

UTILISATION DES WASTRINGUES *veritas*®



WASTRINGUES
VERITAS

HM DIFFUSION
49 route de Lyon - CS 26003
38081 L'ISLE D'ABEAU CEDEX

**VENTE
PAR
CORRESPONDANCE**

Dépôt
49 route de Lyon - La Grive
38080 St Alban de Roche

Introduction

Les wastringues Veritas se déclinent en 3 modèles : à coupe droite/semelle arrondie ; à coupe droite/semelle plate et à coupe concave.

Les wastringues fonctionnent un peu sur le principe des rabots si ce n'est qu'elles sont munies de deux poignées latérales. Ces outils sont conçus pour raboter et façonner les surfaces courbes ou galbées, ils s'avèrent alors d'une efficacité redoutable dans ces applications. Ils permettent aussi de chanfreiner, arrondir ou aplanir une surface.

Comme toujours chez Veritas chacun des composants de ces outils a été soigneusement étudié puis fabriqué. La lame est en acier de qualité A2 et le corps des outils est fait de fonte ductile, les poignées sont en bois de palissandre. Ces poignées offrent une excellente ergonomie et permettent de maintenir l'outil de plusieurs façons : pour le travail en poussant ou bien en tirant l'outil vers soit, selon le sens du fil du bois et/ou le meilleur confort recherché par l'utilisateur. Elles permettent de parfaitement contrôler et diriger la coupe, notamment lors des travaux très fins, exigeant grande précision. Les deux mollettes laiton permettent d'obtenir un réglage rapide et très précis de la profondeur de coupe (qui déterminera l'épaisseur des copeaux enlevés). La lame peut être rapidement démontée pour son réaffûtage éventuel : il suffit de desserrer la vis en laiton et d'ôter la cale de blocage.

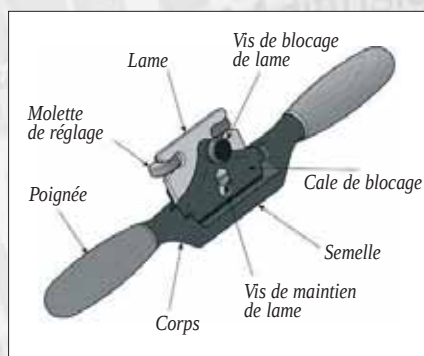


Schéma 1 : Les wastringues à coupe droite.

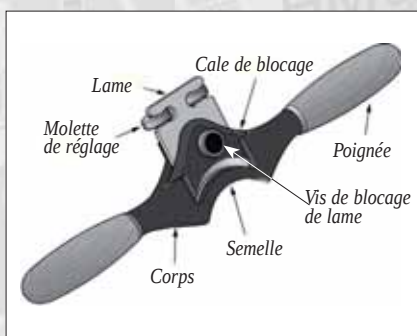


Schéma 2 : La wastringue à coupe concave.

Réglage de la lame :

Profondeur de coupe : pour augmenter ou réduire la profondeur de coupe, desserrez légèrement la vis de blocage (de manière à ce que la lame puisse bouger mais tout en restant maintenue en position). Tournez ensuite les deux mollettes de réglage dans le même sens (sens horaire pour augmenter la profondeur de coupe ; sens anti-horaire pour réduire l'épaisseur de coupe) et exactement de la même valeur (par exemple si vous tournez la mollette gauche d'un $\frac{1}{4}$ de tour, alors tournez aussi la mollette droite d'un même $\frac{1}{4}$ de tour, ni plus ni moins), voir schéma 3. Tournez ces mollettes selon la profondeur de coupe souhaitée. Resserrez ensuite la vis de blocage de lame.



Schéma 3 : Réglage de la profondeur de coupe : actionnez les 2 mollettes de réglage (dans le même sens et exactement de la même valeur).

Avant d'effectuer votre premier test vous pouvez contrôler le dépassement de la lame sous la semelle (schéma 4). Pour effectuer des réglages ultra-fins, réglez la lame en retrait total de la semelle (c'est-à-dire qu'elle ne doit pas du tout dépasser du niveau de la semelle). Puis réglez la sortie de lame par petites actions successives sur les deux mollettes de réglage. N'hésitez

pas à effectuer, sur une chute de bois, des essais de coupe intermédiaires afin de vous assurer que la profondeur de coupe obtenue vous satisfait.

Avec un peu d'habitude vous maîtriserez de mieux en mieux votre outil et notamment la juste pression de serrage suffisante à la vis de blocage de lame durant les réglages. Vous n'aurez alors plus à devoir desserrer et resserrer celle-ci plusieurs fois durant les approches de réglage. Vous ne bloquerez totalement cette vis qu'une fois le réglage final satisfaisant obtenu.

À noter : il est fortement conseillé de faire en sorte d'atteindre un réglage final par une avancée de la lame (c'est-à-dire en la faisant sortir par rapport à la semelle). Cela évitera à la lame de reculer contre les deux mollettes de réglage lors de la première pression sur le bois.

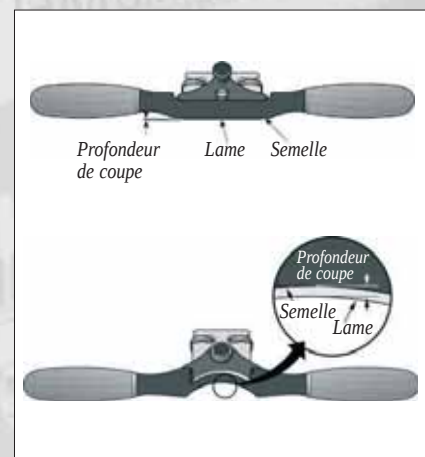


Schéma 4 : Contrôle de l'épaisseur de coupe.

Note supplémentaire (pour la wastringue à coupe concave seulement):

Notez que la forme concave de l'outil rend plus difficile le réglage de lame. En effet le moindre déplacement latéral de celle-ci par rapport au centre fait que la sortie de lame (et donc la profondeur de coupe) se trouve plus importante d'un côté que de l'autre. Durant le réglage, il est alors conseillé de ne desserrer que très légèrement la vis de blocage de lame (de façon à ce que la cale de blocage continue à maintenir la lame bien en position). Une fois la profondeur de coupe réglée, resserez encore un peu la vis de blocage de lame, mais pas complètement. Vous

avez alors encore la possibilité de recentrer la lame, à l'aide d'une pression des doigts ou encore par petites frappes légères à l'aide d'un petit marteau (l'idéal est d'utiliser un marteau en laiton qui n'abîmera pas l'acier de la lame). Resserrez complètement la vis de blocage de lame une fois le réglage final obtenu. Avec un peu d'habitude vous apprendrez à ne desserrer qu'à peine cette vis de blocage, de manière à ce que ce problème de déplacement latéral de la lame ne se produise plus.

Réglage en biais (pour les wastringues à coupe droite seulement) :

Pour obtenir un réglage conforme et cohérent, le tranchant de la lame doit se positionner parallèlement à la semelle du wastringue. Cependant en utilisant les deux mollettes de réglage vous avez également la possibilité de donner un léger angle incliné au tranchant de la lame par rapport au plan de la semelle. Cela signifie que la sortie de lame sera plus importante d'un côté que de l'autre. Cela permet d'effectuer des coupes de différentes épaisseurs avec un seul et même réglage. Il suffit alors d'utiliser plutôt le côté droit ou plutôt le côté gauche du wastringue durant la coupe. Le côté de lame dépassant le plus permettra de dégrossir rapidement une surface alors que le côté de lame le plus en retrait servira aux coupes de finition. Cette technique demande un peu d'habitude mais offre des résultats étonnants lorsque l'on commence à la maîtriser. En inclinant plus ou moins le wastringue d'un côté ou de l'autre durant la coupe, il devient alors en effet possible de faire varier l'épaisseur d'un même copeau ! Cette technique s'avère véritablement efficace lorsque la surface de contact avec le bois est substantiellement inférieure à la largeur de la lame.

Conseils d'utilisation :

Les wastringues peuvent s'utiliser en tirant ou en poussant l'outil. Vous pouvez ainsi toujours vous adapter au sens du fil du bois. Un fil de bois très tortueux implique en effet un changement fréquent du sens de coupe, si l'on veut obtenir une qualité de surface impeccable.

cable.

Comme montré sur les schémas 5 et 6, il est possible de maintenir les outils de différentes positions, selon la configuration des travaux à effectuer. Ces positions ne sont que des suggestions. Libre à vous de maintenir les outils comme bon vous semble, en privilégiant toujours l'efficacité, la moindre fatigue et le confort.

Pour les wastringues à coupe droite uniquement : tenir l'outil légèrement incliné sur le côté durant la coupe offre généralement un meilleur résultat, notamment sur les bois de bouts ou verts. Cette inclinaison a pour effet de réduire légèrement l'angle de coupe et ainsi de faciliter l'effort.

Par contre cette technique n'est généralement pas conseillée en travail de bois de fil, particulièrement sur les bois durs secs, ou un angle de coupe plus important est recommandé pour éviter les effets d'arrachement des fibres, particulièrement risqué près des nœuds, là où le contre-fil est fréquent.

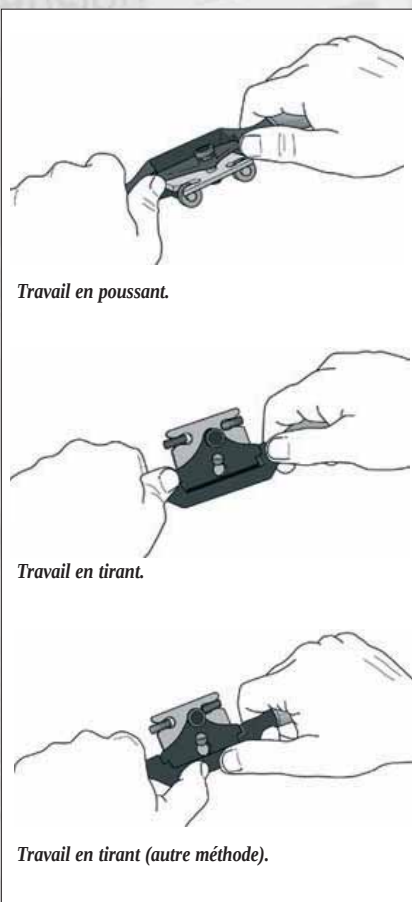


Schéma 5 : Tenue des wastringues à coupe droite.

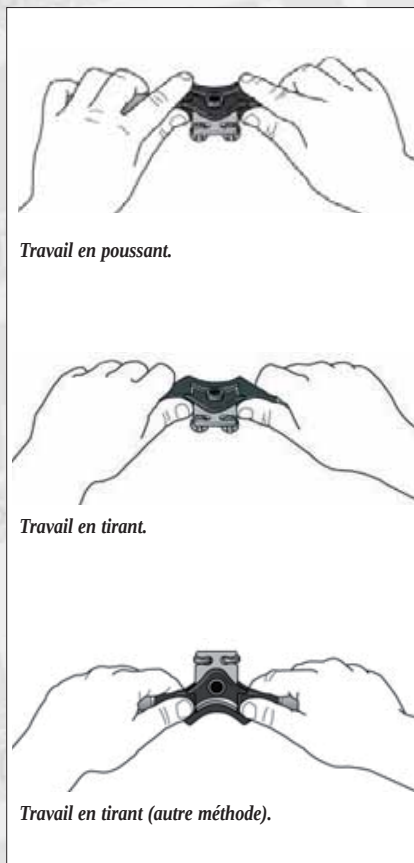


Schéma 6 : Tenue de la wastringue à coupe concave.

Réduire la lumière :

Une petite enveloppe contenant deux cales minces d'épaisseurs de couleur est incluse avec chaque wastringue. Ces cales, une fois placées derrière la lame permettent de réduire la largeur de la lumière (c'est-à-dire l'espace entre la lame et le corps de l'outil qui laisse passer le copeau). Elles sont à utiliser pour effectuer les travaux les plus fins et lorsque qu'il y a un risque d'arrachement des fibres du bois. La cale couleur violette est d'épaisseur 0,13 mm et la cale bleue 0,25 mm. La cale violette réduira la lumière de 0,18 mm et la bleue de 0,35 mm. Vous pouvez aussi superposer les deux cales ensemble afin de réduire la lumière de 0,53 mm. Commencez par démonter la lame (desserrez complètement la vis de blocage puis ôtez la cale de blocage). Manipulez toujours la lame avec précaution : pour ne pas vous blesser et pour ne pas abîmer son tranchant. La cale d'épaisseur est à installer derrière la lame (voir schémas ci-dessous).

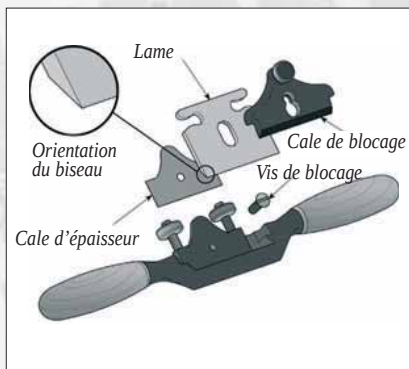


Schéma 7 : Réduire la lumière sur les wastringues à coupe droite.

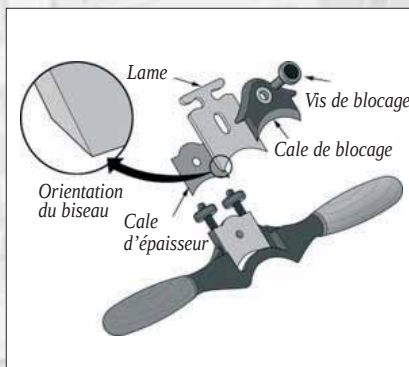


Schéma 8 : Réduire la lumière sur le wastringue à coupe concave.

Affûtage des lames de wastringues à coupe droite :

Les lames des wastringues à coupe droite sont affûtées d'origine avec un biseau principal à 30° et un double-biseau secondaire à 35°. Ce type d'affûtage permet de ne retoucher que le double-biseau à 35° durant plusieurs réaffûtages successifs. Le réaffûtage total de la lame peut se contenter d'échéances plus longues, lorsque le biseau est très émoussé. Procédez alors comme pour l'affûtage d'un ciseau de menuisier. Utilisez une pierre d'affûtage naturelle ou diamantée, commencez par l'affûtage du biseau puis affûtez la face de la lame, à plat sur la pierre. Évitez autant que possible l'utilisation d'une meule qui risquerait d'enlever trop de matière et de réduire la longueur de la lame.

Affûtage de la lame du wastringue concave :

La lame du wastringue à coupe concave est affûtée d'origine avec un biseau

à 35°. Utilisez une pierre d'affûtage ronde très fine ou une feuille abrasive (de grain 600 à 800 environ) enroulée autour d'un cylindre de 25 mm de diamètre environ afin de munir le tranchant de la lame d'un petit double-biseau sur toute la largeur de la lame (voir schéma ci-dessous). Pour les affûtages successifs procédez comme pour l'affûtage des lames droites décrit ci-dessus : commencez par l'affûtage du double-biseau puis affûtez la face de la lame, à plat sur une pierre (naturelle ou diamantée).

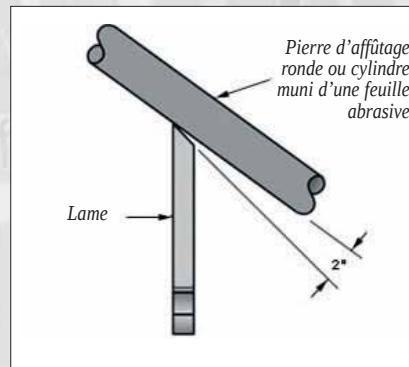


Schéma 9 : Affûtage de la lame du wastringue concave.

La courbure de lame du wastringue à coupe concave est usinée précisément pour correspondre au profil de la semelle de l'outil. Pour des réaffûtages standards, ne retouchez que le double-biseau que vous avez créé à l'étape précédente. Pour des réaffûtages importants n'utilisez pas de meule classique qui endommagerait irrémédiablement le profil concave de la lame et qui ne correspondrait plus au profil de la semelle de l'outil. La meilleure solution consiste à vous fabriquer une meule de forme appropriée que vous monterez sur une perceuse sur colonne. Cela vous garantira de toujours conserver le profil adéquat.

Fabriquez-vous un disque en bois ou contreplaqué de diamètre 79,5 mm précisément (3,1/8ème de pouce, cote américaine) et d'épaisseur comprise entre 16 et 19 mm. Pré-découpez le disque à la scie et montez-le sur le mandrin d'une perceuse à colonne à l'aide d'une vis, rondelle et écrou (voir schéma 10). Finissez alors son usinage à un diamètre précis de 79,5 mm par

abrasion des bords à la cale à poncer et durant la rotation sur la perceuse (cela garantira sa parfaite concentricité). Encollez ensuite un abrasif (grain 150 environ) sur le chant de ce disque.

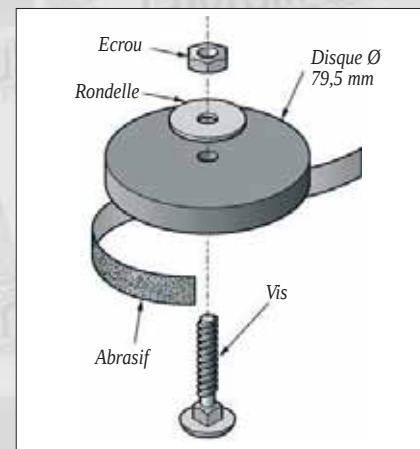


Schéma 10 : Fabrication d'une meule pour affûtage de la lame concave.

Procurez-vous un tasseau de bois d'épaisseur 38 mm environ ; tronçonnez une extrémité à 35° précisément et fixez-y, à l'aide d'une vis à bois et d'une rondelle, la lame de façon bien perpendiculaire (schéma 11). Montez la «meule» dans le mandrin de la perceuse (qui doit tourner à 1200 trs/minute maximum). Procédez comme montré sur le schéma 12. Prenez garde à ne pas déformer le profil concave et à ne pas bleuir l'outil. Vous devrez alors ensuite recréer le tranchant en double-biseau comme expliqué plus haut.

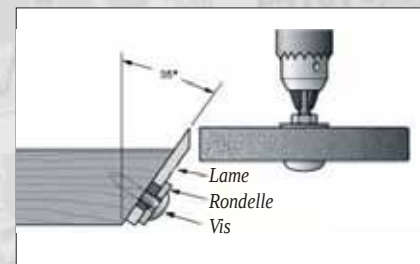


Schéma 11 : Affûtage de la lame concave.