

# LE RABOTAGE DU BOIS

## I- Généralité :

Ils sont destinés au dressage des faces, au « **corroyage** » des pièces. Ils sont constitués d'un **fût** porte-lame, en bois ou en métal, de largeur variable suivant la largeur du fer, plus ou moins long suivant l'importance des surfaces à dresser ; la face intérieure du fût est parfaitement plane, afin d'assurer une surface de travail semblable. Le fer et, éventuellement, le contre-fer, sont maintenus en place dans un logement spécial aménagé vers le milieu de la longueur du fût, par un coin ou une fixation quelconque qui ne gêne pas l'évacuation des **copeaux**. L'outil se pousse, soit directement par le fût, soit par l'intermédiaire de poignées diverses fixées sur celle-ci, selon l'intensité des efforts à exercer. Les lames et les contre-fers se présentent sous forme de plaquettes d'acier dont les dimensions sont normalisées ; ils portent souvent un dispositif d'accouplement avec réglage des positions relatives des arêtes travaillantes.

Pratiquement, les outils de rabotage se divisent en **deux catégories** principales :

**a) Pour le travail en bois de fil** : Les fûts en bois dur glissent plus facilement sur les matières à travailler que les fûts métalliques. L'angle d'attaque des lames est uniformément fixé par la pratique à **45°** environ. L'angle de bec varie de **20°** à **25°** selon la dureté du bois à travailler et selon le genre de travail (**finition** ou **dégrossissage**). Le contre-fer est indispensable.

**b) Pour le travail en bois de bout** : Les surfaces à dresser étant généralement de petites dimensions, les outils à fût métallique, plus maniables, sont souvent préférés. Le contre-fer n'existe plus. L'angle d'attaque est porté au maximum compatible avec la construction de l'outil, pratiquement **50°** à **55°**. Dans certains outils, le fer est retourné et le biseau d'affûtage devient face d'attaque, ce qui permet de faire varier légèrement l'angle d'attaque en fonction de l'angle de bec. L'angle de bec sera le plus faible possible.

Les conditions de bon fonctionnement des outils de rabotage sont liées à :

**1- Une semelle parfaitement droite et plane** (sans gauche), d'équerre par rapport aux faces verticales de l'outil.

**2- Un emplacement de fer** (mortaise ou lumière), permettant :

- un appui parfait de la face arrière du fer sur une « **portée** » suffisante ;
  
  - la fixation énergétique de celle-ci et éventuellement de son contre-fer, ne permettant aucune vibration, par coin, barrette, vis, excentrique ;
  
  - le dégagement facile des copeaux formés.
- 3- Un contre-fer** soigneusement ajusté sur le fer, ne gênant pas le dégagement des copeaux, ne permettant pas l'infiltration de ceux-ci entre fer et contre-fer.
- 4- Un fer d'affût** (avancé régulier sur toute la longueur du jeu de lumière) dont l'angle de bec correspond au genre de travail à exécuter (affûtage) et dont le biseau et « **planche** » soient en parfait état.
- 5- Un jeu de lumière minimal**, régulier, en excellent état. Dans certains outils à fût métallique, le jeu de lumière est réglable par déplacement longitudinal d'une « **plaquette lumière** ». Réparation par pose d'une plaquette-lumière en bois sur les fûts bois.