

Ensemble d'outils pour arrondir

Les outils pour arrondir effectuent un travail identique à celui des rabots à moulures et s'utilisent donc de la même façon. Aussi, pour obtenir un fini lisse, il faut toujours couper dans le sens du fil.

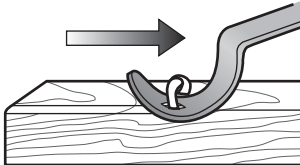


Figure 1 : Couper dans le sens du fil

Contrairement au rabot à moulures, les outils pour arrondir taillent en poussant ou en tirant, ce qui facilite leur utilisation. Il suffit de vérifier l'orientation des grains avant de commencer le travail. Autant que possible, mieux vaut couper en tirant l'outil vers soi pour éviter les échardes. Avec le temps, ces outils polyvalents deviennent vite des favoris dans l'atelier. Bien affûtés, ils permettent même d'effectuer un travail de finition sur un bois de bout.

Affûtage des outils pour arrondir

Le gabarit compris dans l'ensemble a été expressément conçu pour l'affûtage des outils pour arrondir. Mais il peut également servir à affûter des outils dotés de lames courbes dont le rayon de cambrure correspond à l'un des quatre rayons de nos outils pour arrondir.

Le gabarit à cinq arrondis, montré à la **figure 2**, s'utilise de pair avec un papier abrasif au carbure de silicium de grain 600, maintenu en place à l'aide d'un coin.

Pour un affûtage de base, il est préférable d'affûter l'arrondi intérieur de chaque extrémité. Frotter l'outil dans un mouvement de va-et-vient contre le papier abrasif jusqu'à l'obtention d'un tranchant acéré.

L'affûtage du tranchant du côté de l'arrondi extérieur n'est habituellement pas nécessaire. Dans le cas contraire, on doit l'effectuer en respectant les angles de coupe. Comme le montre la **figure 3**, les angles d'affûtage diffèrent de 15°. Il faut respecter cet écart, car en le réduisant, on réduit également la profondeur de coupe.

Enfin, il reste à polir les deux côtés de la lame à l'aide d'un morceau de cuir de forme adéquate, préalablement enduit d'une pâte abrasive de bonne qualité.



Conseil : Pour arrondir une arête selon un rayon donné, il est préférable de faire une première passe avec la lame dont le rayon précède celui de l'arrondi souhaité. Cela réduit l'épaisseur des copeaux lors de la deuxième passe et laisse une surface plus lisse.

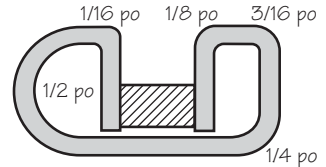


Figure 2 : Utiliser pour l'affûtage de l'arrondi intérieur

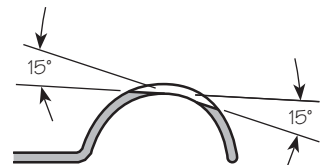


Figure 3 : Respecter l'écart de 15° pendant l'affûtage