

L'accessoire d'incrustation Veritas® s'utilise avec la guimbarde Veritas pour marquer les deux côtés d'une rainure peu profonde destinée à recevoir une incrustation. L'accessoire comprend un jeu de cales en acier et en plastique qui servent à séparer les lames en acier à ressorts afin de marquer des rainures de 1/16 po, ou 1 mm, à près de 15/32 po, ou 12 mm, de largeur.

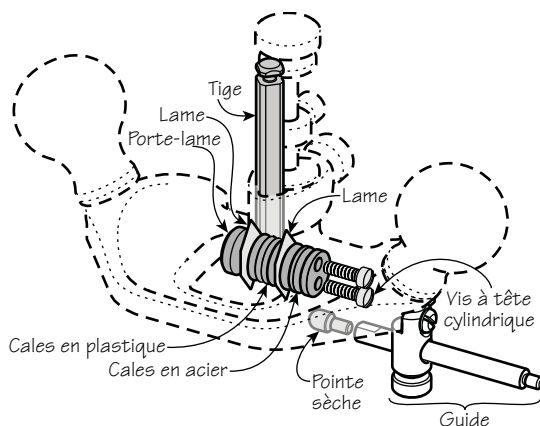


Figure 1 : Composants de l'accessoire d'incrustation – guimbarde non comprise

La guimbarde munie de l'accessoire d'incrustation peut s'utiliser à main levée n'importe où sur une surface. Toutefois, on l'emploie habituellement près du bord de la pièce, avec un guide. Utilisée avec le guide, la guimbarde munie de l'accessoire d'incrustation marque les deux côtés d'une rainure peu profonde parallèle à un bord droit. La pointe sèche en laiton comprise avec l'accessoire d'incrustation peut être vissée sur la tige du guide pour suivre un bord courbé avec un retrait constant.

Agencement des cales

⚠ Mise en garde : Les lames sont coupantes. Les manipuler de façon imprudente peut entraîner des blessures graves.

Tableau 1 : Lames et cales comprises

Article	Épaisseur (po)	Épaisseur (mm)	Quantité
Lame	0,020	0,5	2
Plastique orange	0,002	0,05	5
Plastique mauve	0,005	0,13	5
Plastique bleu	0,010	0,25	5
Plastique noir	0,020	0,5	5
Acier 1 mm	0,040	1	1
Acier 2 mm	0,080	2	1
Acier 3 mm	0,120	3	1

Pour tailler une rainure peu profonde d'une largeur précise, il faut déterminer quelles cales doivent être placées entre les lames. Il est possible que l'épaisseur de certaines cales ne corresponde pas exactement au format nominal donné. Le **tableau 2** présente les cales requises pour obtenir des mesures courantes. Lorsque les lames et les cales sont assemblées, mesurer la largeur séparant les lames et ajuster si nécessaire.

Tableau 2 : Cales nécessaires pour les mesures courantes

Format	po	mm	Cales requises
1 mm	0,039	1	Aucune – lames seulement
1/16	0,063	1,59	1 noire et 2 orange
2 mm	0,079	2	1 mm
3/32	0,094	2,38	1 mm et 3 mauves
3 mm	0,118	3	2 mm
1/8	0,125	3,18	2 mm et 1 mauve
5/32	0,156	3,97	2 mm, 3 bleues et 3 orange
4 mm	0,157	4	2 mm, 3 bleues et 4 orange
3/16	0,188	4,76	3 mm, 1 noire et 4 orange
5 mm	0,197	5	3 mm, 3 bleues, et 4 orange
7/32	0,219	5,56	3 mm et 3 noires
6 mm	0,236	6	3 mm, 1 mm, 1 noire et 3 mauves
1/4	0,250	6,35	3 mm, 2 mm, 1 bleue
7 mm	0,276	7	3 mm, 2 mm, 1 noire et 3 mauves
9/32	0,281	7,14	3 mm, 2 mm, 1 mm et 1 orange
5/16	0,313	7,94	3 mm, 2 mm, 1 mm, 3 bleues et 1 orange
8 mm	0,315	8	3 mm, 2 mm, 1 mm, 1 noire et 3 mauves
11/32	0,344	8,73	3 mm, 2 mm, 1 mm, 3 noires et 1 mauve
9 mm	0,354	9	3 mm, 2 mm, 1 mm, 3 noires et 3 mauves
Max.	0,465	11,8	3 mm, 2 mm, 1 mm, 5 noires, 5 bleues, 5 mauves et 5 orange

Les deux vis à tête cylindriques sont nécessaires pour fixer les lames et les cales au porte-lame. La mise en place de l'assemblage peut s'avérer plutôt ardue. Suivre ces étapes pour une mise en place sans problème.

1. Désassembler les éléments en enlevant les deux vis.
2. Insérer l'une des vis dans le **côté du porte-lame**, comme illustré à la gauche de la **figure 2**. Cette vis servira de support pour assembler les lames et les cales.
3. En commençant et en terminant par une lame avec le biseau vers l'intérieur, glisser les éléments de l'assemblage sur la vis.
4. Insérer la deuxième vis du **côté de la lame**, comme on le voit au centre de la **figure 2**, pour fixer l'assemblage au porte-lame.

5. Mesurer la largeur de l'assemblage à l'aide d'un pied à coulisse et ajuster si nécessaire.
6. Enlever la première vis et la placer dans le même sens que la deuxième.
7. S'assurer que les deux lames ont la même saillie, puis serrer les vis.

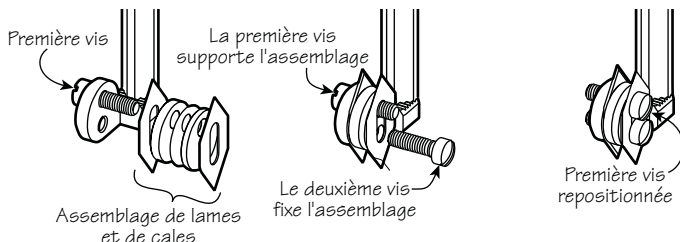


Figure 2 : Mise en place d'un assemblage de cales et de lames

Montage de l'accessoire d'incrustation

L'accessoire se monte dans la guimbarde vers l'intérieur ou l'extérieur, de la même façon qu'un fer standard. Une fois l'accessoire installé, il est important de le rétracter suffisamment pour que les lames ne dépassent pas la semelle. Comme les lames sont fragiles, cette précaution est une très bonne habitude à adopter.

Marquage des rainures

Pour marquer des rainures droites, utiliser le guide en option. Pour marquer des rainures le long d'un bord courbé, visser la pointe sèche sur la tige du guide, comme le montre la **figure 3**. Le guide n'est pas nécessaire pour marquer des rainures à main levée.

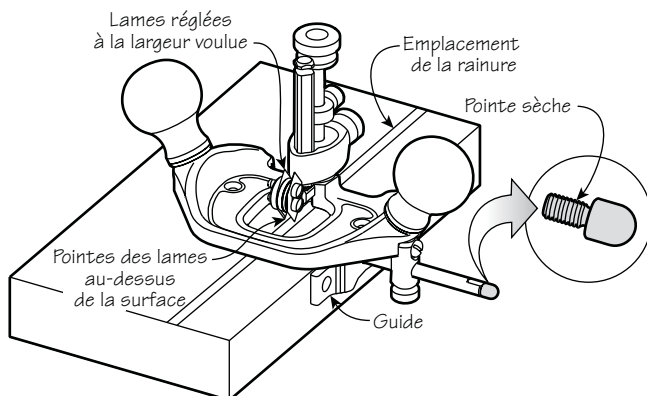


Figure 3 : Configuration pour marquer des rainures droites

Avec cet outil, il est extrêmement difficile d'effectuer une deuxième passe sur des marques amorcées. Il est donc préférable de marquer la rainure à sa pleine profondeur d'un seul coup. Comme la profondeur dépasse rarement 20 millièmes de pouce (0,5 mm), on y arrive assez facilement.

Pour régler la profondeur de coupe, augmenter lentement la saillie des lames et effectuer des essais sur une retaille du même matériau que celui à marquer. Travailler en tirant la guimbarde permet de voir où se trouvent les lames **avant** qu'elles ne marquent la pièce.

Remplacer l'accessoire par un fer correspondant à la largeur de la rainure voulue, régler la profondeur de coupe pour correspondre à la profondeur des marques, puis évider la rainure entre les marques.

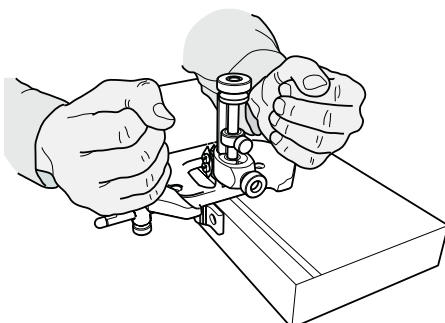


Figure 4 : Utilisation de l'accessoire d'incrustation avec le guide

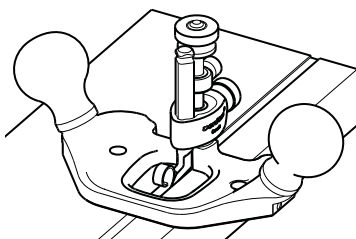


Figure 5 : Évidage de la rainure à l'aide d'un fer standard

Pour une rainure plus profonde ou pour travailler des bois denses comme l'érable, la profondeur voulue peut être atteinte grâce à une autre technique. Rapprocher les lames pour que leur espacement soit environ 0,040 po à 0,060 po (1 mm à 1,5 mm) moins large que la rainure finale. En gardant les lames centrées par rapport aux bords de la rainure, marquer et évider cette dernière en augmentant progressivement la profondeur de coupe, mais pas la largeur. Les couteaux vont dévier légèrement durant les passes subséquentes, ce qui causera des bords rugueux. Ce n'est pas grave, car la dernière étape consiste à augmenter l'espacement des lames pour correspondre à la largeur totale de la rainure et à en tailler les deux bords à la profondeur finale. Cette technique est illustrée à la **figure 6**.

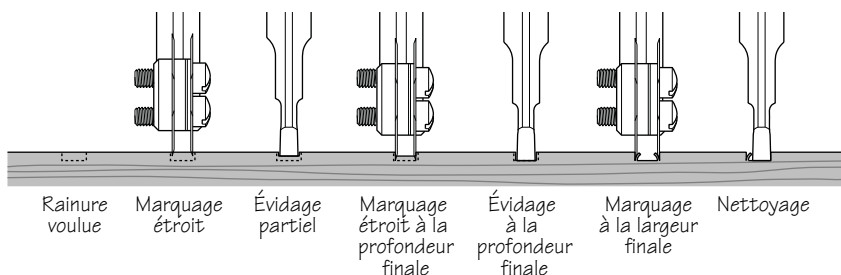


Figure 6 : Réalisation progressive d'une rainure plus profonde

Affûtage

Afin de durer plus longtemps, chaque lame possède quatre tranchants biseautés. Avec le temps, les lames en acier à ressorts devront être réaffûtées.

Pour ce faire, retirer les lames du porte-lame et, à la main, pousser chaque biseau contre une pierre de grain 800 ou 1000. Afin de conserver la symétrie des lames et d'assurer une usure uniforme, effectuer le même nombre de passes sur chaque biseau. Cinq passes suffisent habituellement.

Les lames sont meulées à une même épaisseur. Ne pas les roder. Non seulement le rodage modifierait leur épaisseur et leur ferait perdre de la rigidité, mais il occasionnerait aussi une usure inégale des biseaux, ce qui compliquerait l'alignement.

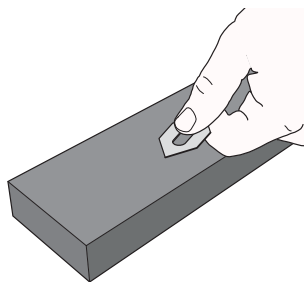


Figure 7 : Affûtage des lames

Accessoires

- | | |
|-----------------|----------------------|
| 05P38.07 | Guide en option |
| 05K11.10 | Lame de remplacement |

veritas® Tools Inc.

814 Proctor Avenue	1090 Morrison Drive
Ogdensburg NY 13669-2205	Ottawa ON K2H 1C2
United States	Canada

customerservice@veritastools.com

www.veritastools.com