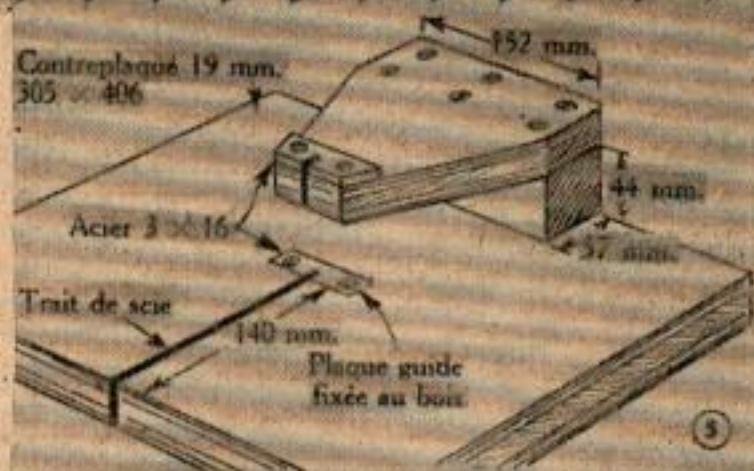


Notes de l'Atelier



UNE simple torsion de la lame, et votre scie à ruban peut être employée pour scier transversalement sur une longue pièce de bois sans être gênée par la gorge. La meilleure façon pour tourner la lame est de meuler les guides sous un angle de 20 à 25 degrés. La figure 3 montre le montage et la figure 1 l'opération de meulage effectuée sur un tour avec une tête de fraiseuse. La figure 2 montre, vus de près, les guides une fois en place et prêts à fonctionner. Avec une torsion de 20° de la lame, on peut couper d'équerre une pièce de n'importe quelle longueur jusqu'à 10 cm. de large, comme on le voit sur la figure 4. En reculant et en faisant la coupe en deux fois, on peut couper jusqu'à 20 centimètres.

Il n'y a besoin d'un bloc que pour le guide supérieur, le guide inférieur étant complètement dégagé. Les supports de la lame sont employés de la façon habituelle. La plupart des scies à ruban ont des blocs-guides carrés de 12 mm. $\frac{1}{2}$ meulés d'équerre aux deux extrémités ; il





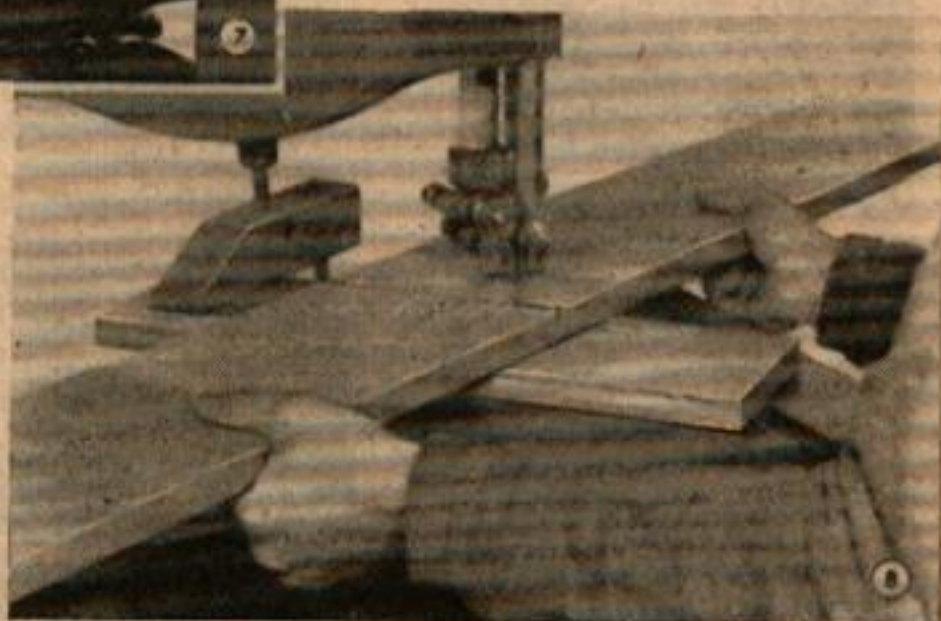
mais on conserve les supports de lame inférieurs et supérieurs.

Les figures 7 et 8 montrent une méthode encore plus simple. Ici, on se contente de donner un trait de scie jusqu'à mi-largeur d'une planche et d'utiliser cette planche pour incliner la lame (fig. 7). Comme précédemment, on supprime les guides habituels et on conserve les deux supports de lame.

Pour du travail continu, tel que le sciage de pièces de caisses d'em-

n'y a dans ce cas qu'à meuler obliquement les deux bouts puis à les retourner. Avec une scie de dimension normale (35 cm:), on peut donner une torsion allant jusqu'à 30 degrés, mais on obtient de meilleurs résultats avec des angles plus petits. Les petites lames fonctionnent mieux que les larges, les meilleures tailles étant de 6 à 7 mm. Ce montage inusité n'abîme ni la lame ni la scie, bien qu'à la longue, le frottement puisse amener le bris de la lame.

Les figures 5 et 6 montrent une autre façon de procéder. Vous utilisez une table de bois auxiliaire munie de plaques guides en acier (fig. 5). Cette table est adaptée sur la table de la scie et fixée à l'angle désiré. Les guides habituels de la lame sont complètement dégagés,



ballage, on prendra une lame de 7 mm. et on donnera une assez forte inclinaison aux dents. Cette inclinaison permettra de graisser les axes des guides à la paraffine ou à la cire, sans que le lubrifiant ne soit éliminé trop rapidement dans le trait de scie.