

À LA PROFONDEUR DE COUPE
CONVENABLE, TENIR CELUI-CI
PRÈS D'UNE FORTE LUMIÈRE
AFIN DE DISTINGUER TRÈS
NETTEMENT LE BORD DE COUPE

ÉCROU DE RÉGLAGE
DE PROFONDEUR

1

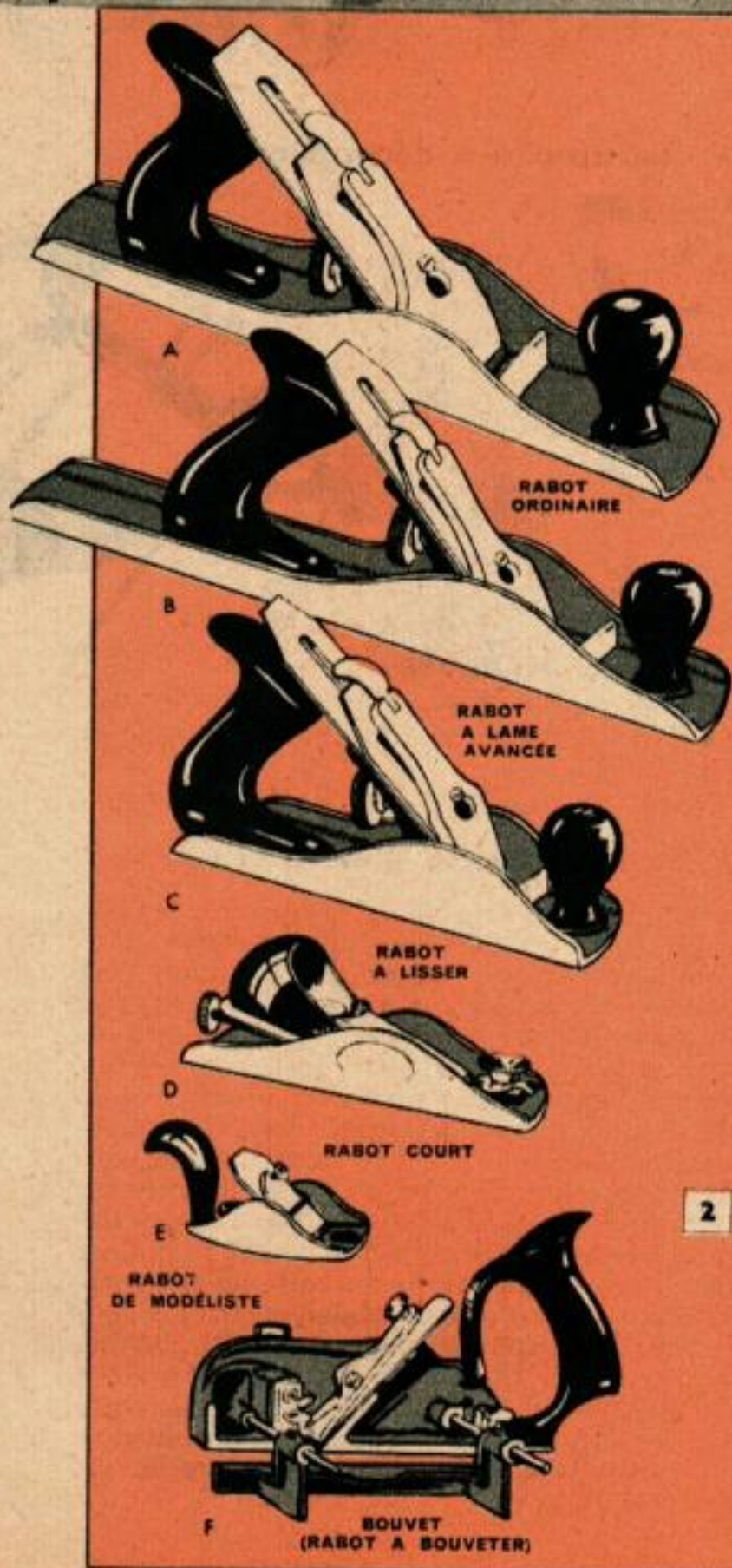
Utilisation correcte d'un rabot à main

Un rabot du type voulu, correctement affûté, réglé et utilisé, soulèvera des copeaux minces comme des rubans, aussi bien dans le bois dur que dans le bois tendre, et il produira une surface plate parfaitement rectifiée.



POUR SURFACER UNE
PLANCHE BRUTE, TENIR
LE RABOT EN OBLIQUE
AFIN DE LUI
DONNER UNE ACTION
DE CISAILLEMENT

3



2

A. — Le rabot ordinaire est utilisé pour rectifier le champ des planches brutes et pour préparer la surface de celles-ci pour le rabot à lame avancée ou le rabot à lisser.

B. — Le rabot à lame avancée est utilisé pour le travail général des champs et de la surface des planches.

C. — Le rabot à lisser est couramment employé lorsqu'il est nécessaire de réduire l'épaisseur des planches à des dimensions non dégrossies.

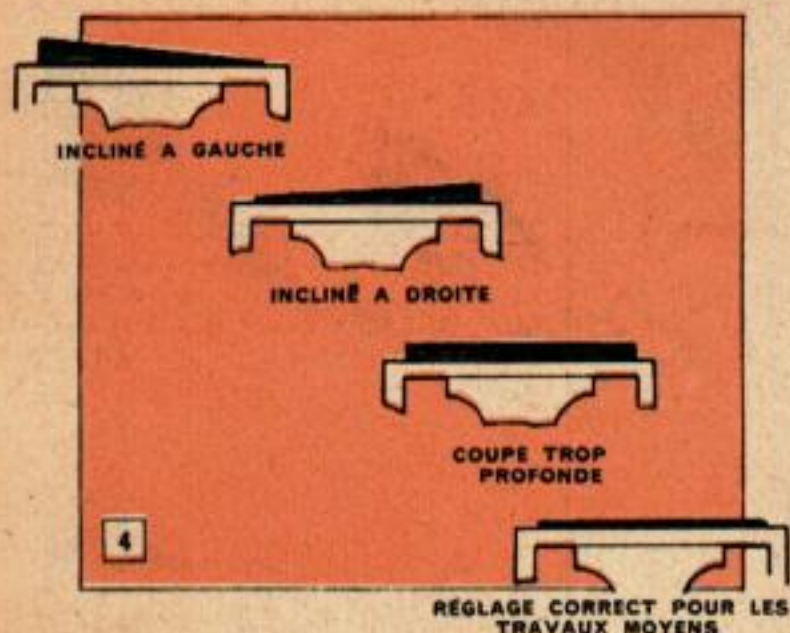
D. — Le rabot court est généralement utilisé pour raboter le champ d'extrémité des planches par le travers du fil du bois, ainsi que pour rectifier les petites pièces.

E. — Le rabot de modéliste a le fond arrondi et sert à la confection des coques de bateaux modèles réduits.

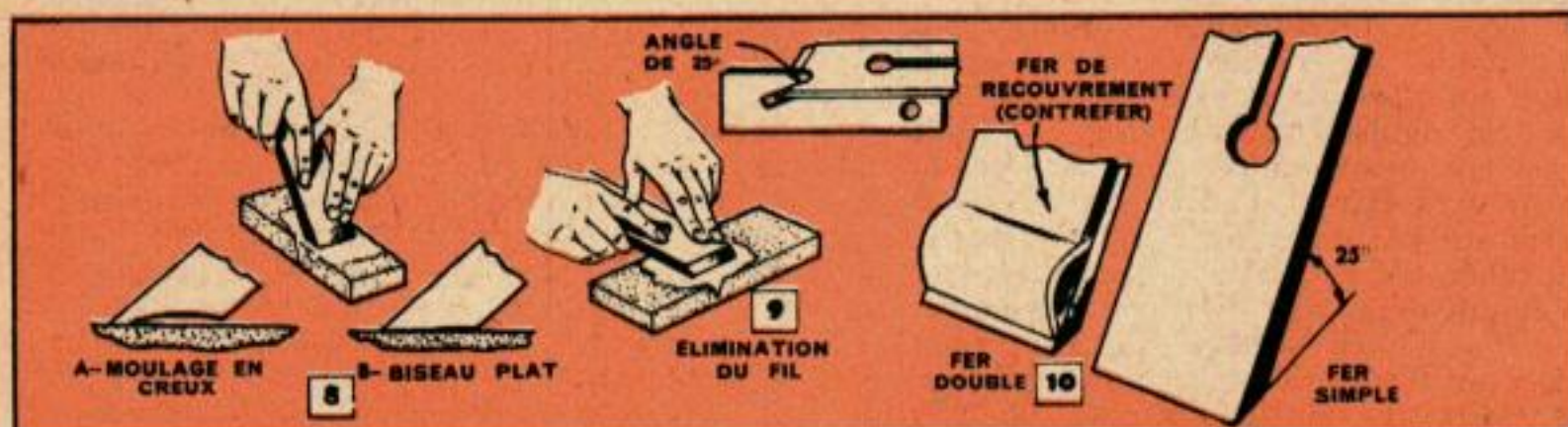
F. — Le rabot à bouveter (ou bouvet) est, ainsi que son nom l'indique, employé pour couper des bouvetages ou feuillures de diverses largeurs et profondeurs, pour l'assemblage des pièces d'ébénisterie.

L'HABILETÉ dans l'utilisation du rabot permet à un amateur de travaux sur bois d'obtenir sur la face ou sur les champs de la pièce brute des surfaces si lisses et si droites que leur finition n'exige aucun ponçage. A l'exception de ceux qui sont conçus pour des usages spéciaux, les rabots les plus typiques sont représentés à la figure 2, détails A à F inclus. De tous ces modèles, les quatre premiers, de A à D inclus, sont probablement les plus communément employés. Les notes ci-dessus donnent un résumé des utilisations auxquelles s'adaptent plus particulièrement chacun d'eux.

Les boîtes à outils de charpentiers ou menuisiers ne contiennent habituellement qu'un rabot ordinaire et un rabot court, tandis que celles des ébénistes ou réparateurs de meubles peuvent contenir tous les rabots représentés, à l'exception du rabot de modéliste, lequel est plus ou moins un



DE FAÇON QU'IL SOIT PARALLÈLE AVEC LE FOND DE CELUI-CI. TENIR LE RABOT EN PLEINE LUMIÈRE AFIN DE DISTINGUER CLAIEMENT LE BORD DE COUPE

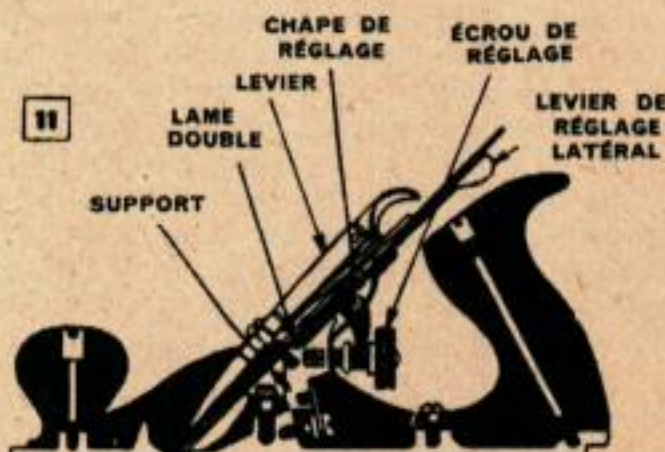


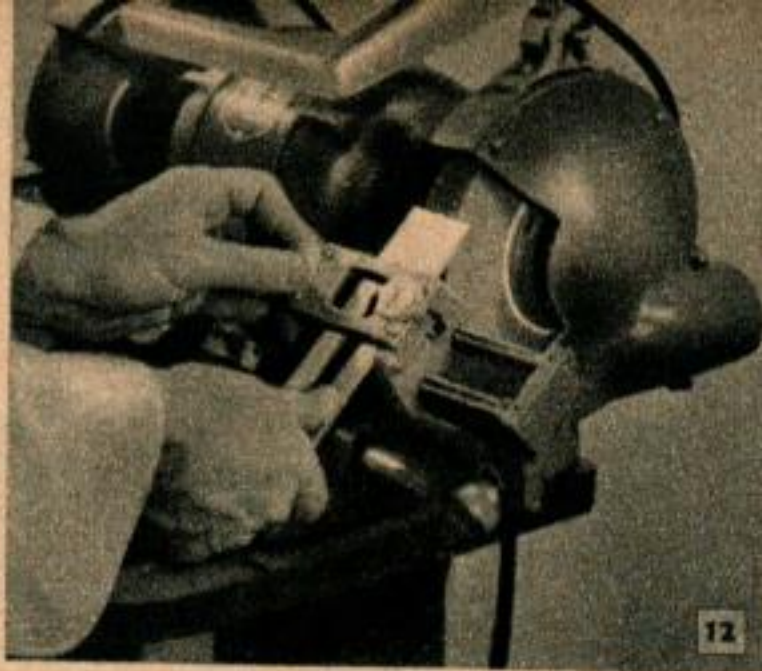
outil-spécial utilisé par les modélistes et les luthiers pour former les surfaces courbes de leurs gabarits. En plus des modèles représentés ici, les menuisiers et ébénistes utilisent parfois la varlope à la place du rabot à lame avancée B. La varlope est construite à peu près de la même manière que celui-ci, mais son cadre est plus allongé.

Le secret du rabotage lisse et droit d'une planche commence avec une lame très aiguisée (appelée parfois fer de rabot). Si vous aiguisiez le fer à la main, vous obtiendrez un biseautage plat, voir détail B (fig. 8).

Cette méthode produit un « fil » qui s'élimine en retournant le fer sur la pierre à huile et en effectuant quelques légères passes circulaires. Si la lame est aiguisée

avec un accessoire d'aiguisage monté sur une meule, comme illustré sur la figure 12, la courbure de la meule donnera un biseau-





tage concave, détail A de la figure 8. Ce creux doit être ensuite légèrement réduit en passant la lame sur la pierre à huile pour obtenir un deuxième biseau de forme plate. Ce processus permet d'obtenir un bord de coupe très net et très résistant, car il est soutenu par une plus grande épaisseur de métal. Normalement, le biseau se meule à 25° (fig. 10), mais certains artisans préfèrent des biseautages à $22\ 1/2$ et même 20° lorsqu'un bord de coupe extrêmement aigu est nécessaire. Une jauge à biseaux (fig. 9) peut rendre de grands services pour déterminer un biseautage exact, surtout lorsque le fer est aiguisé à la main. Lors de l'affûtage, il est de pratique courante de former un biseau très étroit, d'environ $8/10$ de millimètre sur les angles du bord de coupe. Ceci empêchera le rabot de laisser une marque, ou épaulement, sur le bord de la coupe lors du rabotage en surface. Lorsque vous aigüisez un fer de rabot sur une meule, prenez extrêmement soin de ne pas chauffer le bord de coupe au point de faire changer le métal de couleur. Trempez la lame fréquemment dans de l'eau, ou utilisez une meule vitrifiée qui ne surchauffe pas le métal et ne le détrempe pas.

Les rabots modernes à monture métallique sont généralement munis d'un double fer (fig. 10). Celui-ci se compose du fer ordinaire, ou lame de coupe, et du fer supérieur, ou fer de recouvrement, qui sert à briser les copeaux. Les deux fers sont assemblés par une vis spéciale et ils sont verrouillés en position sur la monture en même temps que le levier de réglage, comme le montre la figure 11. Pour les travaux de rabotage moyens, le fer supérieur se règle avec son bord inférieur à 1,5 mm environ au-dessus du bord de coupe de la lame elle-même, mais certains menuisiers préfèrent le régler avec

moins d'espacement, particulièrement pour raboter des planches présentant le fil du bois par le travers.

La phase suivante de la mise au point est celle consistant à disposer le bord de coupe parallèlement avec le dessous, ou semelle, du rabot, et avec le dépassement correct pour le type de travail à effectuer. Le processus de ce réglage est détaillé sur les figures 1, 4 et 5. Les détails de la figure 4 sont, naturellement, très exagérés, dans le but de donner une meilleure illustration. La lame s'incline vers la droite ou vers la gauche au moyen du levier de réglage latéral, voir figure 5, et s'élève ou s'abaisse avec l'écrou de réglage de profondeur (fig. 1 et 11.).

Pour surfacer une planche brute, tenir le rabot en angle afin d'obtenir une coupe cisaillante, comme l'illustre la figure 3. Pour le rabotage des champs ou pour le dégauchissage, appliquer une pression avec la main gauche au départ de la coupe (fig. 6) et avec la main droite vers la fin de celle-ci (fig. 7), méthode qui produit un champ bien rectifié. Le rabot court, qui ne comporte qu'un seul fer réglé avec un petit angle, convient spécialement pour lisser le grain d'extrémité du bois (fig. 13). Dans ce cas, biseauter l'angle de la planche pour éviter l'éclatement du bois. Il est toujours très important de bien choisir le rabot convenant exactement au travail à exécuter. Pour dégauchir le champ d'une planche non dégrossie, utiliser un rabot à lame avancée, ou mieux, une varlope, plutôt qu'un rabot de finition, ceci pour la raison expliquée par la figure 14. Le rabot à lisser, qui est assez court, suivra les irrégularités du bois, tandis que la varlope, dont le châssis est beaucoup plus long, abaissera les points hauts et produira un champ parfaitement rectifié.