

Brevet en instance.

Le rouleau standard 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.

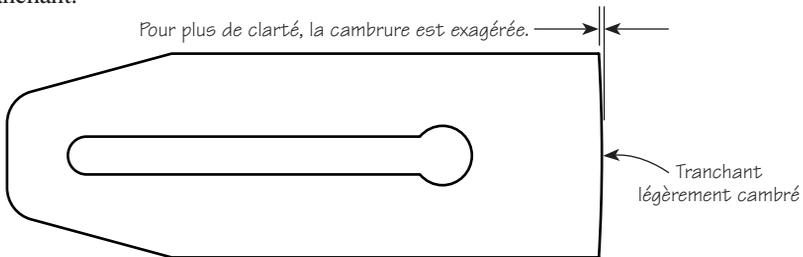


Figure 1 : Lame de rabot cambrée

Le cylindre du rouleau de cambrage est bombé pour permettre au guide d'osciller légèrement lorsqu'une pression est appliquée. Le plat au centre du cylindre sert de référence pour centrer le travail d'affûtage sur la lame.

En remplaçant le rouleau standard par le rouleau de cambrage sur le porte-lame standard*, le cambrage du tranchant d'une lame s'effectue facilement tout en maintenant un microbiseau précis et uniforme.

* **Remarque :** Étant donné que les lames étroites ne nécessitent pas de tranchant cambré, le rouleau de cambrage ne s'utilise pas avec le porte-lame pour lame étroite.

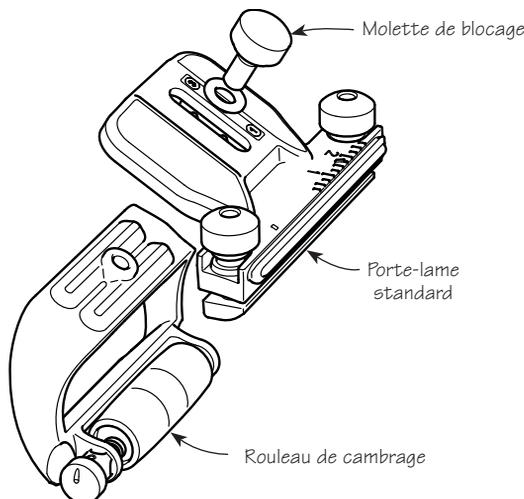


Figure 2 : Mise en place du rouleau de cambrage

Cambrage du tranchant d'une lame de rabot

Le cambrage du biseau principal n'est habituellement pas nécessaire. Étant donné que seule une légère courbure est requise, le cambrage peut se limiter au bord du microbiseau.

Il existe plusieurs théories à propos de l'importance à donner à la cambrure et de la manière de l'obtenir. Certains ouvrages recommandent d'exercer une pression à trois endroits (à gauche, à droite et au milieu de la lame), tandis que d'autres suggèrent de le faire à cinq endroits ou plus.

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

Pour obtenir une cambrure uniforme et régulière, peu importe la technique utilisée, il est important d'appliquer une pression constante avec les doigts à différents endroits du tranchant et de compter le nombre de passes à chaque fois afin que la même quantité de métal soit enlevée partout. Il faut se rappeler que la cambrure ne découle **pas** de la forme du cylindre proprement dite. La technique se raffinerait avec la pratique.

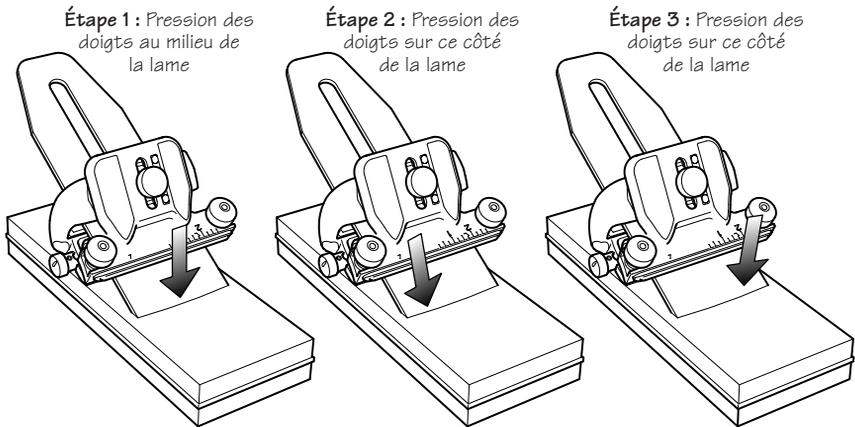


Figure 3 : Étapes de base pour le cambrage d'une lame de rabot