

Moins qu'un kit d'affûtage, cet ensemble Flexcut va surtout vous permettre d'affiler, de polir et d'ébarber les lames de tous vos outils de sculpture. Il sera en effet utilisé juste après les opérations d'affûtage (exécutées à la meule ou/et à la pierre). Il vous permet donc d'affiner la mise en forme des arêtes tranchantes et d'ôter le morfil qui se forme irrémédiablement à la pointe du biseau après les phases d'affûtage.

En outre le polissage des deux surfaces formant le biseau permet d'accroître la durée de vie du tranchant (ces deux surfaces devront être aussi planes et polies que possible pour que le tranchant soit vraiment effilé et affûté).

Les avantages :

- Le gabarit d'affûtage et polissage Flexcut a été spécialement façonné pour permettre à la fois le polissage et l'ébarbage aussi bien des faces intérieures des gouges et burins que leurs biseaux extérieurs.
- La pâte d'affilage Flexcut, grâce à ses propriétés abrasives, permet le polissage des aciers les plus durs et est particulièrement adaptée pour être appliquée de façon pratique sur le gabarit, à la manière d'utilisation d'un crayon, par frottements.
- Le kit d'affilage Flexcut permet d'obtenir sur les outils de sculpture un affûtage très fin, une arête tranchante difficilement accessible avec les pierres planes traditionnelles.

UTILISATION DU GABARIT D'AFFILAGE

1 - Pour la maintenance des outils

Si l'outil est déjà affûté, la durée de vie de son tranchant sera augmentée par un

UTILISATION DU KIT D'AFFÛTAGE FLEXCUT



Le kit d'affûtage et polissage Flexcut (le gabarit et la pâte d'affilage)

ré-affilage périodique, tout au long de vos travaux de sculpture : cela ne prend que quelques instants et vous permet de conserver le tranchant d'un outil au meilleur état possible.

Lors du travail de bois tendres, un ré-affilage des deux faces de la lame de l'outil toutes les 20 à 30 minutes suffira pour maintenir celle-ci dans un état de coupe optimal. Pour les bois plus denses et autres matériaux durs, la fréquence des ré-affilages devra être augmentée.

2 - Pour le polissage des outils après affûtage (à la pierre ou/et à la meule)

Le gabarit est alors utilisé afin d'ébarber le «morfil» qui se sera formé sur l'arête du

tranchant. En affinant d'abord l'affûtage à l'aide d'une pierre tendre, vous accélérerez ensuite la phase de polissage (qui, rappelons-le, augmente la durée de vie de l'affûtage des lames).

3 - Réalisez vos propres gabarits de forme

Vous pouvez créer vos propres gabarits d'affilage, selon vos besoins, adaptés à des profils d'outils de sculpture spécifiques. Utilisez alors une pièce de bois tendre et homogène. Vous y «sculpterez» alors chaque profil souhaité à l'aide de l'outil concerné pour obtenir la forme exacte de son tranchant. Chaque «rainure» (ou cannelure, ou gorge, rainure en «V», etc.) sera réalisée aussi profonde que nécessaire puis ensuite poncée. Vos propres gabarits seront utilisés eux aussi avec la pâte d'affilage Flexcut.

L'AFFILAGE ET LE POLISSAGE

1 - Application de la pâte d'affilage sur le gabarit

La pâte d'affilage s'applique (et adhère ensuite) par simple frottement sur la surface du gabarit. N'endiguez que la surface que vous allez utiliser. Au début de l'opération d'affilage, dès les premiers frottements de l'outil sur le gabarit, la pâte sera automatiquement étalée de façon homogène. Vous pouvez également gratter la pâte d'affilage afin d'en obtenir une poudre que vous étalerez ensuite sur le gabarit.

Durant l'affilage et le polissage, de petits résidus de métaux se mêleront à la pâte étendue sur le gabarit. Cela se remarquera alors à la teinte sombre que celle-ci prendra. Elle continuera d'absorber ces particules jusqu'à ce qu'elle prenne une teinte totalement noire. À ce stade la pâte est saturée et perd ses propriétés abrasives ; il est alors temps d'en étendre à nouveau sur le gabarit.

2 - Affilage du biseau extérieur de l'outil

Utilisez pour cette opération la partie plate, recouverte d'une pièce de cuir, au dos du gabarit. Le biseau à polir doit être maintenu de façon parfaitement plane sur le gabarit, pour ne pas risquer d'arrondir sa surface. Repérez alors l'inclinaison de l'outil nécessaire à maintenir (figure 1) durant cette opération.

Tout en y exerçant une pression, l'outil est ensuite tiré en arrière par mouvements successifs. Il ne sera jamais poussé vers l'avant pour ne pas risquer d'entailler le gabarit.

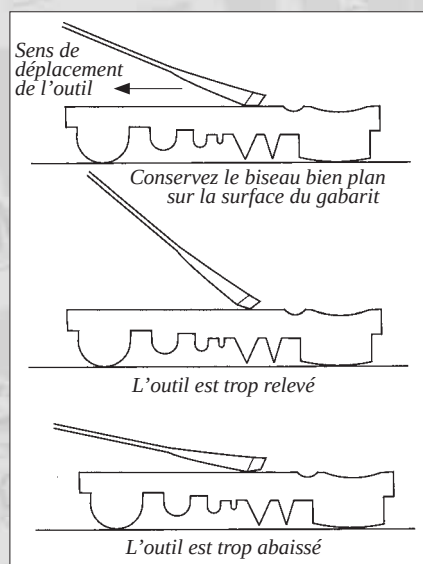


Figure 1 : le maintien de l'outil.

Toutes les surfaces du gabarit peuvent être utilisées, à condition qu'elles aient au préalable été enduites de pâte d'affilage. La surface de cuir est plus tendre et est naturellement dotée de propriétés abrasives. Grâce à sa souplesse elle permet un positionnement plus aisé des biseaux, et évite sur ceux-ci la formation de facettes dues à un mauvais maintien de l'outil (trop relevé ou trop abaissé).

Lors de l'affilage des gouges, en plus de ces mouvements de translation, les gouges seront «roulées» sur les côtés pour assurer

l'affilage de toute la surface du biseau. Pour plus de facilité vous utiliserez alors une des deux surfaces concaves (creuses) au dos du gabarit (Photo ci-dessous).

Toutes les surfaces du gabarit peuvent être utilisées, à condition qu'elles aient au préalable été enduites de pâte d'affilage.

La surface de cuir est plus tendre et est naturellement dotée de propriétés abrasives. Grâce à sa souplesse elle permet un positionnement plus aisé des biseaux, et évite sur ceux-ci la formation de facettes dues à un mauvais maintien de l'outil (trop relevé ou trop abaissé).

3 - Affilage de la face intérieure de l'outil

Repérez le profil du gabarit qui se rapproche le plus de celui de votre outil à affûter, que ce soit une gouge ou un burin. Si vous ne retrouvez pas sur le gabarit le profil exact de votre outil, prenez celui de dimension supérieure qui s'en rapproche le plus (afin que toute la largeur du biseau de votre outil puisse néanmoins s'y ajuster) (figure 2).

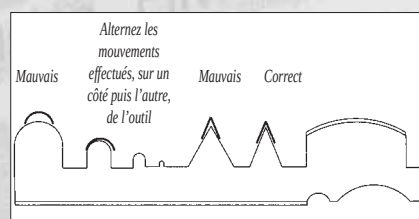


Figure 2 : choisissez le profil du gabarit le plus adapté à votre outil.

Dans ce cas, lors de l'affilage, vous déplacerez également votre outil latéralement (de droite à gauche), en plus du mouvement habituel en long (qui, comme pour l'affilage du biseau extérieur, se fait en tirant).

L'outil peut être tenu légèrement incliné comme montré en figure 3 et sera toujours déplacé en tirant; de cette façon vous allez créer un très léger biseau intérieur qui

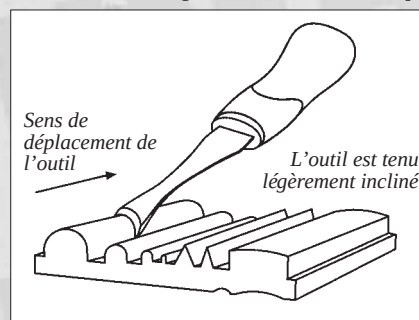


Figure 3 : affilage du biseau intérieur d'une gouge.

donnera au tranchant plus de résistance et donc de durabilité. Cela permet également d'ébarber (retirer le morfil qui se forme à l'affûtage) parfaitement ce biseau.

La fréquence des ré-affilages dépendra de la dureté des matériaux travaillés; d'une manière générale il est préférable de ré-affiler un outil périodiquement, sans attendre que son tranchant soit totalement émoussé.

Après multiples affûtages et utilisations, le biseau extérieur des outils peut, malgré toutes les précautions prises, finir par s'arrondir. Dans certains cas il sera si déformé qu'il n'assumera plus complètement son rôle d'angle tranchant. Pour reconnaître ce phénomène, repérez à partir de quelle position (inclinaison) l'outil commence à pouvoir entailler le bois (voir figure 4). Si pour couper l'outil doit être relevé exagérément, l'effort de déplacement à exercer sera alors inadapté (il sera trop vertical). L'effort de coupe à exercer doit être horizontal (déplacement facile de l'outil). Il faudra alors réaffûter l'outil (à la pierre ou meule) afin de reformer un biseau droit et à l'angle d'origine.

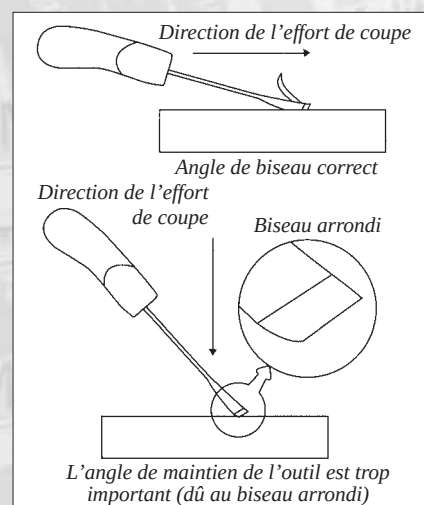


Figure 4 : l'angle d'affûtage