

Le rabot à enchâsser Veritas comporte un lit incliné à 45° ainsi qu'une lumière à ouverture fixe. La lame en acier à outils A2, de 0,060 po d'épaisseur et de 15/32 po de largeur, possède un biseau de 30°. Une vis de blocage moletée en laiton la maintient en place. Utilisé tel quel, ce petit rabot produit des coupes fines et précises. Toutefois, il a d'abord été conçu pour être collé dans un fût en bois de fabrication maison. S'insérant parfaitement dans une entaille de 1 11/16 po × 3/4 po, le rabot à enchâsser est rainuré pour accroître la résistance du collage. Il peut servir à fabriquer un petit rabot à épaulement ou à recaler, mais la meilleure utilisation qu'on puisse en faire est sans doute de le transformer en un rabot à chanfreiner adapté à des besoins spécifiques.

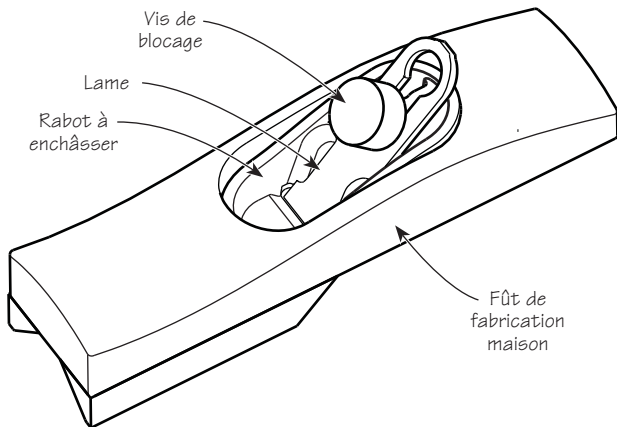


Figure 1 : Exemple de rabot à chanfreiner

Fabrication d'un fût

Remarque : Préalablement à la fabrication du fût en bois dur, on recommande de confectionner un prototype en bois mou pour vérifier l'ajustement de l'entaille ainsi que la forme et le fonctionnement du rabot.

1. Choisir une pièce de bois dur et la tailler aux dimensions requises : 1 po × 11/16 po × 4 po. Opter de préférence pour une pièce coupée sur quartier, moins susceptible de se déformer en raison de l'orientation des fibres.
2. Tracer l'entaille selon les dimensions illustrées dans la **figure 2**.

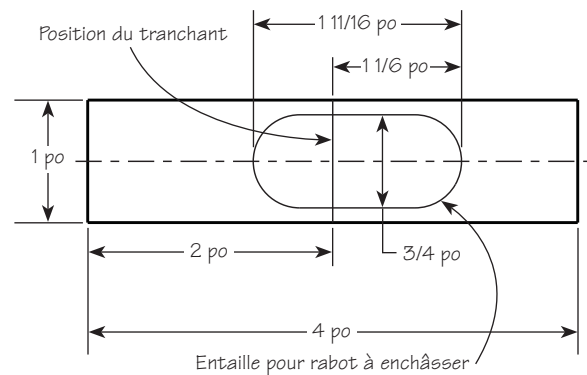


Figure 2 : Ébauche du fût et tracé de l'entaille

3. Comme le montre la **figure 3**, dégrossir l'entaille en perçant trois trous contigus à l'aide d'une mèche Forstner de 3/4 po.

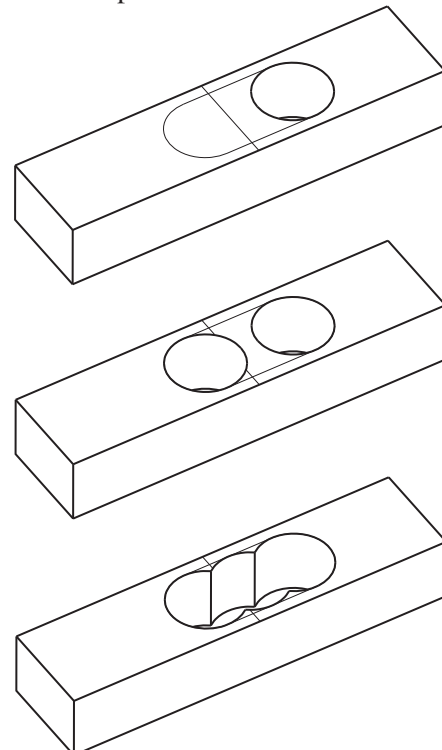


Figure 3 : Dégrossissement de l'entaille

4. Dresser les côtés de l'entaille au ciseau à bois; voir la **figure 4**.

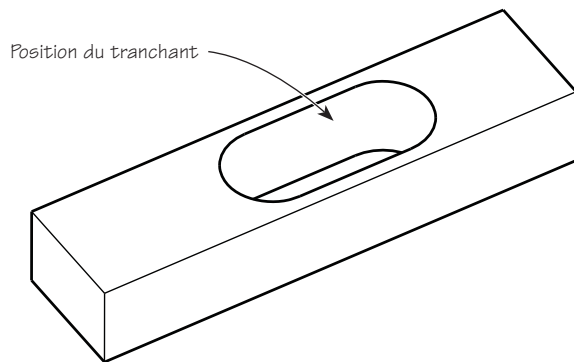


Figure 4 : Dressage des côtés de l'entaille

5. Vérifier la précision de l'entaille en y insérant le rabot. Faire les ajustements nécessaires au besoin.
6. Donner au fût la forme désirée et arrondir les arêtes pour adoucir la prise.

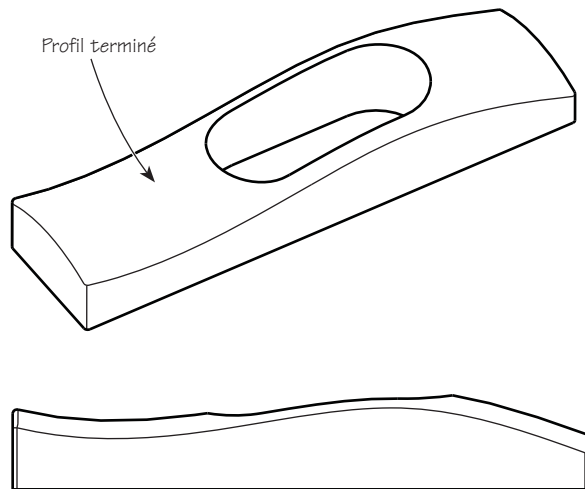


Figure 5 : Profilage du fût

Mise en place du rabot à enchâsser

⚠ Mise en garde : La lame est coupante.

Enlever la lame et la vis de blocage. Noter que la vis possède un filetage à gauche. Appliquer de la colle époxy sur les côtés du rabot comme l'indique la **figure 6**. Les rainures dans le rabot accroissent la résistance mécanique du joint de colle. Il faut s'assurer que les semelles du rabot et du fût sont bien alignées. Ne pas laisser de colle s'infiltrer dans la lumière. Essuyer immédiatement toute infiltration de colle.

💬 Conseil : Là où c'est nécessaire, appliquer une cire sans silicone et un agent antiadhésif afin de protéger les surfaces contre la colle.

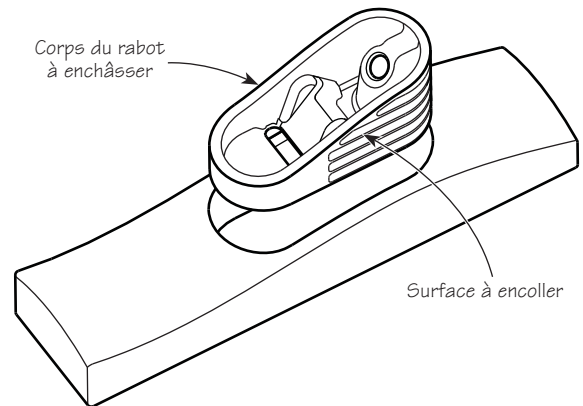


Figure 6 : Insertion du rabot dans le fût

Lorsque la colle est sèche, poncer la semelle du fût pour bien la niveler avec celle du rabot à enchâsser.

Tel quel, le rabot peut être utilisé comme rabot de finition. Il suffit de replacer la lame et la vis de blocage, puis de régler la lame. Voir la section *Réglage de la lame* ci-dessous.

Guides à chanfreiner

Pour transformer l'outil en rabot à chanfreiner, fabriquer deux guides selon les dimensions données dans la **figure 7**.

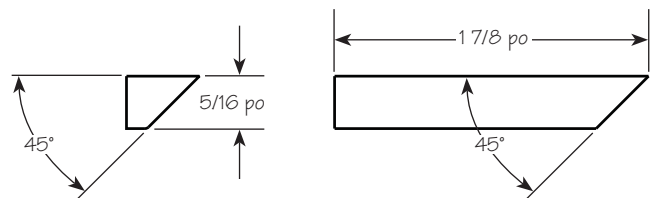


Figure 7 : Guides à chanfreiner à 45°

L'espace entre les guides détermine la largeur du chanfrein. Voir la **figure 8**. Pour établir la largeur du chanfrein, tracer deux lignes parallèles sous le rabot, à égale distance du centre de la lumière.

Coller les guides à la semelle en veillant à bien les aligner sur les lignes préalablement tracées. Les guides doivent être parallèles l'un par rapport à l'autre et le plus possible perpendiculaires à la lumière. S'assurer que l'extrémité des guides **ne** chevauche **pas** la lumière.

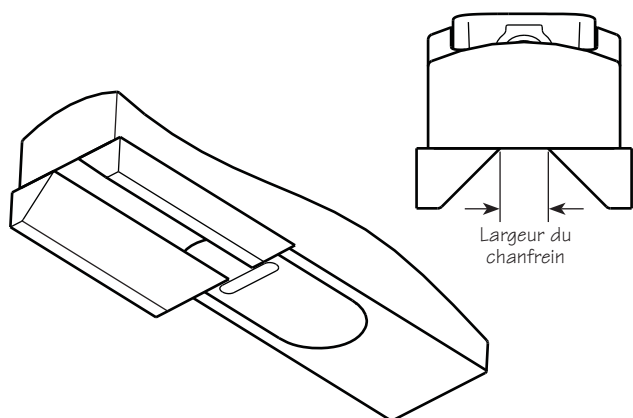


Figure 8 : Collage des guides à chanfreiner

Lorsque la colle est sèche, raboter les côtés des guides à égalité avec le fût. Voir la **figure 9**.

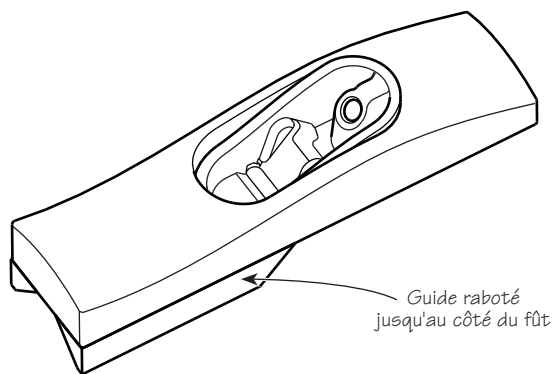


Figure 9 : Rabotage des guides

Réglage de la lame

⚠ Mise en garde : La lame est coupante. Les côtés et le bout non tranchant de la lame ont été ébavurés après le rodage. Les toucher peut produire une sensation désagréable. Si c'est le cas, il suffit d'arrondir les arêtes avec une lime.

Déposer la lame dans le rabot, biseau vers le bas, et aligner la rainure de la lame sur le trou fileté. Voir la **figure 10**. Fixer la lame au moyen de la vis de blocage*. Placer la lame de telle sorte qu'elle repose sur l'épaulement de la vis de blocage. Tourner la vis dans le sens horaire pour immobiliser la lame.

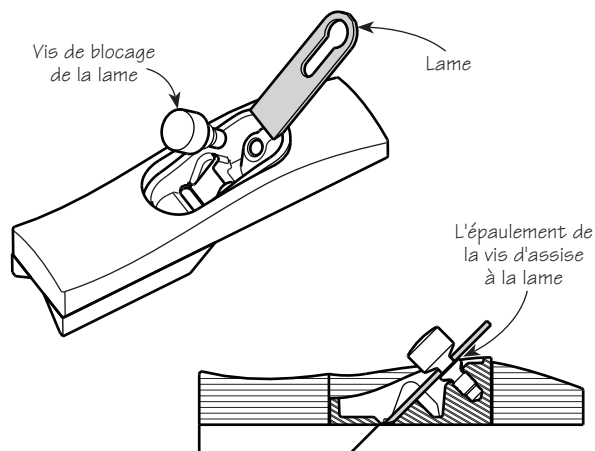


Figure 10 : Mise en place de la lame

* **Remarque :** Comme la vis comporte un filetage à gauche, il faut la visser dans le sens horaire pour immobiliser la lame.

Tourner le rabot et regarder le long de la semelle. Le tranchant de la lame doit être parallèle à la semelle. Ajuster au besoin.

Pour faire avancer la lame, saisir fermement le rabot d'une main et taper sur le haut de la lame à l'aide d'un petit maillet ou d'un petit marteau de menuisier. Pour régler la lame de manière à produire des copeaux d'épaisseur uniforme, frapper l'un ou l'autre de ses côtés avec un marteau jusqu'à ce que le tranchant soit parallèle à la semelle.

Affûtage de la lame

La lame en acier à outils A2 mesure 0,06 po d'épaisseur sur 15/32 po de largeur. Son biseau est meulé à un angle de 30°. À la livraison, la lame est affûtée et prête à l'emploi. Elle devra toutefois être réaffûtée occasionnellement. Pour ce faire, il suffit de la retirer et de l'affûter de la même manière que n'importe quelle autre lame de rabot.

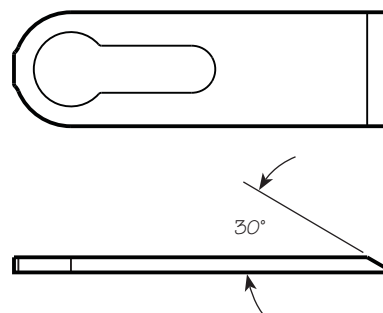


Figure 11 : Géométrie de la lame

Entretien

- Fait d'acier inoxydable, le corps du rabot à enchâsser résiste à la rouille. L'acier à outils A2 de la lame doit pour sa part être protégé contre la corrosion en y appliquant, par exemple, une mince couche de cire sans silicone.
- Ranger le rabot dans un endroit sec.
- À intervalles réguliers, retirer la lame et nettoyer les pièces métalliques à l'aide d'un linge légèrement humecté d'huile légère ou d'huile minérale.

Accessoire

05P91.02 Lame de remplacement