

veritas®

Racloir pour incrustation fine



05P32.10

Cet outil sert à racleur du bois de placage en vue de fabriquer, par exemple, des incrustations fines. Contrairement à un racloir courant, celui-ci ne s'appuie pas sur la pièce à racleur. En fait, sa semelle est composée de deux patins qui chevauchent la pièce et glissent sur la surface de travail. L'épaisseur de l'incrustation est ainsi déterminée par la saillie de la lame.

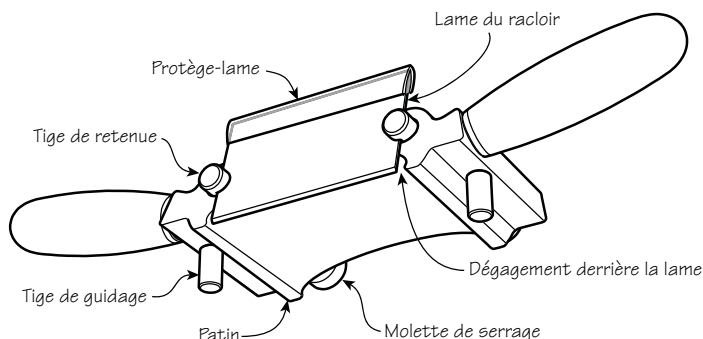


Figure 1 : Composants du racloir pour incrustation fine

Technique de base pour la fabrication d'incrustations fines

Il suffit de refendre une planche pour produire de minces pièces de placage brut qui pourront ensuite être racleées uniformément à l'épaisseur voulue. La technique qui suit décrit les principales étapes pour fabriquer des incrustations fines.

1. Dresser d'abord l'un des chants de la pièce choisie, puis refendre cette dernière de façon à obtenir du bois de placage de 25 % à 50 % **plus épais** que l'incrustation désirée. L'ébauche à racler ne doit pas mesurer plus de 2 1/2 po de largeur afin que la lame du racloir puisse la couvrir d'un bord à l'autre. Il est important de dresser le chant de la planche avant de scier chacune des pièces de placage suivantes.

Remarque : Le dressage avant la refente procure un bois de placage pourvu d'une face plane qui ne nécessitera pas de raclage.

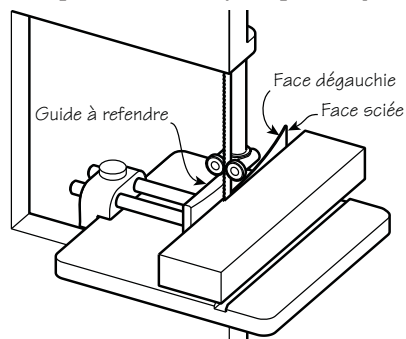


Figure 2 : Refente

2. Utiliser le racloir pour éliminer les marques de coupe et réduire l'épaisseur du bois de placage. La section *Utilisation* ci-dessous fournit de plus amples détails sur la façon de faire.

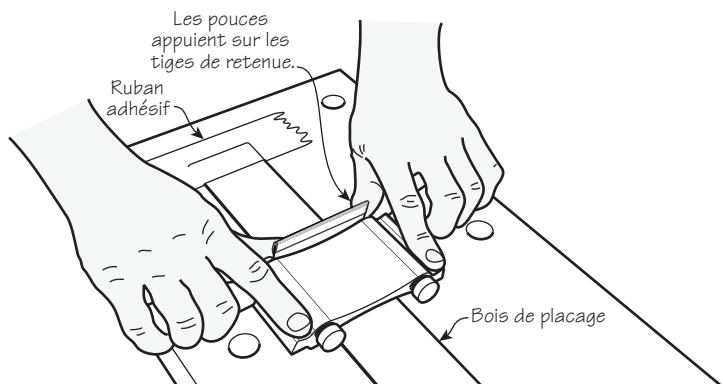


Figure 3 : Élimination des marques de coupe

3. Pour trancher le bois de placage, utiliser le couteau pour incrustation*, ou encore un couteau et une règle.

* Voir les accessoires pour incrustation fine Veritas® : couteau pour incrustation (05K11.01) et lame à trancher (05K11.10).

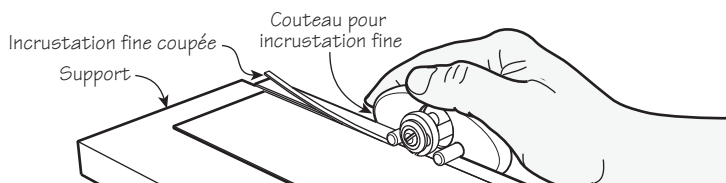


Figure 4 : Tranchage du bois de placage

Montage de la lame

⚠ Mise en garde : La lame est tranchante. La manipuler de façon imprudente peut entraîner des blessures graves.

Les deux côtés longs de la lame sont meulés en usine selon un angle de 45°. Ainsi, les séances d'affûtage sont réduites de moitié. Cependant, le protège-lame doit demeurer sur le tranchant non utilisé afin d'éviter toute blessure.

Pour installer la lame du racloir, retirer un des protège-lames et desserrer les deux molettes de serrage. Faire glisser la lame dans la rainure des tiges de retenue, le côté biseauté vers l'extérieur, puis visser les molettes de serrage. Voir la **figure 1**.

Réglage de la lame

La saillie de la lame du racloir doit être réglée selon l'épaisseur du bois de placage voulue. Le protège-lame demeure en place sur le tranchant supérieur. Retirer d'abord les tiges de guidage et, ensuite, déposer l'outil sur une surface plane, les patins parfaitement en contact avec celle-ci. Dévisser les molettes de serrage juste assez pour pousser délicatement la lame vers le haut ou vers le bas. La lame ne doit pas glisser sous son propre poids. Les tiges de retenue en laiton sont munies d'un joint torique, ce qui empêche la lame de glisser. Placer la lame prévue pour tailler les rainures sous la lame du racloir, du côté droit, comme l'illustre la **figure 5**. Régler délicatement le côté droit de la lame du racloir, vers le bas ou vers le haut, jusqu'à ce qu'elle touche la lame pour rainure. Faire glisser lentement cette dernière vers le côté gauche de la lame du racloir, puis procéder de la même manière. Serrer la molette de serrage gauche.

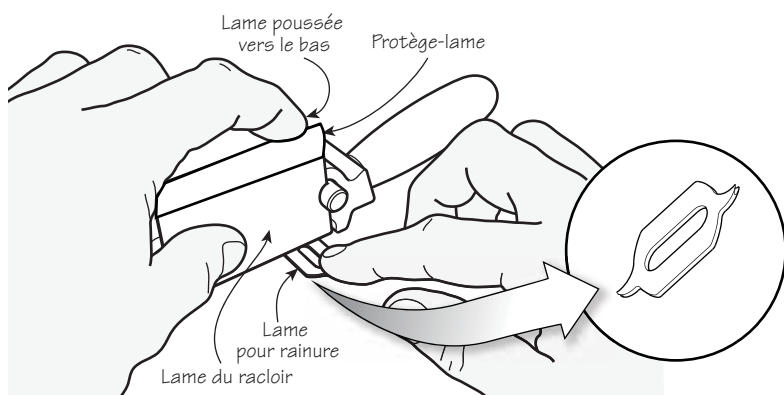


Figure 5 : Réglage de la saillie de la lame

Vérifier que le côté droit de la lame est toujours à la bonne hauteur. Ajuster au besoin. Resserrer la molette de serrage droite. Effectuer une dernière vérification de la saillie en faisant glisser la lame pour rainure le long de la lame du racloir. Ajuster au besoin.

Espace de travail

L'utilisation du racloir pour incrustation fine requiert une surface plane et ferme ainsi qu'un accessoire de retenue pour immobiliser le bois de placage.

Le raclage peut s'effectuer directement sur le plateau d'établi, s'il est solide et comporte une surface plane d'une largeur minimale de 4 po et d'une longueur égale à celle du bois de placage. Les tiges de guidage doivent alors être enlevées pour que les patins glissent sur le plateau.

Faire tenir le bois de placage sur le plateau en utilisant du ruban renforcé de fibres, comme du ruban pour conduits ou du ruban de plateau. Un dispositif de retenue maison spécialement conçu, semblable à celui illustré à la **figure 6**, facilitera le travail. En fait, n'importe quel procédé de serrage convient, ou presque. Il suffit qu'il soit peu volumineux afin de ne pas gêner le travail.

Il est aussi possible de fabriquer un support de raclage constitué d'une planche de 3 1/2 po de largeur et d'au moins 3/4 po d'épaisseur. Il faut respecter ces dimensions pour que le racloir muni de ses deux tiges de guidage puisse chevaucher la pièce. Le support doit résister à la déformation et c'est pourquoi on recommande de choisir une pièce stable de bois dur comme l'érable ou le frêne, ou de dérivé du bois comme le contreplaqué de merisier russe. Des matériaux tels que le phénoplaste ou le plastique de haute densité conviennent également.

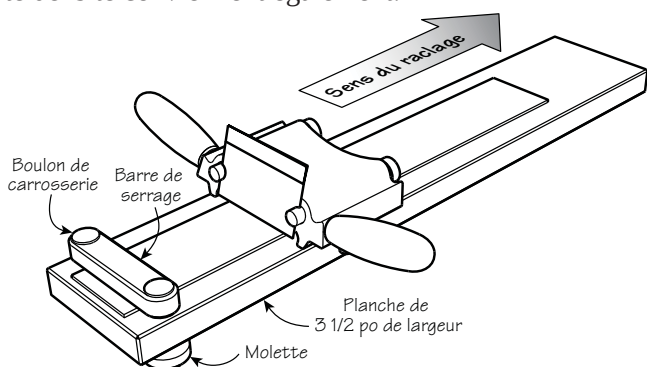


Figure 6 : Illustration d'un dispositif de retenue maison

Utilisation

Une fois le bois de placage maintenu en place, racler en poussant. Idéalement, le bois de placage est raclé en une seule passe sur toute sa longueur. Toutefois, s'il mesure plus de 18 po, il sera difficile d'appliquer cette méthode. Pour cette raison, le raclage s'effectue progressivement, par sections, en commençant par le bout de la pièce, comme l'illustre la **figure 7**.

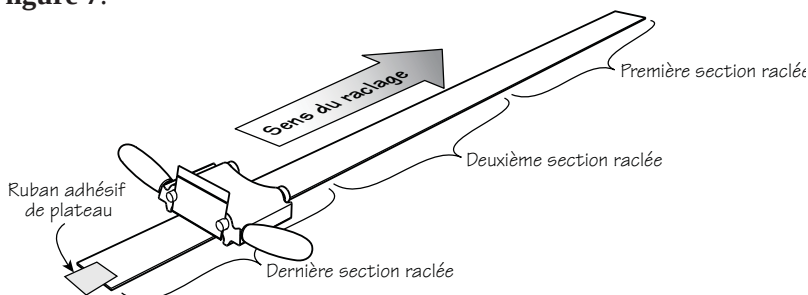


Figure 7 : Raclage progressif de longues pièces

Après quelques passes, modifier l'angle de l'outil afin de prévenir le broutage provoqué par les marques de sciage présentes sur le bois de placage. Si le raclage s'effectue sur un support de 3 1/2 po de largeur et que le racloir est muni des tiges de guidage, il est possible de lui donner un angle pouvant atteindre 20°, vers la gauche ou vers la droite. Dans le cas de pièce de placage plus large, il peut s'avérer impossible de modifier autant l'angle de l'outil, car l'un des patins pourrait se retrouver sur le bois de placage. Cependant, le degré d'obliquité est plus ou moins important, du moment qu'on le modifie souvent.

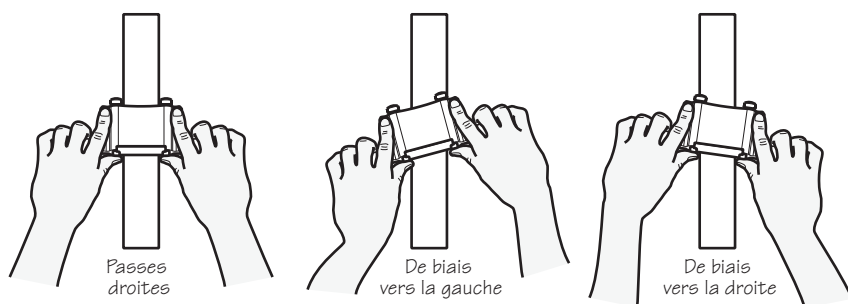


Figure 8 : Variation de l'angle entre les passes

⚠ Remarque importante : Si la pièce à racler est large, on peut travailler dans le sens du fil ou à contre-fil et obtenir presque le même résultat. Cependant, le raclage d'une incrustation fine ou d'une pièce de placage de moins de 1/2 po de largeur exige que l'on travaille dans le sens du fil pour éviter de briser la pièce.

Affûtage

Le biseau de la lame est meulé à 45°.

Étape 1 – Préparation

Cette étape ne s'applique pas à une lame neuve. Avant de commencer l'affûtage, il faut s'assurer que le tranchant est bien droit et que l'angle du biseau est de 45°. Fixer la lame dans un étau et utiliser une lime bâtarde de 6 po ou 8 po pour la dresser. Tout au long de l'affûtage, vérifier régulièrement l'état du biseau avec une règle de précision et un rapporteur d'angle ou avec une fausse équerre réglée à 45°. Le porte-lime Veritas (05M07.01) est idéal pour ce travail. Une ponceuse-rectifieuse d'établi munie d'une bande abrasive de grain 80 ou 120 peut aussi être employée à cette étape.

Étape 2 – Affûtage

Il faut d'abord enlever les traces de lime à l'aide d'une pierre de grain 800 ou 1000. Une pierre à eau ou à huile convient très bien. Tenir la lame, comme l'illustre la **figure 9**, en gardant le biseau bien à plat sur la pierre. Passer la lame sur toute la pierre dans un mouvement de va-et-vient. Vérifier souvent l'état du biseau pour évaluer la progression du travail. Poursuivre l'affûtage jusqu'à ce que toutes les marques de lime aient disparu. Roder ensuite le dos de la lame près du tranchant, comme l'illustre la **figure 10**, pour lui donner le même fini que celui du biseau. Pour obtenir un bon tranchant, il importe que le rodage et l'affûtage de ces deux surfaces convergentes atteignent le même degré de finition. Terminer l'affûtage sur une pierre à eau de grain 4000 ou une pierre à huile Arkansas dure. Une ponceuse-rectifieuse d'établi munie d'une courroie abrasive de grain 320 (40 μm), puis de grain 1200 (9 μm) donnera les mêmes résultats plus rapidement.

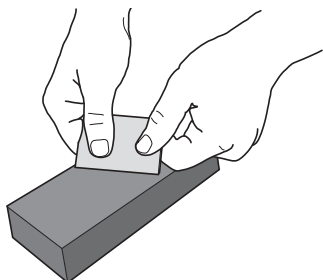


Figure 9 : Affûtage

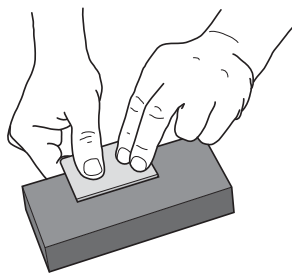


Figure 10 : Rodage

Entretien

La lame du racloir est livrée enduite d'un produit antirouille. Ce dernier doit être enlevé à l'aide d'un chiffon humecté d'essence minérale.

Nous recommandons d'appliquer périodiquement une légère couche de cire en pâte sans silicone, ou tout autre inhibiteur de corrosion, sur la lame pour prévenir la rouille. Avant de traiter un outil, il importe d'éliminer toute trace de doigt à l'aide d'un chiffon humecté d'huile légère pour machines. Enlever toute huile résiduelle, puis appliquer une mince couche de cire. La laisser sécher avant de la polir à l'aide d'un chiffon doux et propre. Les solvants contenus dans la cire ont aussi l'avantage d'éliminer l'huile laissée par les doigts sur le métal et qui est susceptible d'entraîner de la corrosion.

Si l'outil est rangé dans un environnement humide, il doit non seulement être traité de la manière décrite précédemment, mais il faut aussi l'envelopper d'un linge ou le placer dans un étui à rabot, car la lame n'est pas à l'épreuve de la rouille. Cette précaution le protégera également contre les chocs et les éraflures.

Le laiton conservera son aspect brillant s'il est traité de la même manière. Pour obtenir une apparence patinée, il suffit de laisser les éléments de laiton sans protection jusqu'à ce qu'ils affichent la patine désirée. Appliquer ensuite un enduit protecteur. Pour redonner de l'éclat au laiton patiné, il faut simplement le polir avec un produit spécialement conçu à cette fin.

Les poignées en bubinga sont vernies et ne requièrent qu'un essuyage occasionnel avec un chiffon propre.

Accessoires

05P32.06 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