

Le travail du *bois* aux outils à main

Scies, rabots, ciseaux

SOMMAIRE

✦ **Les scies à main**

- Le banc de sciage : ça coupe droit

✦ **Les rabots**

- Choix, utilisation, entretien

✦ **Des ciseaux pour le travail du bois à la main**

✦ **Affûtage**

- Restauration et entretien de l'affûtage des dentures des scies à main occidentales
- Affûtez vos scies avec un étau personnalisé
- Rabots, ciseaux... affûtez vos outils !
- Fabrication d'un gabarit d'angle pour un guide d'affûtage

✦ **Les outils de mesure et de traçage**

✦ **Corroyage à la main : dressé et d'équerre !**

✦ **Introduire subtilement la courbe dans le travail à la main : un banc « live edge »**

Le travail du bois aux outils à main

Par sa conception, la lame a tendance à « flamber ». Elle peut se tordre si l'action de l'opérateur est trop violente, trop désaxée par rapport à sa direction et que sa friction dans le bois est trop importante.

Note : l'application de paraffine sur les flancs de la lame aide à diminuer cette tendance au « flambage ». Si le phénomène persiste, un affûtage et un avoyage en règle de la denture devraient faire rentrer les choses dans l'ordre.

Certaines scies égoïnes du début du XX^e siècle et leurs reproductions modernes permettent une préhension à deux mains, soit directement à travers un orifice pratiqué dans la poignée soit directement en coiffant le manche avec la main non dominante. Les cornes des manches de géométrie classique peuvent aider à une préhension à deux mains, ce qui permet de mettre plus de puissance dans la coupe et d'accroître le contrôle sur le trait.

L'ergonomie de la poignée varie suivant le type de scie



Préhension simple



Préhension double



Préhension double sur corne

Scie à gulchet

La scie à gulchet est une scie égoïne à lame étroite, qui permet de faire des découpes en plein panneau, en démarrant d'un simple perçage.



Scie à gulchet

On trouve des scies égoïnes dans toutes les grandes surfaces, fussent-elles de bricolage ou non, mais leur qualité ne tient pas la comparaison avec les scies fabriquées au milieu du siècle dernier (Disston par exemple), ou avec les scies modernes fabriquées en Amérique du Nord (Lie-Nielsen, Bad Axe ou Veritas Tools) ou encore – dans une moindre mesure – avec les scies de facture anglaise de la région de Sheffield (Thomas Flinn et consorts par exemple).

Scies à dos

Les scies à dos sont une famille d'outils d'une conception assez commune. Il s'agit de scies dont la rive supérieure de la lame est rigidifiée par une barre métallique (le « dos ») qui la protège des risques de flambage. Les avantages de cette conception sont d'une part de permettre de diminuer l'épaisseur de la lame. Ce qui, on l'a vu, concourt à un gain de temps et

Les mécanismes de réglage

Pour comprendre la conception, les avantages et les inconvénients des rabots à biseau vers le haut et vers le bas, penchons-nous sur les mécanismes de réglage des fers qui équipent les rabots à fût en métal : le mécanisme de type Norris et le mécanisme de type Bailey/Bedrock. Ces deux familles de mécanisme permettent le réglage de la profondeur de passe et le balancement du fer. Cependant, leurs conceptions sont différentes :

- Le mécanisme de **type Bailey** équipe la plupart des rabots, généralement ceux qui sont munis d'un agrégat que l'on nomme « chariot », fixé sur leur fût. Les deux réglages (profondeur de passe et balancement) sont strictement indépendants. La profondeur de passe est ajustée à l'aide d'une molette qui tombe sous les doigts de la main qui tient la poignée arrière. Cette molette actionne une bielle qui agit sur la saillie du fer par rapport à la semelle.

Remarque : ce mécanisme de réglage de la profondeur de passe induit une course morte qui sera d'autant plus limitée que l'outil sera de bonne facture.

Couplé à ce réglage de la profondeur de passe mais néanmoins indépendant, un mécanisme de réglage du balancement du fer permet d'en positionner l'arête tranchante parallèlement à la semelle. Il s'agit d'un levier rotatif situé sur le haut du chariot et dont une partie vient se loger dans la fente (lumière) que présente le fer dans sa longueur. L'action sur le levier permet d'incliner le fer latéralement et de l'orienter sur le plan du chariot (lit du fer).

C'est en partie la facilité de réglage de ce système Bailey qui m'a fait délaisser les rabots à fût en bois au profit de ceux à fût en métal.

- Le mécanisme de **type Norris** est plus simple à fabriquer et combine en un seul mécanisme le réglage de la profondeur de passe et le balancement du fer : comme pour le système Bailey, un levier permet de régler le balancement du fer, mais pas seulement ! Ce levier se présente sous la forme d'une tige filetée contrôlée par une molette et permet, en complément du reste du système, de régler également la saillie du fer.

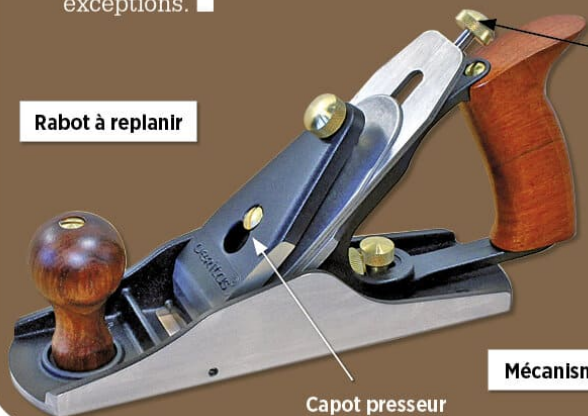
Sa fabrication plus simple permet aux outils d'être moins chers à fabriquer, ce qui en diminue d'autant le prix d'achat. L'inconvénient, c'est que sur la plupart des rabots équipés d'un tel mécanisme, il est nécessaire de lâcher la poignée pour régler la profondeur de passe, ce qui interdit un réglage à la volée, c'est-à-dire entre deux passes successives. En ce qui me concerne, je trouve que c'est un sacré handicap ! Pour cette raison, mes rabots sont tous équipés de mécanismes de type Bailey, à de rares exceptions. ■



Charlot



Mécanisme de type Bedrock Bailey sur un rabot d'établi de type Riflard



Mécanisme de type Norris

