

Le racloir de chaisier Veritas® sert à fabriquer, dresser et finir rapidement les parties d'un meuble. Il est vendu avec une lame droite pour racler les surfaces planes. Quatre lames supplémentaires sont offertes : trois lames concaves pour travailler des pièces d'un diamètre de 1/2 po, de 7/8 po et de 1 1/4 po et une lame convexe de 1 1/2 po de rayon. Elles sont idéales pour fabriquer des barreaux, des pieds et des plateaux de siège de chaises. Les lames d'acier à forte teneur en carbone de dureté 48-52 HRC mesurent 0,060 po d'épaisseur et comprennent un tranchant affûté à 45°. Le corps usiné en fonte d'acier est doté d'un manche confortable et d'un pommeau faits de bois dur.

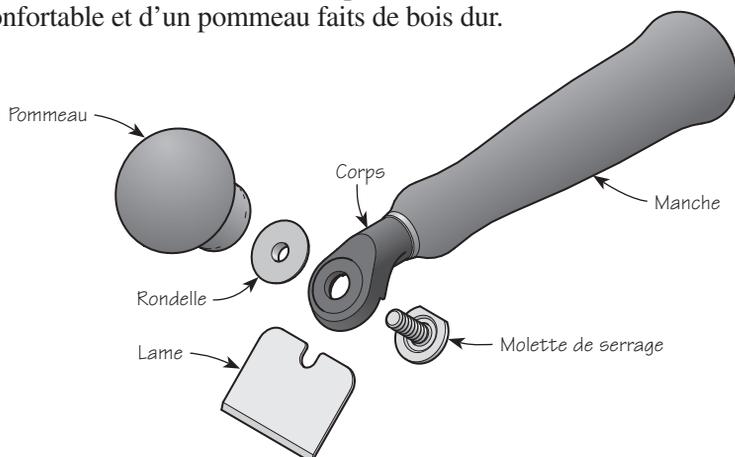


Figure 1 : Composants d'un racloir de chaisier

Le racloir de chaisier est conçu pour travailler en tirant l'outil vers soi. Comme on obtient de meilleurs résultats en travaillant dans le sens du fil, il faudra, au besoin, changer le sens de la pièce à travailler.

Affûtage

La lame droite de l'outil possède un biseau de 45°. Il est ainsi plus facile de procéder à son affilage ou de former un morfil ou un crochet plus agressif – voir la **figure 2**.

L'angle d'affilage doit être d'environ 15° – voir la **figure 3**. Si l'angle est de 20° ou plus, la lame aura davantage tendance à racler les fibres qu'à les couper, produisant ainsi de la sciure de bois

et non des copeaux. Avec un angle trop faible, plus proche de l'horizontale, la lame risque de ne pas couper du tout, car l'absence d'angle de dépouille – l'angle de dégagement à l'arrière du biseau – peut faire en sorte que la lame glisse sur la surface de la pièce sans que le tranchant pénètre dans le bois.

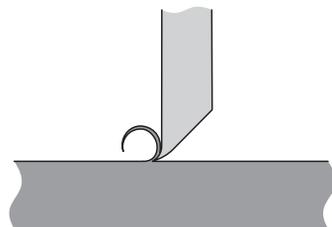


Figure 2 : Détail de coupe du racloir

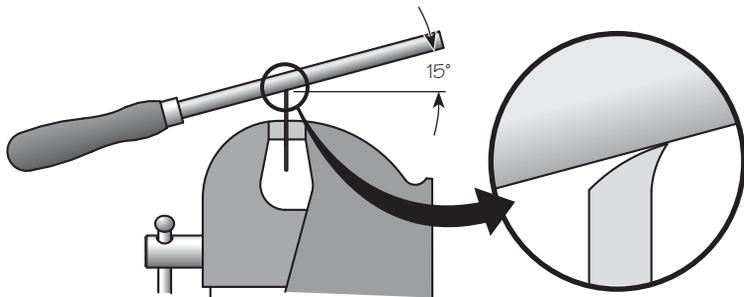


Figure 3 : Affilage

Afin que les lames convexes ou concaves offertes en option conservent leur forme, ne pas les passer à la meule tant que ce ne sera pas absolument nécessaire, c'est-à-dire, lorsque le rodage à la pierre ne suffit plus pour obtenir un tranchant acceptable. Pour préserver le rayon de 1 1/2 po de la lame convexe, il faut la roder à plat en effectuant un mouvement de va-et-vient. La meilleure façon de meuler à nouveau le biseau avec précision est d'utiliser un porte-lame artisanal combiné à un tambour de ponçage sur une perceuse à colonne. Affûter la lame de 1/2 po à l'aide d'un tambour de 1/2 po de diamètre, celle de 7/8 po à l'aide d'un tambour de 1 po et celle de 1 1/4 po à l'aide d'un tambour de 1 1/2 po de diamètre.

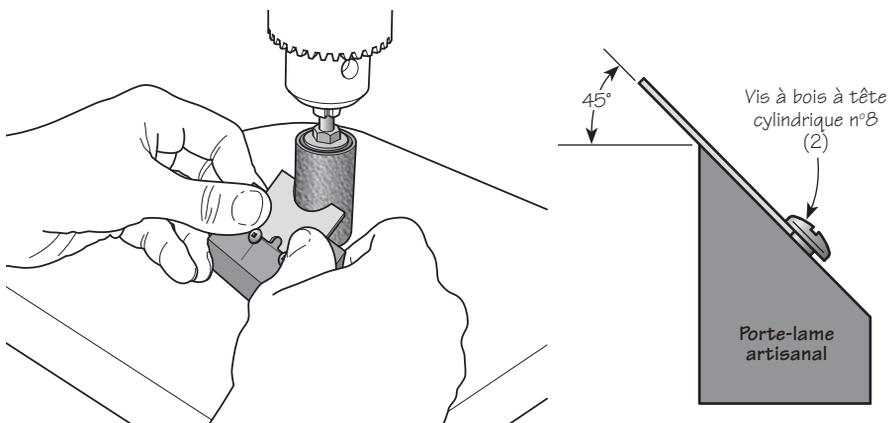


Figure 4 : Affûtage du biseau

Utiliser une pierre de sculpteur ou une feuille de papier abrasif de grain 600 enroulée autour d'un goujon pour affûter un microbiseau, comme l'illustre la **figure 5**. Affûter jusqu'à ce qu'il se forme un léger morfil sur toute la largeur du tranchant. Roder ensuite le dos de la lame près du tranchant sur une pierre de grain 1000, comme l'illustre la **figure 6**, pour lui donner le même fini que celui du biseau. Pour obtenir un bon tranchant, il importe que le rodage et l'affûtage de ces deux surfaces convergentes atteignent le même degré de finition.

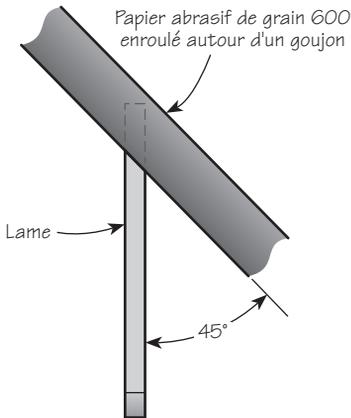


Figure 5 : Affûtage

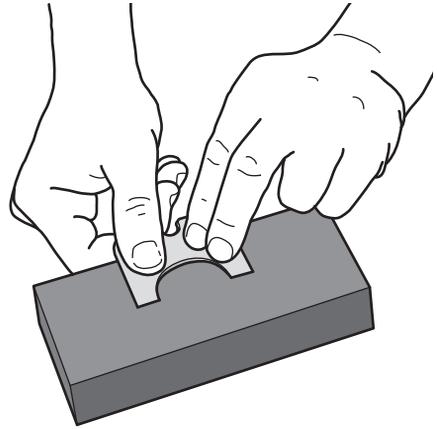


Figure 6 : Rodage

Entretien

La lame et les surfaces usinées du corps sous la lame de l'outil sont enduites d'un produit antirouille. Ce dernier doit être enlevé à l'aide d'un chiffon humecté d'essence minérale.

Si le racloir de chaisier doit être rangé dans un environnement humide, l'enrouler dans un chiffon ou le ranger dans un étui. Cette précaution le protégera également contre les chocs et les éraflures.

Accessoires

- 05P33.81** Lame droite de remplacement
- 05P33.82** Lame concave, 1/2 po
- 05P33.83** Lame concave, 7/8 po
- 05P33.84** Lame concave, 1 1/4 po
- 05P33.85** Lame convexe, 1 1/2 po
- 05P33.88** Jeu de 4 lames supplémentaires