

GABARITS DE COUPE DE TENONS CONIQUES VERITAS



Le corps des gabarits de coupe de tenons coniques Veritas® ressemble à celui des gabarits de coupe de tenons droits et tourillons Veritas®; cependant, la lame droite en acier à haute teneur en carbone permet de réaliser des tenons coniques aux extrémités des pièces tournées, et des éléments constituant des meubles rustiques devant s'emboîter dans des trous coniques, comme dans le cas des pieds et des barreaux d'une chaise Windsor.

Ces gabarits sont offerts en cinq diamètres : 9,5 mm, 11,1 mm, 12,7 mm, 14,3 mm et 15,9 mm. Cette taille correspond au diamètre minimum du tenon réalisable avec le gabarit. Le diamètre maximum est de 12,7 mm supérieur à ces chiffres. La longueur maximale est de 63,5 mm. Un jeu de gabarits de 9,5 mm, 12,7 mm et 15,7 mm vous permettra de façonner la plupart des tenons nécessaires à la fabrication d'une chaise. Si vous possédez le jeu complet de cinq gabarits, vous serez en mesure de façonner des tenons pouvant atteindre 28,6 mm de diamètre. Ils fonctionnent bien tant dans le bois tendre que le bois vert ou dur.

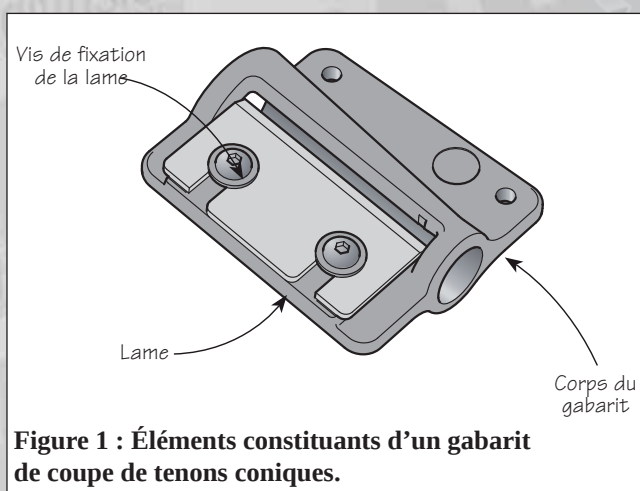


Figure 1 : Éléments constitutifs d'un gabarit de coupe de tenons coniques.

FAÇONNAGE DE TENONS CONIQUES

Le gabarit fonctionne comme un taille-crayon. Il suffit d'introduire l'extrémité de la pièce dans l'orifice d'entrée et de tourner l'outil en immobilisant la pièce, ou le contraire.

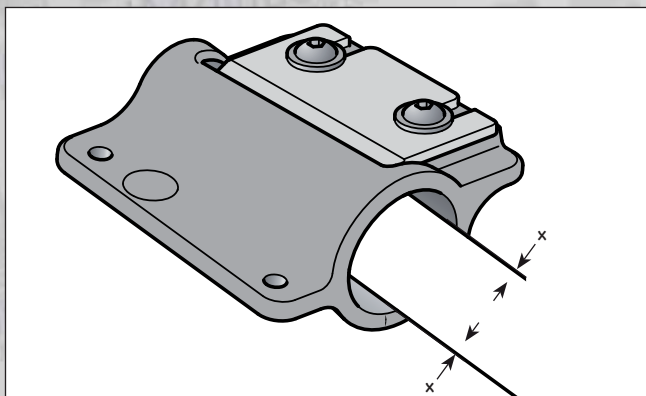


Figure 2 : Alignement de la pièce de bois.

Dans la plupart des cas, le tenon et la pièce devraient être concentriques. Afin de tailler un tenon correctement centré, maintenez la pièce de bois bien centrée dans l'orifice d'entrée du gabarit comme le montre la figure 2.

Attention : N'utilisez pas ces gabarits avec un outil électrique pour façonner des goujons car leur utilisation prolongée produira beaucoup de chaleur et le corps des gabarits deviendra extrêmement chaud.

Dans certains cas, notamment pour le façonnage de tenons de plus de 50 mm de longueur, vous devrez peut-être couper le tenon à la longueur et au plus grand diamètre requis à l'aide d'un gabarit de plus grande taille pour le retailler ensuite à l'aide d'un gabarit plus petit. (Voir la figure 3.)

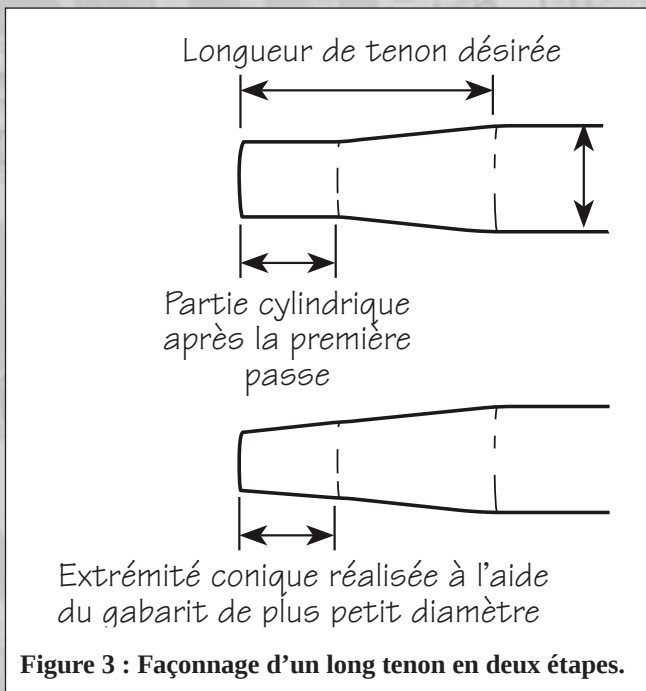


Figure 3 : Façonnage d'un long tenon en deux étapes.

RÉGLAGE

Avertissement : La lame est très tranchante. La manipuler de façon imprudente peut entraîner des blessures graves.

Il est possible que le réglage de la lame ne permette pas d'obtenir le même diamètre d'une essence de bois à l'autre. Vous devez alors régler la lame en conséquence.

Prenez toujours soin de façonner un tenon d'essai dans une pièce du même bois que la pièce à réaliser, puis d'en vérifier le diamètre en l'insérant dans un trou de même diamètre.

La lame est maintenue en place par deux vis. Utilisez la clé hexagonale fournie pour desserrer ou retirer les vis afin de régler ou d'enlever la lame.

(Sachez que les écrous hexagonaux ne sont pas captifs et qu'ils risquent de tomber lorsque vous retirez les vis.) L'assise de la lame est pourvue de repères permettant d'évaluer la position de la lame ainsi que son déplacement relatif.

Si les copeaux bourrent l'orifice d'entrée, commencez par régler la lame en position un peu plus sortie. **Il sera peut-être nécessaire de modifier l'angle de la lame afin d'obtenir le diamètre voulu sans bourrage.**

AFFÛTAGE

L'outil est livré avec une lame en acier à haute teneur en carbone affûtée avec un biseau de 30°. Tel quel, le tranchant de la lame convient pour le travail grossier dans la plupart des bois. Toutefois, un affûtage plus poussé permettra d'obtenir une plus grande précision ainsi qu'une surface plus lisse.

Affûtez d'abord la planche de la lame, puis le biseau. Un micro-biseau de 1° à 2° sur le tranchant final renforcera celui-ci et réduira le temps d'affûtage.

SOIN ET ENTRETIEN

Le corps en zinc moulé du gabarit de coupe de tenons coniques est durable et résistant à la corrosion. Toutefois, la lame en acier à haute teneur en carbone peut rouiller si elle est exposée à l'humidité. Quand il est rangé dans un endroit humide, l'outil doit être enveloppé dans un linge ou rangé dans un étui pour rabot.

Cette précaution le protège également contre les rayures et les chocs. De temps en temps, ou après une exposition à l'humidité, démontez l'outil afin de le nettoyer.

Retirez la lame du corps et nettoyez toutes les pièces à l'aide d'un chiffon imbibé d'un peu d'huile légère pour machines ou d'huile minérale.