

Rabot à dégrossir et petit rabot à dégrossir

E. C. Emmerich

24P07.01 et 24P22.01

Le mode d'emploi suivant est fourni par le fabricant.

Conseils pour le réglage d'un rabot avec une lame retenue par un coin

Ce rabot est livré avec une lame de qualité exceptionnelle, prête à l'emploi.

Retirez la lame de l'emballage et positionnez-la selon la profondeur de coupe voulue.

1. Déposez d'abord la lame dans le rabot, biseau vers le bas et pointant vers l'arrière du rabot. La lame ne doit pas dépasser la semelle du rabot.
2. Insérez le coin par-dessus la lame et coincez-le en donnant un petit coup de maillet.
3. Faites descendre la lame lentement, en douceur, avec de petits coups de maillet. En même temps, regardez le long de la semelle afin de vérifier si la lame a atteint la profondeur de coupe adéquate. Cette profondeur correspond à l'avancée du tranchant de la lame sous la semelle. Assurez-vous aussi que le tranchant est parallèle à la semelle du rabot. Si nécessaire, frappez légèrement la lame avec un maillet.
4. Lorsque le tranchant est parallèle à la semelle et que la profondeur de coupe voulue est obtenue, ancrez la lame en donnant un coup de maillet bien jaugé, pas trop fort, sur le coin, et non sur la lame.
5. Choisissez une profondeur de coupe entre 1/10 mm et 3/10 mm. Ne réglez pas la lame pour une coupe trop profonde. Les coupes profondes exigent trop de force et provoquent des arrachements à la surface de la pièce à travailler.
6. Si la coupe est trop profonde, donnez quelques coups de maillets sur le point de frappe en métal à l'arrière ou sur le dessus du rabot, selon le rabot que vous utilisez. Ainsi, la lame remontera. Assurez-vous que le coin est toujours bien en place.
7. L'affûtage humide des lames est préférable afin d'éviter qu'elles surchauffent et par le fait même amoindrir leur dureté. Des meuleuses sont spécialement conçues pour l'affûtage de lames de rabots et de ciseaux. Le diamètre de la meule doit être assez grand pour éviter de produire un tranchant arrondi. Le tranchant ne doit

pas être concave ni convexe, ou arrondi. Il doit être parfaitement droit, avec une profondeur de 6,5 mm à 7 mm, ou en angle d'environ 25°.

8. Le morfil créé par le meulage s'élimine en polissant la lame sur une pierre d'affûtage parfaitement plane, avec de l'eau ou de l'huile pour éliminer les particules de métal. Marche à suivre :
 - Polir le dos de la lame en le déposant à plat sur la pierre et en le faisant glisser dans un mouvement de va-et-vient. Le tranchant, par contre, ne s'affûte pas en mettant le biseau à plat sur la pierre, mais plutôt en soulevant légèrement l'arrière de la lame. Un biseau secondaire très mince est ainsi créé à l'arrière de l'arête tranchante. Ce microbiseau procure le dégagement nécessaire pour faciliter la pénétration du tranchant dans le bois. Ces opérations se font en alternance – dos, biseau, dos, biseau – jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de morfil sur le tranchant. Certains rabots possèdent des lames dont le tranchant peut être remplacé. L'affûtage n'est donc pas nécessaire avec de telles lames.
 - Il est important, lorsqu'une lame de rabot avec contre-fer est utilisée, que les copeaux ne pénètrent pas entre ce dernier et la lame. Ce problème devient plus évident avec des pièces de bois qui proviennent de la partie supérieure d'un arbre, où le fil est plus enchevêtré. Le rabot s'obstrue immédiatement, rendant le travail impossible. Pour éviter ce problème, rodez l'arête du contre-fer qui fait face à la lame pour qu'il soit parfaitement plat, afin que l'arête s'appuie hermétiquement contre la lame.

N'utilisez pas un marteau en métal pour positionner la lame.