

RACLOIR DE CHAISIER VERITAS



INTRODUCTION

Le racloir de chaisier

Veritas® est un outil polyvalent pour dresser et finir rapidement et efficacement les composantes de meuble. Il est livré au départ avec fer droit pour les surfaces plates. Quatre autres fers sont offerts en option, soit trois fers concaves (de 13, 22 et 32 mm de diamètre) et un fer convexe (à rayon de 38 mm); ils sont idéaux pour façonner les barreaux, repose-pieds, pieds et plateaux de siège des chaises. Tous les fers sont en acier à forte teneur en carbone de 1,5 mm d'épais, durci à l'indice Rockwell C 48 à 52, avec biseau affûté à 45°. Le corps en fonte d'acier usiné est doté d'un pommeau et d'une poignée arrière confortable et de bonne dimension, tous deux en palissandre.

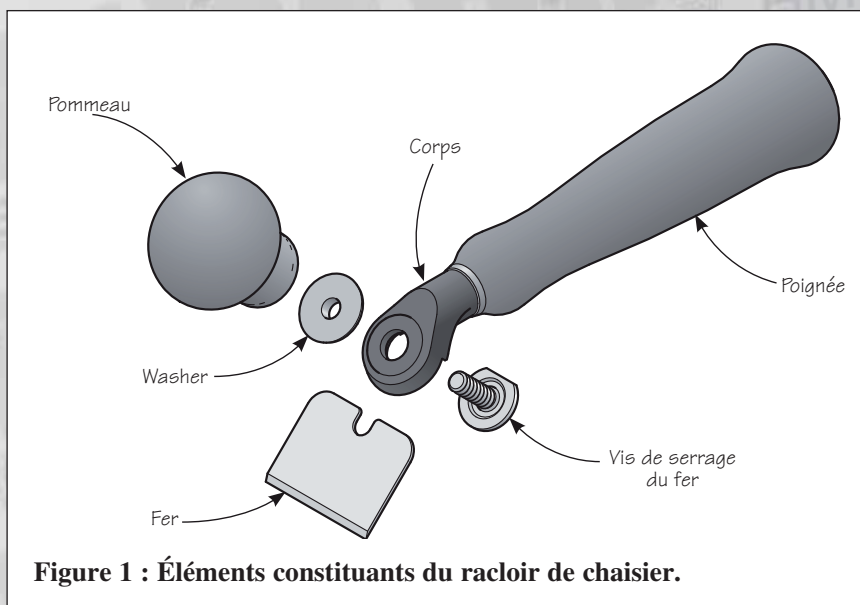


Figure 1 : Éléments constituant du racloir de chaisier.

INSTRUCTIONS

Le racloir de chaisier est conçu pour travailler en tirant. Comme vous aurez de meilleurs résultats en travaillant dans le sens du fil, vous devrez, au besoin, tourner la pièce.

AFFÛTAGE

Le fer droit livré avec l'outil est chanfreiné à 45°. Il est ainsi plus facile d'affûter le métal du biseau ou de former un morfil plus agressif (voir Figure 2).

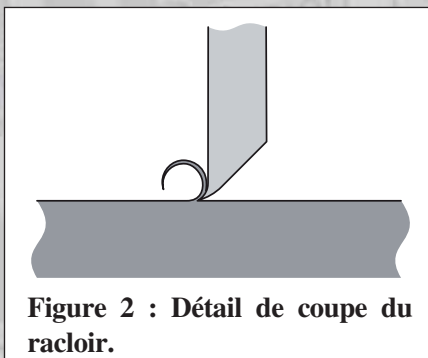


Figure 2 : Détail de coupe du racloir.

L'angle d'affilage doit être d'environ 15° (voir Figure 3). Si l'outil est affûté à un angle de 20° ou plus, il grattera plus qu'il ne coupera (produisant de la sciure et non des copeaux). Un angle trop fermé (plus près de l'horizontale) peut empêcher la coupe parce que le tranchant ne pénètre pas dans le bois ou parce qu'il n'y a pas d'angle d'attaque et que le fer glisse sur la surface de la pièce sans l'entailler.

Pour que les fers convexes ou concaves offerts en option conservent leur forme, ne les repassez pas à la meule tant que ce ne sera pas absolument nécessaire (c. à d. lorsque le rodage à la pierre ne suffira plus pour obtenir un tranchant acceptable). Pour préserver le rayon de 38 mm du fer convexe, rodez celui-ci à la pierre ou à plat en effectuant un mouvement de va-et-vient. La meilleure façon de réaffûter avec précision le biseau à la meule est au moyen d'un simple porte-fer de fabrication artisanale et d'un cylindre de meulage monté sur une perceuse à colonne. Affûtez le fer de 13 mm à l'aide d'un cylindre de 13 mm de diamètre, et de même pour les autres fers concaves.

Utilisez une pierre de sculpteur ou une feuille de papier de verre de grain 600x enroulée autour d'un goujon pour affûter un micro-biseau sur le tranchant tel qu'illustré à la Figure 5. N'affûtez

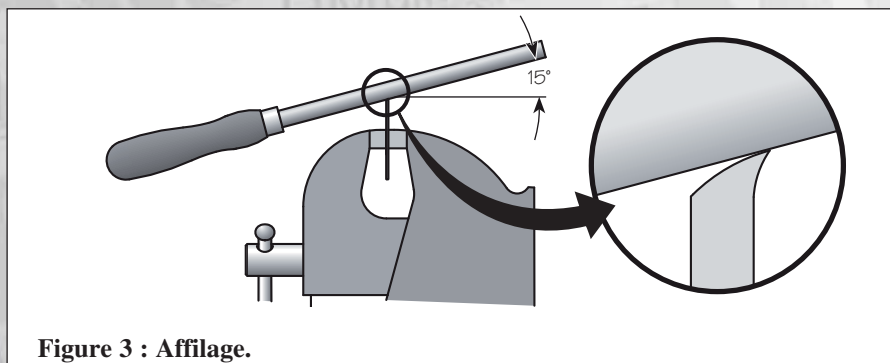


Figure 3 : Affilage.

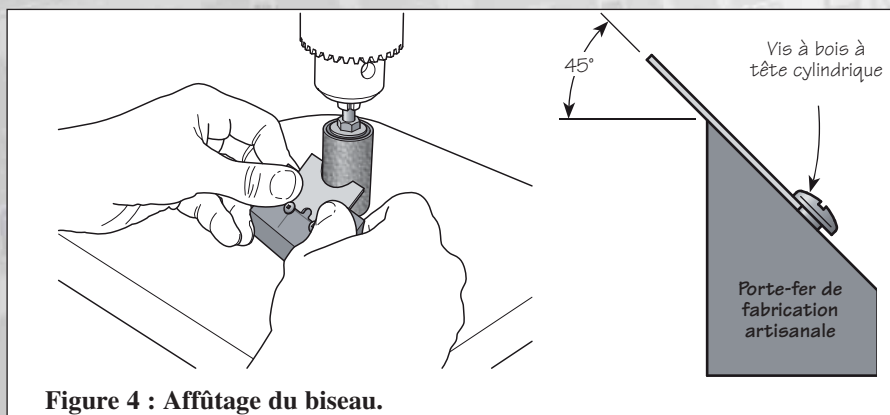


Figure 4 : Affûtage du biseau.

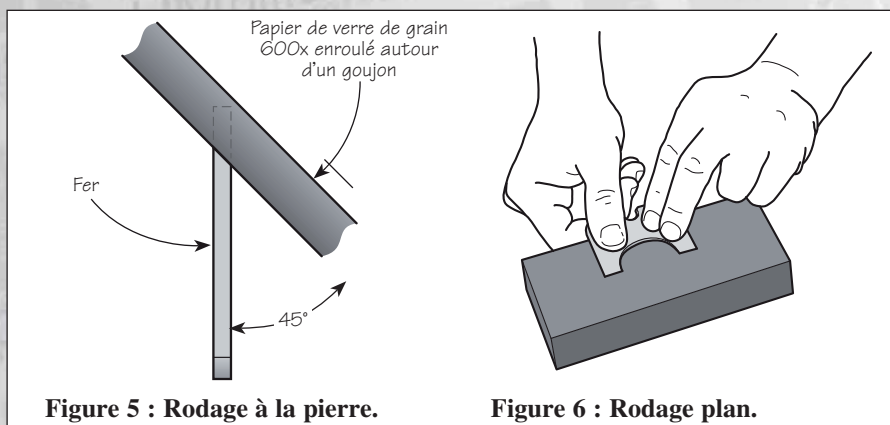


Figure 5 : Rodage à la pierre.

Figure 6 : Rodage plan.

que jusqu'à ce qu'il se forme un léger morfil sur toute la largeur du tranchant. Ensuite, tel qu'illustré à la Figure 6, rodez la planche du fer près du tranchant sur une pierre de grain 1000x pour lui donner le même fini que celui du biseau. Un bon tranchant ne peut résulter que de l'intersection de deux surfaces rodées également.

SOIN ET ENTRETIEN

Le fer et la surface usinée du corps sous le fer ont fait l'objet d'un traitement antirouille. Pour enlever le produit de traitement, utilisez un chiffon imbibé d'essence minérale. Si le racloir de chaisier doit être rangé dans un environnement humide, enrou-

lez-le dans un chiffon ou rangez-le dans un étui. Cette précaution protège également l'outil des rayures et des chocs. Pour entretenir le fini brillant des éléments en laiton, appliquez une mince couche de cire en pâte sans silicone. Si vous préférez une patine, il suffit de laisser les éléments en laiton sans protection jusqu'à ce que le niveau d'oxydation voulu ait été atteint, puis d'appliquer un produit d'étanchéité. Si vous voulez par la suite qu'ils redeviennent brillants, vous pourrez en revitaliser la surface avec un produit à polir pour laiton. Le pommeau et la poignée en palissandre ont un fini laqué qu'il vous suffit d'essuyer de temps à autre à l'aide d'un chiffon propre.