

Brevet en instance.

Introduction

Le guide d'affûtage Mk.II Veritas® possède un long rouleau qui procure une base stable afin de maintenir un tranchant parfaitement droit et d'équerre. Ce type d'affûtage convient à la plupart des lames. Toutefois, dans le cas d'un rabot à recaler de grand format, une lame parfaitement droite peut laisser des « marques de rabotage », c'est-à-dire des inégalités à la surface du bois à chaque passe du rabot.

Pour éviter de marquer la surface, il est préférable de donner une légère courbure au tranchant de la lame plutôt que de le laisser droit. On peut alors déceler la présence de traits aux rebords arrondis produisant de fines ondulations à la surface du bois, une caractéristique d'un travail d'ébénisterie de grande qualité.

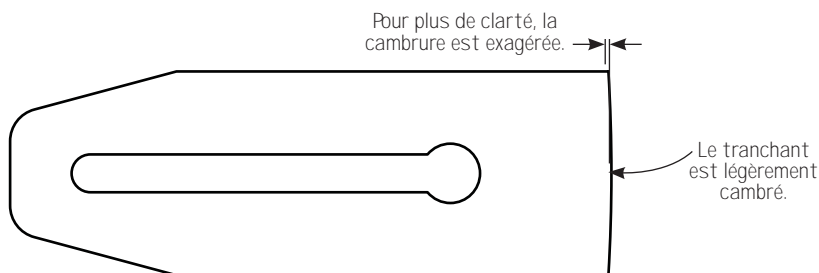


Figure 1 : Lame de rabot cambrée

Pour faciliter la création d'une légère cambrure sur le tranchant d'une lame, nous avons mis au point un rouleau bombé qui permet au guide d'affûtage d'osciller légèrement selon la façon dont la pression est appliquée sur la lame. À noter que l'importance de la cambrure dépend de la pression exercée et du nombre de passes sur la pierre dans une position donnée. La cambrure **ne** découle **pas** de la forme du rouleau.

Assemblage

Retirer le rouleau standard du guide d'affûtage Mk.II et fixer le rouleau de cambrage, comme l'illustre la **figure 2**. Le diamètre au point le plus large du rouleau bombé est identique à celui du rouleau standard. La saillie de l'angle de biseau demeurera donc la même.

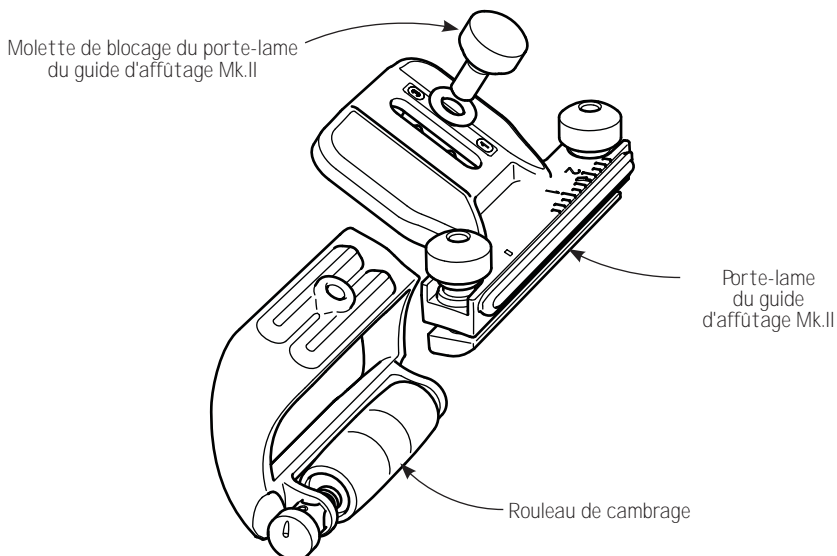


Figure 2 : Mise en place du rouleau de cambrage

Cambrage du tranchant d'une lame

Il existe plusieurs théories à propos de l'importance à donner à la cambrure et de la manière de l'obtenir. Généralement, la méthode la plus simple consiste à appliquer une pression constante avec les doigts à différents endroits du tranchant et à compter le nombre de passes à chaque fois afin que la même quantité de métal soit enlevée partout.

Certains ouvrages de référence recommandent de procéder ainsi à gauche, à droite et au milieu de la lame, tandis que d'autres suggèrent de le faire à cinq endroits ou plus. Le plat au centre du rouleau sert de référence pour centrer le travail d'affûtage sur la lame.

Comme ces techniques produisent un biseau de lame légèrement taillé à facettes, il est parfois recommandé d'effectuer quelques passes pendant lesquelles on varie la pression exercée sur la lame afin d'adoucir la cambrure.

Une fois que le biseau principal présente une cambrure régulière, il est possible de créer un microbiseau. Pour ce faire, régler la molette du dispositif à came du rouleau à la position souhaitée et recommencer le processus d'affûtage en appliquant de nouveau de la pression à différents endroits de la lame, avec le même nombre de passes.

Peu importe la méthode retenue pour cambrer une lame, il importe de procéder de manière constante et minutieuse afin de créer une courbure uniforme sur toute la lame. La technique se raffinerait avec la pratique.

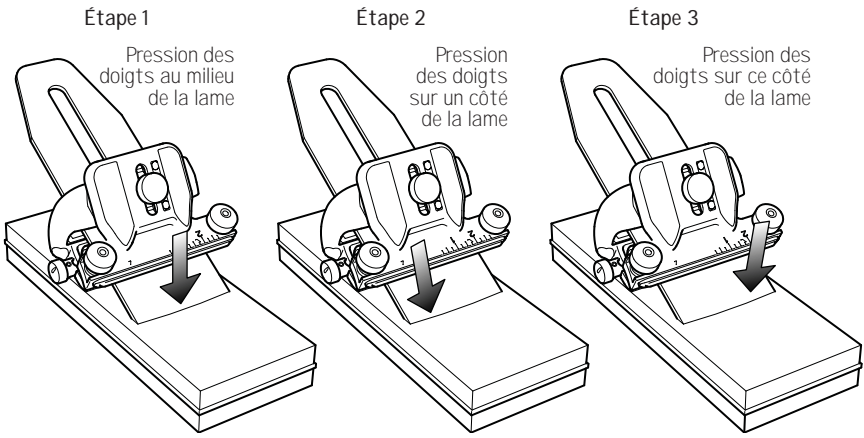


Figure 3 : Étapes de base pour le cambrage d'une lame

veritas® Tools Inc.

814 Proctor Avenue 1090 Morrison Drive
Ogdensburg NY 13669-2205 Ottawa ON K2H 1C2
United States Canada

customerservice@veritastools.com
www.veritastools.com