

TARABISCOT veritas®



**MES
NOTES**

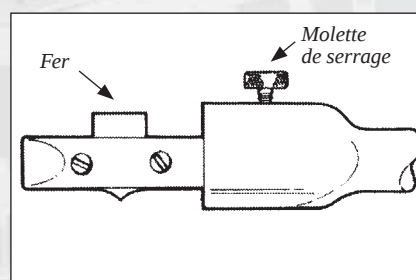


Ce tarabiscot vous permettra de réaliser de fines moulures et de tout petits détails que vous ne pourriez pas obtenir avec une machine électroportative. Des détails très fins comme des cannelures par exemple, peuvent être rapidement obtenus à la main sans pour autant mettre en œuvre tous les dispositifs d'usinage que requiert l'utilisation d'une défonceuse. Sans compter qu'il est bien plus facile de gérer et de contrôler le déroulement d'un usinage réalisé à la main. Les possibilités d'application et de moulures de petites dimensions sont donc quasiment illimitées même dans des bois durs.

Ce tarabiscot comprend un fer avec un petit grain d'orge et 5 autres fers neutres pour réaliser sur mesure les profils souhaités.

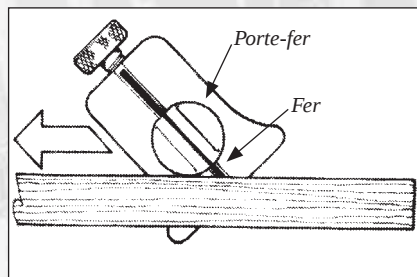
1. Utilisation du tarabiscot :

Fixez le fer entre les deux vis du porte-fer cylindrique. Ajustez-le pour qu'il arrive à fleur du porte-fer et qu'il soit bien d'équerre par rapport à la surface de référence de la poignée puis serrez les vis. Pour finir, réglez la sortie du porte-fer et bloquez le tout au moyen de la petite molette en laiton.

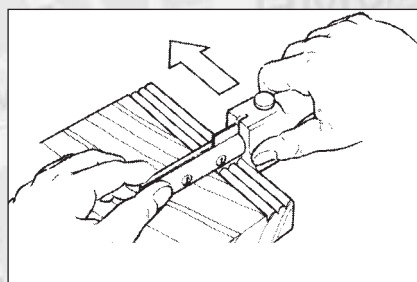


Lorsque vous commencer votre moulure, pensez à incliner le tarabiscot dans le sens de l'usinage, de manière à mettre le porte-fer en contact avec la pièce de bois comme un guide. Le tarabiscot peut être utilisé en le poussant ou en le tirant vers vous. Pour une plus grande

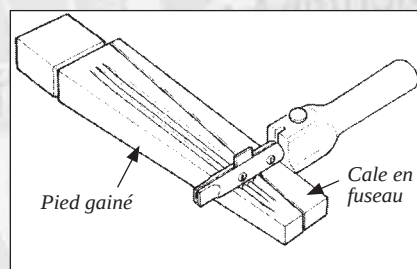
précision et de meilleurs résultats lorsque vous réalisez une moulure, maintenez-le bien avec vos deux mains afin de bien le guider. Après chaque passage, réduisez progressivement l'inclinaison du tarabiscot jusqu'à ce que le fer se retrouve à la perpendiculaire de la pièce usinée et que le profil désiré soit bien régulier.



Votre tarabiscot aura tendance à suivre le fil du bois et à dévier de sa trajectoire, surtout dans des bois durs à pores larges comme le chêne. Dans la mesure du possible, arrangez-vous pour déterminer la direction de l'effort de coupe pour que l'outil reste bien « plaqué » contre la pièce de bois et qu'il ne dévie pas.



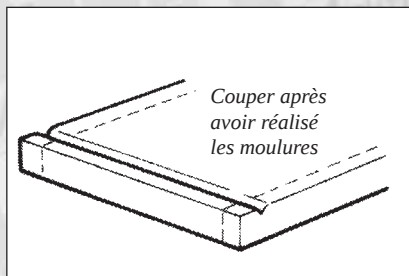
Avec l'aide de cales biseautées, vous pouvez obtenir des moulures qui ne soient pas parallèles avec le surface de référence ; par exemple, réaliser des cannelures au milieu d'un piétement gainé...



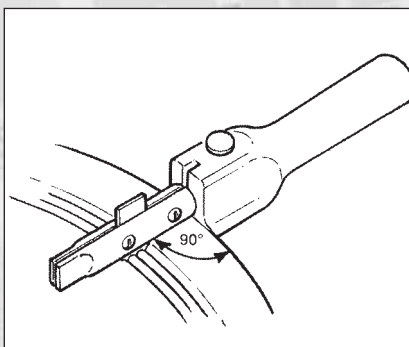
Dans la mesure du possible, réalisez vos moulures avant de couper vos pièces pour les mettre à la bonne côte. Les

extrémités seront alors de bien meilleure qualité.

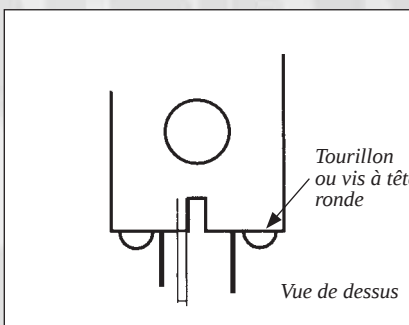
Dans des bois durs à veinage fin et dense et avec des fers bien affûtés, vous pouvez obtenir de très bons résultats aussi bien dans le sens du fil qu'en travers fil.



Vous pouvez également réaliser des moulures sur des surfaces courbes en faisant bien attention de maintenir le tarabiscot parfaitement d'équerre par rapport à la surface de référence.

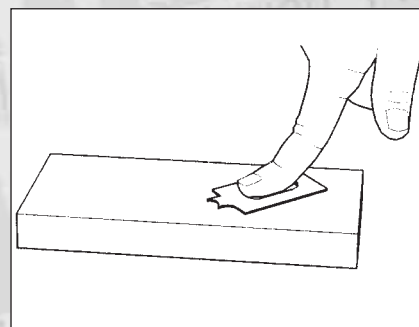


Si cela s'avère trop compliqué, ou si vous ne voulez pas risquer d'obtenir une moulure irrégulière, vous pouvez fixer deux tourillons ou deux vis tête ronde bien symétrique de part et d'autre de la surface d'appui de la poignée du tarabiscot. Le contact de ces deux points avec la pièce de bois lors de l'usinage vous garantira une moulure courbes parfaitement régulière et parallèle.



2. Affûtage des fers :

Les fers sont réalisés dans un acier particulièrement dur qui permet d'optimiser la durée de vie du morfil et donc du tranchant. Ces fers pré percés sont prêts à être meulés et affûtés pour obtenir le profil souhaité. Pour redonner un peu « de mordant » à vos fers, passez-les bien à plat sur une pierre diamantée ou sur une pierre à eau en décrivant de petits cercles.



Pour reprendre un fer endommagé ou créer un nouveau profil, utilisez une meule fine ou une lime en prenant soin de toujours être d'équerre.

