



GUILLAUME 13 mm, 18 mm, 32 mm & GUILLAUME EN BOUT VERITAS



Modèle	L semelle	l Fer	Poids	Poignée amovible ou pivotante
Guillaume 159 mm	159	13	0,500 kg	non
Guillaume 177 mm	177	18	1 kg	une pivotante arrière
Guillaume 208 mm	208	32	1,7 kg	pivotante arrière & amovible à l'avant
Guillaume en bout	120	25,4	0,570 kg	Non

Introduction sur les guillaumes Veritas 18 mm & 32 mm :

Le guillaume Veritas est proportionné pour rendre de multiples services. Il est parfait pour ajuster les épaulements de tenons ou encore dresser les fonds de rainures. Le corps en fonte ductile est usiné et poli avec précision. La semelle et les côtés sont parfaitement d'équerre, permettant au guillaume de dresser les épaulements de tenon avec précision. Si vous avez déjà eu l'habitude d'utiliser ce type de rabot, vous apprécie-

rez immédiatement la tenue en main du guillaume Veritas. La poignée pivotante assure une prise en main idéale et s'ajuste à n'importe quelle position. Que vous soyez droitier ou gaucher, que le travail s'effectue à plat ou sur chant, le réglage à friction douce se fait instantanément. La forme échancrée de la poignée vient naturellement se positionner dans le creux situé entre le pouce et l'index et le maintien ne demande aucun effort. Le trou traversant améliore la tenue mais demande de l'habitude pour en comprendre l'utilisation. La semelle

avant ajustable vous permet de réduire la lumière au minimum et d'obtenir des copeaux très fins avec un minimum d'éclats. Du fer à 15° associé à un chanfrein d'affûtage à 25° résulte un angle de coupe effectif de 40° particulièrement efficace en bois de bout. Le jeu de vis de guidage latéral conserve l'ajustement du fer et permet un démontage et un remontage après affûtage sans avoir à retoucher l'alignement. Le fer, d'épaisseur 3,2 mm est en acier A2 trempé à une dureté Rockwell de 60-62.

Introduction sur le guillaume en bout Veritas :

Le guillaume en bout Veritas est parfait pour terminer et ajuster les assemblages réalisés à la machine. Ce sera un des plus merveilleux outils à main de votre atelier. Conçu pour une polyvalence maximum, il fonctionne aussi bien avec sa partie avant montée que démontée. Dévissez simplement le bouton moleté pour retirer la semelle avant et transformer instantanément le rabot et atteindre des angles borgnes. Une vis de réglage de la semelle avant permet de régler la lumière du fer avec précision. Ceci permet aussi de repositionner la semelle avec le même réglage sans risque d'abîmer le tranchant du fer. Le corps en fonte ductile et la semelle avant sont usinés

avec précision de manière à ce que la semelle et les cotés soient parfaitement d'équerres.

Conçu pour tenir parfaitement en main, la poignée arrière tient parfaitement dans la paume et une échancrure pour l'index permet un guidage précis. Le réglage de la lumière permet d'obtenir des copeaux très fins et limite les éclats. L'angle d'attaque de 15° et l'affûtage à 25° donnent un angle de 40° parfait pour le travail en bois de bout. Les vis latérales permettent d'ajuster le fer en largeur et de le repositionner toujours de façon identique après affûtage. Fer en acier A2 de 3,2 mm d'épaisseur et de dureté Rockwell 60-62.

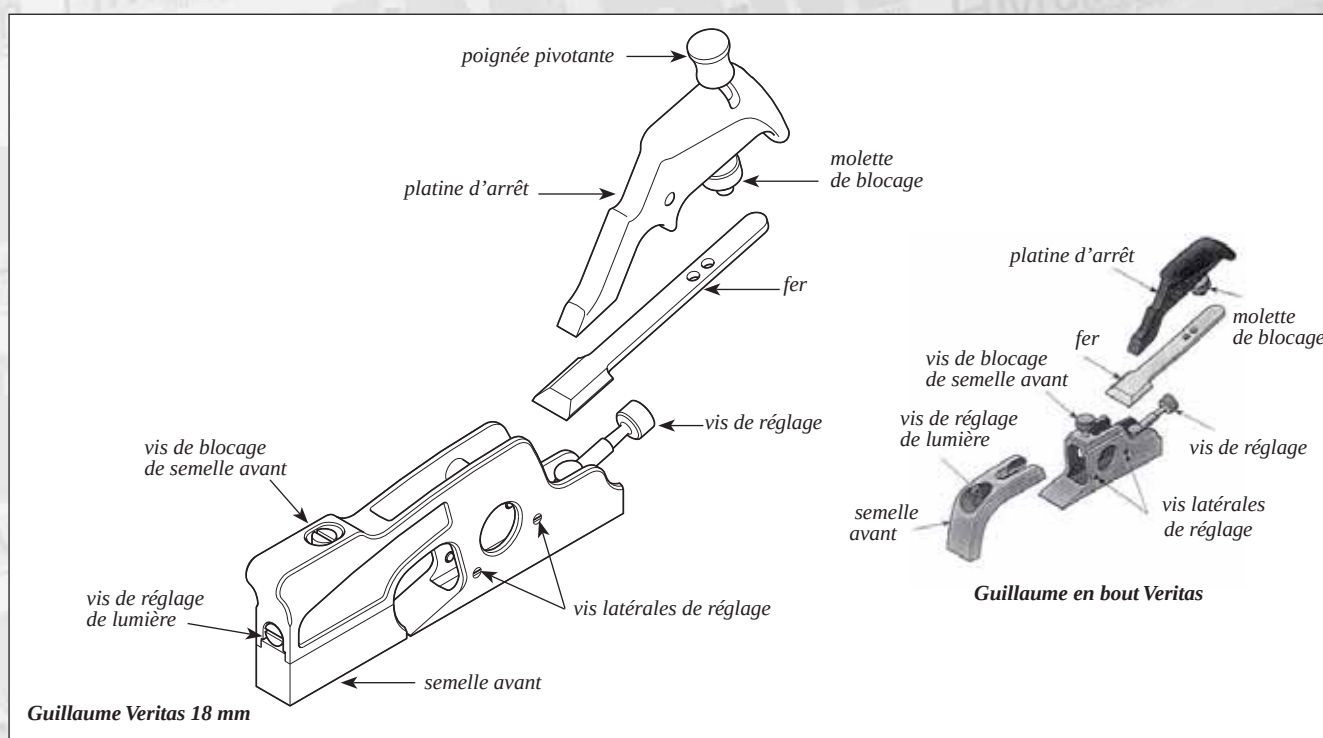


Fig 1 : Composants du guillaume.

INSTRUCTIONS

Le corps de ce rabot est traité avec un antirouille. Nous vous suggérons de l'éliminer avec un chiffon imbibé d'essence. Comme pour toutes les pièces en acier ou en fonte, nous vous recommandons d'appliquer périodiquement un lubrifiant en bombe en évitant les produits aux silicones. Le silicone se transférant sur le bois et posant des problèmes d'accroche des produits de finition. Vous pouvez aussi utiliser de la cire ou de l'encaustique.

Mise en place du fer :

La position idéale du fer est lorsque le tranchant est parallèle à la semelle et que le côté du fer dépasse légèrement sur le

côté de coupe. Cet ajustement est réalisé simplement avec les quatre vis latérales de réglage (deux sur chaque côté du rabot).

Desserrez légèrement la molette de serrage de la platine d'arrêt pour que le fer puisse bouger en douceur. Desserrez les vis latérales de réglages pour que leurs têtes affleurent les côtés du guillaume. Avec les doigts, faites coulisser le fer latéralement pour le mettre en appui sur les vis de réglage du côté où le guillaume va travailler. Le fer va alors trop largement dépasser sur le côté de travail. Retoucher les 2 vis de réglage du côté de travail jusqu'à atteindre le bon réglage. Le fer doit à peine dépasser sur le côté. Vissez maintenant les deux vis du côté opposé jusqu'à toucher le côté du fer. Revenez d'1/8 de tour en arrière. Si les vis latérales étaient trop serrées, le réglage de profondeur serait trop dur voire même impossible et son mécanisme pourrait facilement s'endommager.

Réglage du fer :

Pour le réglage initial, ouvrez la lumière au maximum en débloquent la vis du dessus et en agissant sur la vis de réglage. Posez le guillaume sur une surface plane en bois. Serrez légèrement la lame (biseau au dessus) et faites la avancer avec la molette d'avance jusqu'à ce qu'elle touche le bois.

Réglage de profondeur :

Retournez le guillaume et effectuez une visée rasante de l'avant du rabot pour vérifier que le tranchant est bien parallèle à la semelle. Avancez ou reculez le fer selon l'épaisseur du copeau désirée. Le dernier réglage se faisant toujours à l'avancement. Bloquez la platine d'arrêt en serrant la molette d'1/4 de tour. **Attention à toujours serrer modérément au risque de détériorer votre guillaume.** Faites un test de coupe :

le copeau doit avoir une épaisseur uniforme sur toute sa largeur. Si tel n'est pas le cas, votre fer n'est plus affûté d'équerre. Reprenez l'affûtage du fer en contrôlant bien que le tranchant soit parallèle à la semelle et donc meulé d'équerre par rapport à ses deux côtés. Pour le faire, vous pouvez tracer un trait à l'aide d'une équerre de précision. Ce trait se fera au dos du fer appelé «planche», juste en retrait du tranchant. Meulez pour atteindre le trait puis terminez l'affûtage à la pierre et au feutre.

Avant toute avance du fer, vérifiez que la lumière soit suffisamment ouverte au risque d'abîmer le tranchant. Le réglage de la lumière se fait toujours après le réglage de sortie de fer. Il est préférable d'user son tranchant en rabotant plutôt qu'en réglant son outil.

Tout sur le jeu mécanique et comment l'éviter :

Un mécanicien dira toujours qu'il faut un peu de jeu. Même sur les meilleurs outils, comme sur votre guillaume, il y a toujours un jeu nécessaire dans les réglages. C'est le cas du mécanisme d'avance du fer (jeu dans les filetages et les parties mobiles). Pour éliminer la possibilité de rétractation du fer lors de la première prise de copeau, vous devez toujours régler à l'avancement (Serrez la vis dans le sens des aiguilles d'une montre). Commencez à régler un copeau fin puis vissez progressivement pour obtenir le réglage désiré. Si vous voulez réduire la prise de copeau (pour effectuer une finition après un dégrossissage par exemple) Remontez largement le fer en tournant la vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, puis reprenez le réglage en sortant le fer progressivement. Le mécanisme de réglage sera alors en butée sur les filetages.

Réglage de la lumière :

L'avant de semelle réglable vous permet un ajustage facile de la lumière (ouverture située entre le tranchant et la semelle et laissant passer le copeau).

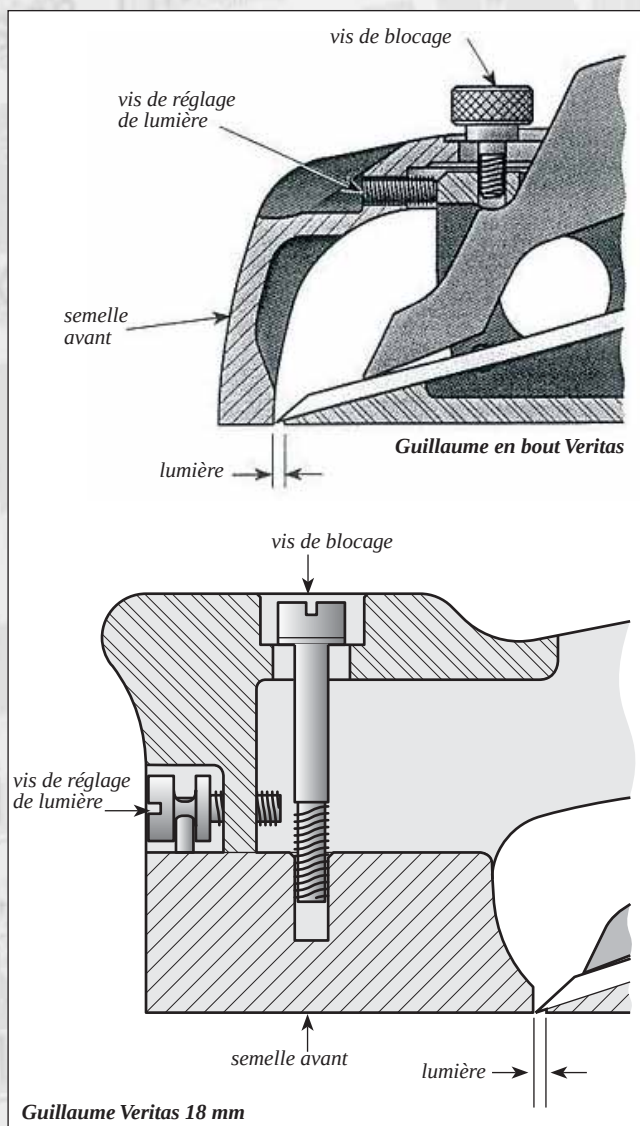


Fig 2 : Ajustement de la lumière.

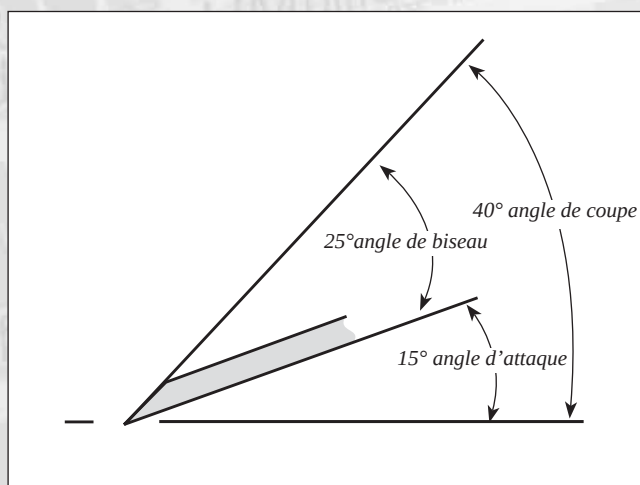


Fig 3 : Affûtage du fer livré.

En principe l'idéal est de réduire la lumière au minimum pour juste laisser passer le copeau. L'avant de la semelle appuie ainsi sur les fibres du bois au plus près et évite les éclats.

Desserrez la vis de blocage avec un tournevis et ajustez avec la vis située à l'avant du guillaume. Bloquez à nouveau sans trop serrer.

Affûtage du fer :

Les guillaumes disposent d'un angle d'appui de 15° et d'un fer affûté à 25°. L'angle de coupe déterminé est donc de 40°.

Un affûtage et un polissage du tranchant vous permettront d'obtenir des performances exceptionnelles de votre guillaume.

La planche du fer sera polie comme un miroir. L'utilisation de pierres japonaises ou coticules est recommandé pour ce type de travail. Vous pouvez aussi réaliser un biseau secondaire avec le gabarit d'affûtage Veritas. Cela évite d'avoir à réaffûter tout le biseau à chaque réaffûtage.

Un dernier point : contrairement à un autre rabot qui dispose d'un réglage d'inclinaison du fer permettant de toujours aligner semelle et tranchant, sur un guillaume, le tranchant doit toujours être affûté parfaitement perpendiculaire aux cotés.



Pivotement des poignées et rotations possibles.



MES
NOTES