


Ciseaux chanfreinés en acier O1

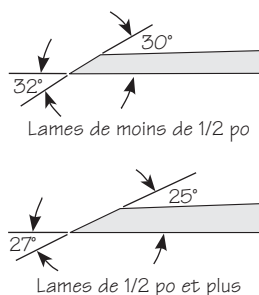
 **Mise en garde : Toujours porter des lunettes de sécurité en utilisant un ciseau.** La lame est **extrêmement** tranchante. Manipuler les ciseaux avec soin. Couvrir la lame lorsqu'elle n'est pas utilisée.

Outils tout usage pour le travail du bois, les ciseaux chanfreinés Veritas® s'emploient pour réaliser une multitude de tâches. Les bords inclinés de la lame rendent ces ciseaux parfaits pour les travaux de finition et pour dresser les entre-queues d'un assemblage à queues d'aronde. L'épaisseur de la lame permet d'utiliser un maillet afin d'effectuer des tâches plus exigeantes, comme évider une mortaise.

Ces ciseaux chanfreinés combinent les caractéristiques d'une lame à soie et d'une lame à douille. Les lames sont faites d'acier à outils O1. Cet alliage procure au tranchant une bonne tenue de coupe, surtout lorsque l'angle du biseau est inférieur à 30°. En outre, le dos des lames est rodé sur toute sa surface. Les manches sont faits d'érable torréfié – séché au four à haute température –, ce qui leur procure la résistance nécessaire pour supporter les coups de maillet. Les ciseaux sont également dotés d'une virole en acier inoxydable.

Biseaux des lames

Lorsque la lame d'un ciseau mesure moins de 1/2 po de largeur, elle comporte un biseau principal de 30° et un microbiseau de 32°. L'angle du biseau doit être plus élevé sur les lames peu larges, puisque celles-ci subissent une force concentrée sur une plus petite surface lorsque le ciseau est utilisé avec un maillet. Les lames de 1/2 po de largeur et plus possèdent un biseau principal de 25° et un microbiseau de 27°, ce qui procure un bon équilibre entre tenue de coupe et efficacité.

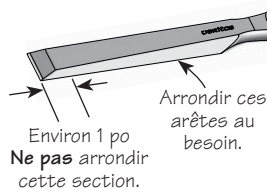


Il est possible, et même souhaitable, de modifier l'angle du biseau selon le type de travail effectué et le bois utilisé. Un biseau élevé est utile lorsque la coupe est essentiellement réalisée en frappant le ciseau avec un maillet. Pour les coupes fines et délicates, un angle de biseau plus faible est plus efficace. Dans la plupart des cas, il est beaucoup plus simple et profitable de donner au biseau principal l'angle le plus faible possible et de modifier l'angle du microbiseau selon les besoins de coupe.

Le dos de la lame est rodé en usine avec une précision de $\pm 0,0005$ po. Par conséquent, nul besoin de roder la lame avant d'utiliser le ciseau. Seul un polissage de finition peut être nécessaire.

Arrondissage des arêtes latérales

Après le rodage, le dos de la lame d'un ciseau chanfreiné est parfaitement droit et lisse. Cette opération a pour effet d'aviver les arêtes de la lame. Les arêtes vives peuvent rendre la manipulation du ciseau plutôt inconfortable, surtout si on saisit fermement la lame d'une main en tenant le manche de l'autre pour réaliser des coupes délicates. Il est alors suggéré d'arrondir les arêtes à l'aide d'une lime ou d'une pierre à grain fin. Toutefois, il **ne faut pas** les arrondir jusqu'au tranchant. Il est important de laisser les arêtes vives sur environ 1 po jusqu'au tranchant, et ce, non seulement pour conserver la pleine largeur du tranchant, mais aussi pour s'assurer que les coins de la lame sont bien affûtés.



Entretien

Pour ne pas abîmer le tranchant et pour prévenir les blessures, il importe de toujours ranger les ciseaux à bois de manière adéquate.

Les lames faites d'acier à outils O1 sont résistantes à l'usure, mais elles sont sujettes à la rouille. Pour les protéger, appliquer une couche de cire en pâte sans silicone ou tout autre inhibiteur de corrosion.