

Plaque de rodage en verre

Contexte

Le rodage consiste à frotter deux surfaces l'une contre l'autre, en utilisant un abrasif et un lubrifiant, afin d'améliorer l'état d'au moins une des deux surfaces. Ce procédé permet notamment d'aplanir (dresser) une surface, comme celle d'une pierre à affûter usée. Il peut également servir à réduire la rugosité d'une surface – c'est-à-dire la rectifier –, comme on le fait avec la semelle ou la lame d'un rabot. En rodant la semelle d'un rabot, on diminue l'importance de la friction entre l'outil et la pièce de bois, ce qui atténue l'effet d'abrasion. Quant aux lames de rabots et de ciseaux à bois, elles seront plus coupantes si les deux surfaces qui forment son tranchant sont parfaitement lisses.

Choix de l'abrasif

Peu importe le contexte d'utilisation, tous les abrasifs donnent ultimement un résultat adéquat. Cependant, chaque grosseur de grain convient mieux à un emploi particulier.

Lignes directrices

	Grain 90	Grain 180	Grain 280	Grain 400	Grain 600
Dresser des pierres	●	●	○		
Rectifier des pierres		○	●		
Aplanir des métaux mous		○	●	●	
Aplanir des lames et des semelles			●	●	
Rectifier des semelles de rabot				●	○
Rectifier des lames				○	●

- - Grain recommandé
 - - Grain acceptable
-

Remarque : Pour rectifier une pierre à affûter, utiliser d'abord un abrasif de grain 90, suivi d'un grain 180, puis finir par un grain 280. Il est inutile de se servir de grains plus fins, qui s'incrusteront dans la pierre et la contamineront. Nettoyer la pierre après le rodage avec une brosse à poils rigides, du savon et de l'eau.

Techniques de rodage

Le rodage consiste à frotter un objet sur une plaque de rodage jusqu'à ce que la surface rodée de l'objet atteigne l'état désiré. La technique utilisée est un choix personnel.

- La méthode la plus efficace consiste à passer lentement l'objet à roder sur la plaque en exécutant de longs mouvements en forme de huit. De cette façon, la boue abrasive s'étend continuellement et de manière uniforme sur la plaque, ce qui améliore le résultat.
- Le mouvement doit non seulement s'étendre sur toute la plaque, mais il doit également déborder la surface à quelques reprises. Cette façon de faire prolonge la durée de vie de la surface de rodage et prévient la formation d'égratignures en repoussant toutes les grosses particules abrasives hors de la surface.
- Éviter d'ajouter de l'abrasif en cours de rodage. Comme les particules abrasives deviennent plus fines à l'usure, en ajouter de nouvelles augmente le temps nécessaire pour le rodage sans en améliorer le résultat.
- Pour obtenir des résultats de qualité, il est essentiel que la surface de rodage soit bien lubrifiée. Avec le temps, le lubrifiant se dissipe naturellement de la surface de rodage. Laisser sécher la surface de rodage risque d'endommager cette dernière ainsi que l'objet rodé.