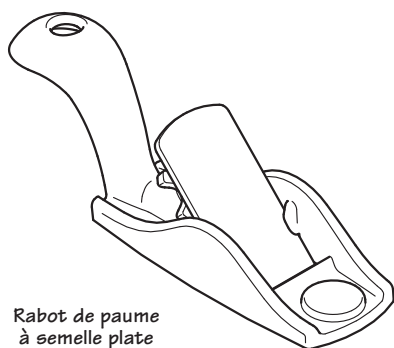
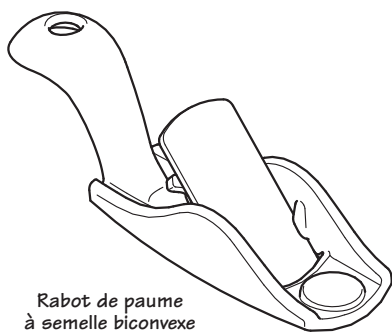


Rabots de paume à semelles plate et biconvexe

Les rabots de paume sont excellents pour travailler sur les petites surfaces et dans les endroits où un rabot plus grand serait encombrant. Ils ont été conçus d'après les rabots Stanley n^{os} 100 et 100 1/2. Le rabot de paume à semelle plate est parfait pour chanfreiner et dresser. Celui à semelle biconvexe, avec des rayons de courbure transversale de 1 1/2 po et longitudinale de 12 po, est un outil remarquable pour raboter des surfaces creuses, comme un fond de siège, ou les moulures d'une chaise. La poignée en forme de queue d'écureuil se loge confortablement dans la main et offre une bonne prise. Ces rabots à lumière fixe ont un corps en acier usiné avec précision obtenu par moulage à modèle perdu. L'inclinaison de la lame retenue par une vis de réglage est de 45°.



Rabot de paume
à semelle plate



Rabot de paume
à semelle biconvexe



Réglage de la lame

⚠ Mise en garde : La lame est coupante. Les côtés et le haut de la lame ont été légèrement émorfilés après le rodage, ce qui peut produire une sensation désagréable au toucher, selon la position de la main. Si c'est le cas, il suffit d'arrondir les arêtes avec une lime.

Pour le réglage initial de la lame, déposez l'outil sur une retaille de bois plane, puis faites glisser la lame – biseau vers le bas – sous les ailettes jusqu'à ce qu'elle affleure la retaille. Serrez la molette de réglage contre la lame jusqu'à ce qu'elle soit bien fixée.

Jetez un coup d'oeil le long de la semelle. Le tranchant de la lame doit être parallèle à la semelle plate. Dans le cas de la semelle biconvexe, la saillie doit être uniforme sur toute la largeur de la semelle. Ajustez au besoin.

Pour faire avancer la lame, saisissez fermement le rabot d'une main et tapez sur le haut de la lame à l'aide d'un petit maillet ou d'un marteau pour rabot. Ensuite, pour ajuster la coupe, tapez sur un côté ou l'autre de la lame avec le maillet jusqu'à ce que le tranchant soit parallèle à la semelle plate ou qu'il fasse saillie de manière uniforme à la semelle biconvexe.

Affûtage de la lame

La lame en acier à outils O1 mesure 0,085 po d'épaisseur sur 1 po de largeur. Son biseau est meulé à un angle de 30°. La surface utile* des lames et la semelle plate sont rodées et présentent une tolérance de planéité de $\pm 0,0002$ po. Tout affûtage subséquent peut être limité au biseau.

** La surface utile est la portion de 1/2 po de la lame qui se trouve près du tranchant.*

Le tranchant de la lame biconvexe est meulé en courbe pour que son profil coïncide avec celui de la semelle. Le biseau ainsi arrondi montre un rayon de courbure de 1 po. Presque toutes les méthodes conviennent à l'affûtage de cette lame. Les pierres à huile ou à eau, le papier abrasif, les ponceuses-rectifieuses ou les meuleuses donnent tous de bons résultats.

Entretien

Le corps de l'outil en acier coulé est enduit d'un produit antirouille. Pour éliminer le traitement antirouille, humectez un chiffon d'essence minérale et nettoyez toutes les surfaces usinées. Pour écarter l'humidité et prévenir la rouille, nous recommandons d'appliquer une mince couche de cire en pâte sans silicone après le nettoyage initial et périodiquement par la suite. Laissez sécher la cire, puis polissez à l'aide d'un linge doux et propre. Afin d'éviter les dommages et les égratignures, ou si le lieu d'entreposage est humide, le rabot doit être enveloppé dans un linge ou un étui à rabot.