

L'ENTAILLAGE DU BOIS

I- Généralité :

Ils permettent, dans le cas où le travail des outils à fûts n'est pas possible, la confection d'**entailles** de toutes formes et en tous sens par rapport au fil du bois, en coopération ou non avec les outils de sciage. Ils sont constitués de lames assez longues (200 à 300 mm), affûtées à une extrémité, et dont l'autre extrémité comporte une soie et une embase destinées à l'adaptation d'un **manche**. Suivant l'usage, les sections des outils à entailler sont très variables : rectangulaires, rectangulaires à biseau, trapézoïdales, semi-circulaires, en forme de V.

Les dimensions des sections sont également très variables, ainsi que celles des manches [non virolés pour les outils poussés à la main, virolés quand ces manches transmettent aux tranchants le choc de **marteaux**, **masselotes** ou **maillets**, par l'intermédiaire de l'embase de la lame].

Les lames d'entaillage s'affûtent comme la lame de rabotage, par un biseau donnant un angle de bec variable de 20° à 30° environ; le côté opposé au biseau s'appelle « **planche** ». Biseau et planche doivent être en parfait état de surface.

Le bon fonctionnement de ces outils est conditionné par :

- a) **le choix des dimensions** de la section permettant des efforts de coupe suffisants ;
- b) **la forme de la section** qui doit faciliter le travail et éviter les frottements inutiles ;
- c) **la solidité et la forme rationnelle du manche**, qui doit être bien axé sur la lame afin de transmettre normalement les efforts ou les chocs au tranchant ;
- d) **un angle à bec approprié** au genre de travail et à la dureté du matériau (**affûtage**).