

Tél : 04.74.28.66.64

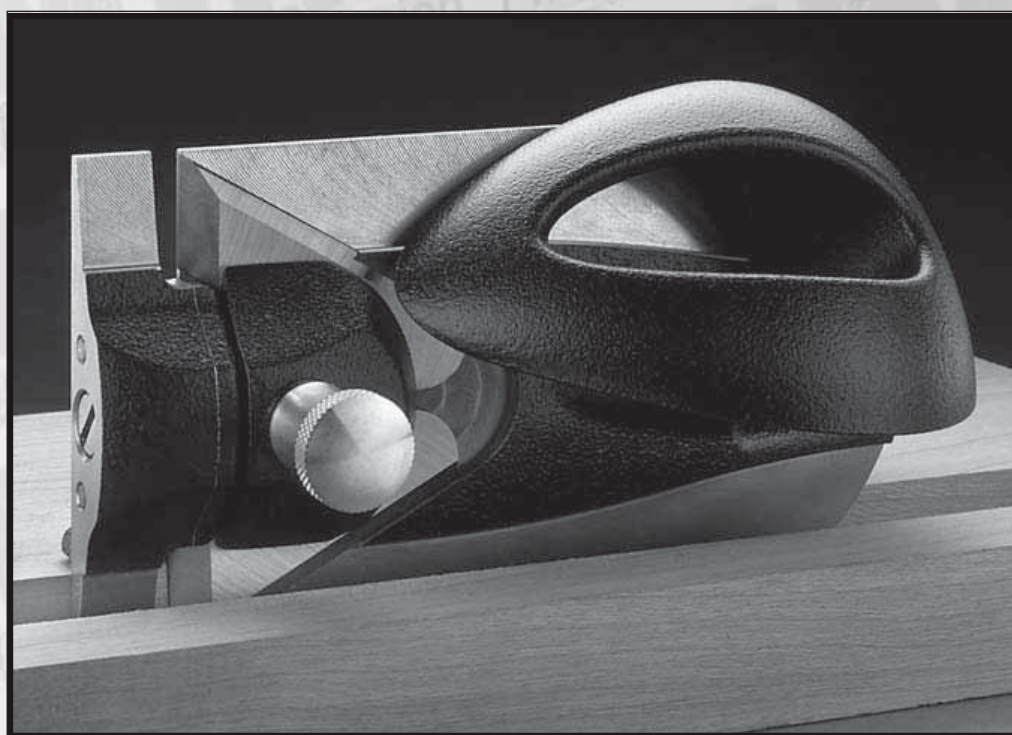
Fax : 04.74.28.13.88

Internet : www.hmdiffusion.com - e-mail : info@hmdiffusion.com

Le travail du bois, ça commence par notre catalogue

GUILLAUME À CHANT
VERITAS

GUILLAUME À CHANT VERITAS



FICHE D'ATELIER

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 France

Le guillaume à chant est un rabot spécialisé qui sert à nettoyer ou à dresser les parois d'une feuillure, d'une entaille ou d'une rainure en vue d'assurer l'ajustement parfait des pièces en contact. Comme la mince semelle rodée fonctionne plus comme un patin, le rabot peut être utilisé dans des fentes d'une largeur très restreinte, soit 4,75 mm, et dont la profondeur peut atteindre 12,7 mm. Le devant est amovible, ce qui permet d'utiliser l'outil dans une entaille arrêtée. Le corps en fonte ductile du rabot, qui est usiné avec précision, est muni d'une poignée pivotante et d'une butée de profondeur qu'il est possible de positionner pour travailler soit de la main droite, soit de la main gauche, et de deux fers rodés en acier permettant de travailler toute pièce de bois, peu importe la direction des fibres.

RÉGLAGE DES FERS

Avertissement : Le fer est tranchant. Le manipuler de façon imprudente peut entraîner des blessures graves. Pour régler la position des fers, desserrez la molette du presseur tout juste assez pour déplacer les fers; il devrait encore y avoir une certaine pression de ressort qui empêche les fers de se déplacer d'eux-mêmes. Positionnez manuellement les fers (biseau sur le dessus) de manière à effectuer une coupe légère (environ 1/10^{ème} mm) et vérifiez le réglage en effectuant une visée rasante le long de la semelle. Assurez-vous que le tranchant de chaque fer est parallèle à la semelle et que le bout de chacun d'entre eux dépasse à peine le bas du guillaume. Serrez la molette du presseur pour assujettir les fers.

UTILISATION DU GUILLAUME

La configuration de ce guillaume comporte deux fers qui permettent de travailler dans le sens qui convient le mieux au fil de la pièce. Pour passer de l'utilisation à main droite à celle à main gauche, tirez d'abord la poignée pivotante vers l'arrière et faites-la basculer du côté opposé. (Un ressort interne l'assujettira en position.) Desserrez ensuite

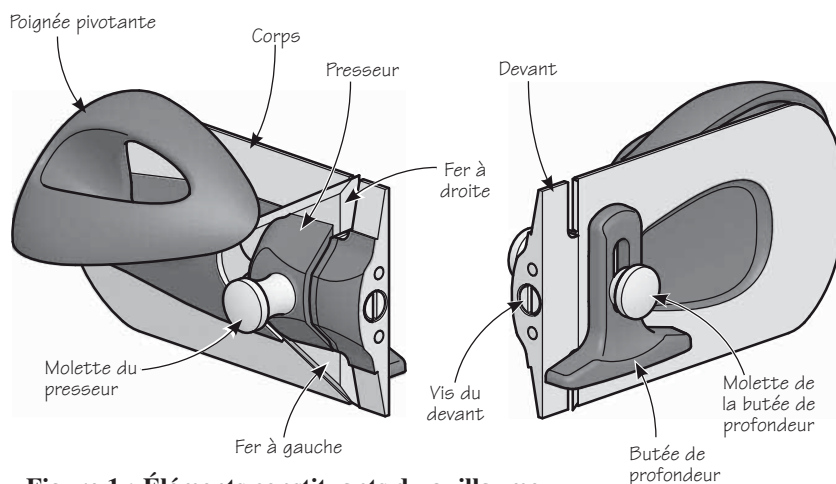


Figure 1 : Éléments constitutifs du guillaume

Soyez conscient que pour que le guillaume à chant fonctionne correctement, la pointe de chaque fer doit être rognée ou meulée de manière à affluer le bord du rabot. Vous obtiendrez aussi de cette façon une pointe de fer beaucoup plus résistante au bris. Cette opération d'ébavurage ou de réglage est typique de ce genre de rabot et résulte de la géométrie unique de l'outil, qui inclut un angle d'attaque très faible et un fer oblique. Il n'est pas économique d'inclure cette opération dans la production des fers, non seulement parce que le rognage exact requis varie selon le rabot, mais aussi parce que la pointe du fer doit être rognée après chaque affûtage.

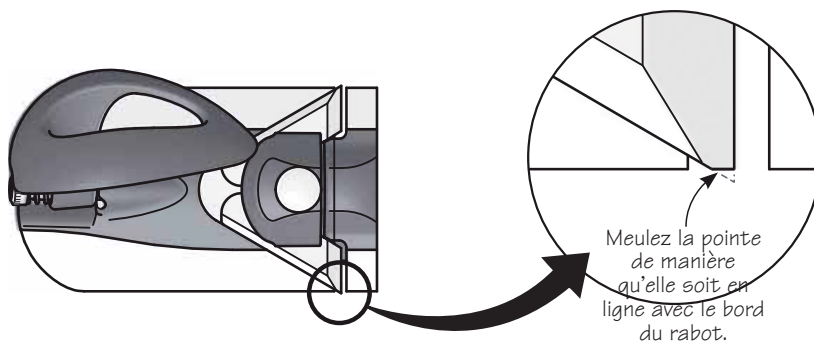


Figure 2 : Pointe du fer

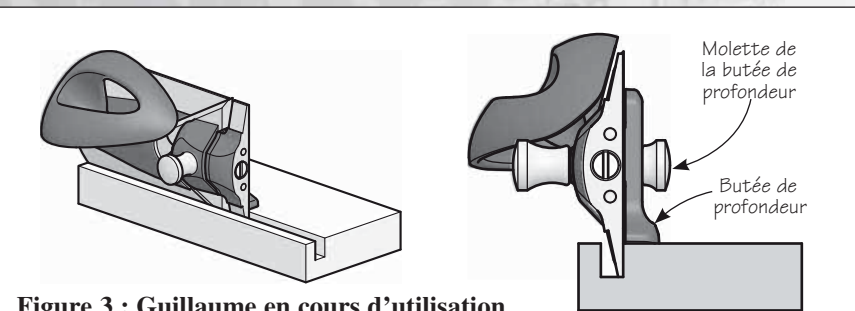


Figure 3 : Guillaume en cours d'utilisation

te la molette de la butée de profondeur, faites pivoter la butée jusqu'au bord opposé et serrez la molette. Placez le tranchant du guillaume contre la paroi à dresser. Desserrez la molette de la butée de profondeur et abaissez cette dernière jusqu'à ce que le dessous entre en contact avec la face de la pièce à travailler. Serrez la molette pour assujettir la butée de profondeur en place. Celle-ci fonctionne comme un guide et garde le rabot aligné durant la coupe.

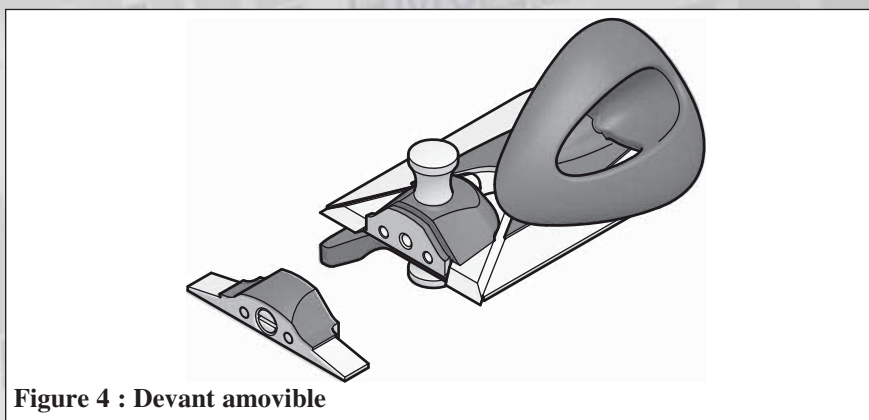


Figure 4 : Devant amovible

DEVANT AMOVIBLE

Le devant du guillaume à chant est amovible, ce qui permet d'utiliser l'outil pour dresser les parois jusqu'à un coin caché. Desserrez la vis du devant avec un tournevis à pointe plate de 8 mm, puis retirez le devant du guillaume. La vis demeure alors captive à l'intérieur du devant, ce qui prévient la perte de cette petite pièce.

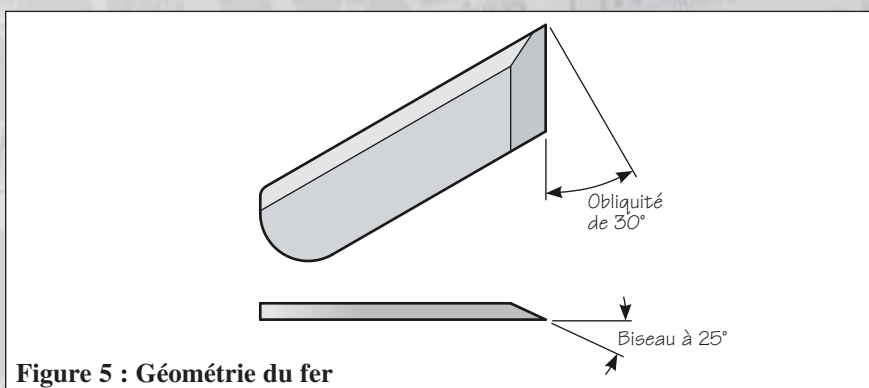


Figure 5 : Géométrie du fer

AFFÛTAGE DES FERS

Chaque fer présente une obliquité de 30° et est meulé de façon à comporter un biseau affûté à 25°. La face du fer est rodée. L'affilage du biseau existant suffit comme affûtage supplémentaire et, lorsqu'on travaille des bois plus durs, il est possible d'augmenter l'angle d'attaque en ajoutant un petit micro-biseau.

SOIN ET ENTRETIEN

Le corps de ce guillaume est en fonte ductile et il est traité à l'aide d'un produit antirouille. Pour enlever ce produit, servez-vous d'un chiffon imbibé d'essence minérale. Nettoyez toutes les surfaces usinées.

Nous vous recommandons d'appliquer au départ, puis périodiquement, une légère couche de cire en pâte pour empêcher l'humidité de pénétrer dans le métal et prévenir la rouille; en prime, la cire agit comme lubrifiant, ce qui permet d'effectuer un rabotage plus régulier. Essayez toute poussière de bois sur les surfaces que vous allez cirer, appliquez

une légère couche de cire, laissez sécher, puis polissez avec un linge doux et propre. En même temps, les solvants contenus dans la cire élimineront les huiles nuisibles laissées par vos doigts, qui peuvent causer la corrosion du métal.

N'oubliez pas que la cire en pâte contient de la silicone qui, si elle se retrouve sur la pièce à travailler, peut causer certains problèmes de finition. Pour éviter le problème, utilisez des produits sans silicone, ou un produit d'étanchéité et lubrifiant pour surfaces d'outil. Les deux sont d'excellentes solutions de recharge à la cire en pâte ordinaire. Cependant, avant de traiter un rabot avec un produit d'étanchéité, essuyez toute empreinte avec un linge imbibé d'une faible quantité d'huile mouvement légère. Enlevez toute huile résiduelle, puis appliquez le produit d'étanchéité sur la semelle et les flancs du rabot.

Quand il est rangé dans un endroit humide, le rabot doit, en plus de re-

cevoir le traitement décrit plus haut, être enveloppé dans un linge ou rangé dans un étui pour rabot. Cette précaution protège également l'outil contre les rayures et les chocs.

De temps à autre, démontez le rabot et nettoyez-le. Retirez le presseur et le fer du corps. Nettoyez toutes les pièces avec un linge imbibé d'une touche d'huile mouvement légère. Dans le cas d'un rabot dont le corps est corrodé, nous vous recommandons d'enlever d'abord la rouille avec de la paille de fer fine, puis d'effectuer le traitement décrit plus haut.

L'entretien du fini brillant des éléments en laiton peut se faire de la façon décrite plus haut. Si vous préférez une patine, il suffit de laisser les éléments sans protection jusqu'à ce que le niveau d'oxydation voulu ait été atteint, puis d'appliquer un produit d'étanchéité. Si vous voulez par la suite qu'il redevienne brillant, vous pourrez en revitaliser la surface avec un produit à polir pour laiton.