

## Rabot à épaulement en acier

Le rabot à épaulement sert au dressage de finition de planches préalablement dégauchies – pour s'assurer que les chants sont parfaitement d'équerre avec la face. Le corps en fonte ductile du rabot est moulé de manière à offrir une prise confortable. L'action combinée du lit et du bloc d'arrêt, tous deux soigneusement usinés, donne une coupe sans vibration. Grâce à l'inclinaison de 12° du lit et à la position oblique de 30° de la lame, le rabot est aussi efficace sur le bois de bout que dans le sens du fil. Faite d'acier à outils A2, O1 ou PM-V11®, la lame d'une épaisseur de 1/8 po (0,125 po) et d'une largeur de 1 1/4 po permet le rabotage de pièces jusqu'à 1 po de largeur. La profondeur de coupe se fixe avec précision et rapidité avec la molette de réglage. Des vis de calage sur les côtés du rabot empêchent la lame de dévier, même en présence de nœuds dans la pièce. Le guide du rabot est troué afin d'y fixer un guide auxiliaire en angle qui procurera des chants biseautés précis.

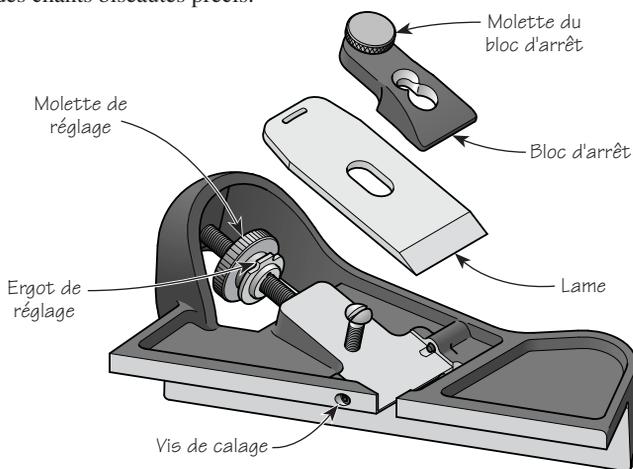


Figure 1 : Composants du rabot

### Mise en place de la lame

**⚠ Mise en garde :** La lame est tranchante. Manipulée sans précaution, elle pourrait causer d'importantes blessures.

Enlever le bloc d'arrêt, puis tourner la molette de réglage de manière à ce que le cran de l'ergot de réglage soit placé vers le haut. Voir la **figure 1**. Placer la lame sur le lit, biseau vers le haut. Insérer le cran de l'ergot de réglage dans la fente de la lame.

### Affûtage de la lame

L'inclinaison du lit du rabot à épaulement est de 12° et le biseau de sa lame est affûté à 20°. Comme le biseau de la lame est orienté vers le haut, on obtient un angle de coupe de 32°.

La lame biseautée à 20° convient parfaitement au travail dans le sens du fil et au dressage de finition du bois de bout sur les bois mous, par exemple le pin. Pour préserver le tranchant de la lame, il est préférable d'utiliser un biseau de 30° pour certains bois durs à zones poreuses, tel le chêne, tandis que le travail de bois de bout sur des bois durs comme l'ébène nécessite un biseau de 25°. Selon le cas, il suffit d'affûter un microbiseau à l'angle voulu.

## Réglage de la lame

Pour le réglage initial de la lame, placer le rabot sur l'arête d'une pièce de bois. Desserrer la molette du bloc d'arrêt afin qu'il n'exerce qu'une légère pression sur la lame, puis faire avancer cette dernière jusqu'à ce qu'elle effleure le bois.

Retourner le rabot et vérifier si le tranchant de la lame est parallèle à la semelle. S'il y a lieu, rectifier la position de la lame en tapotant l'un ou l'autre de ses côtés, près de la molette de réglage. Resserrer la molette du bloc d'arrêt. **Éviter de trop serrer** – un quart de tour devrait suffire. Ensuite, faire un essai. Si tout va bien, serrer les vis de calage jusqu'à ce qu'elles viennent s'appuyer sur la lame, sans toutefois la bloquer. Ces vis agissent comme des guides, limitant le mouvement latéral de la lame.

On s'habitue rapidement à cette méthode de réglage. Cependant, pour une coupe fine aux copeaux très minces, plusieurs essais seront nécessaires.

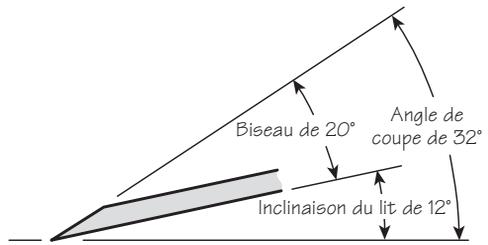


Figure 2 : Géométrie initiale de la lame de 20°

## Utilisation du rabot

On peut utiliser le rabot en le poussant de la manière habituelle. Cependant, plusieurs utilisateurs semblent préférer l'utiliser en tirant.

Le rabot à épaulement convient parfaitement à la finition du bout des planches après le sciage. Dans le cas du bois de bout, s'assurer de raboter à partir des bords vers le centre afin d'éviter l'éclatement des extrémités.

## Biseaux

Le rabot à épaulement s'utilise pour obtenir des chants biseautés précis, comme on en produit dans la construction d'embarcations. Pour ce faire, fixer un guide auxiliaire en bois au rabot au moyen de deux vis à bois n° 8 – non comprises – qu'on insère dans les trous usinés du guide. Voir la figure 3.

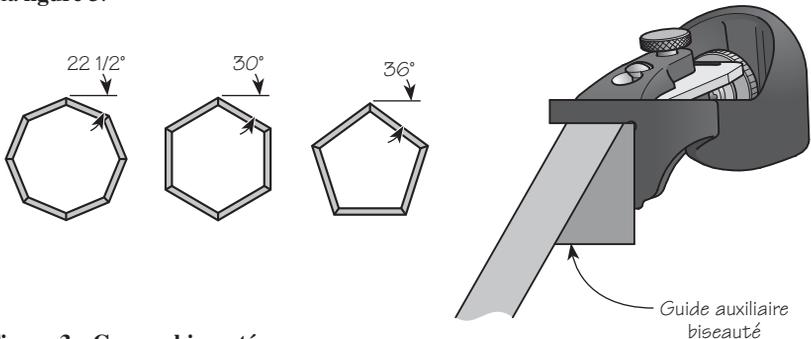


Figure 3 : Coupes biseautées

## Entretien

Le corps de l'outil est fait de fonte ductile et est enduit d'un produit antirouille. Ce dernier doit être enlevé avec un chiffon humecté d'essence minérale. Nettoyer 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. En prime, la cire agit comme lubrifiant pour faciliter le rabotage. Dépoussiérer d'abord toutes les surfaces à traiter. Appliquer ensuite une mince couche de cire, laisser sécher, puis polir avec un chiffon doux et propre. Les solvants contenus dans la cire ont aussi l'avantage d'éliminer l'huile laissée par les doigts sur le métal et qui est susceptible d'entraîner de la corrosion.

Si le rabot est rangé dans un environnement humide, il doit non seulement être traité de la manière décrite précédemment, mais il faut aussi l'envelopper dans un linge ou le placer dans un étui. Cette précaution le protégera également contre les chocs et les éraflures.

## Accessoires

**05P03.02** Lame en acier à outils A2

**05P03.52** Lame en acier à outils O1

**05P03.72** Lame en acier à outils PM-V11®