

18 - Outillage employé au façonnage

Introduction

Nous avons vu que le corroyage consistait à amener une pièce de bois brut à des dimensions et à des formes données.

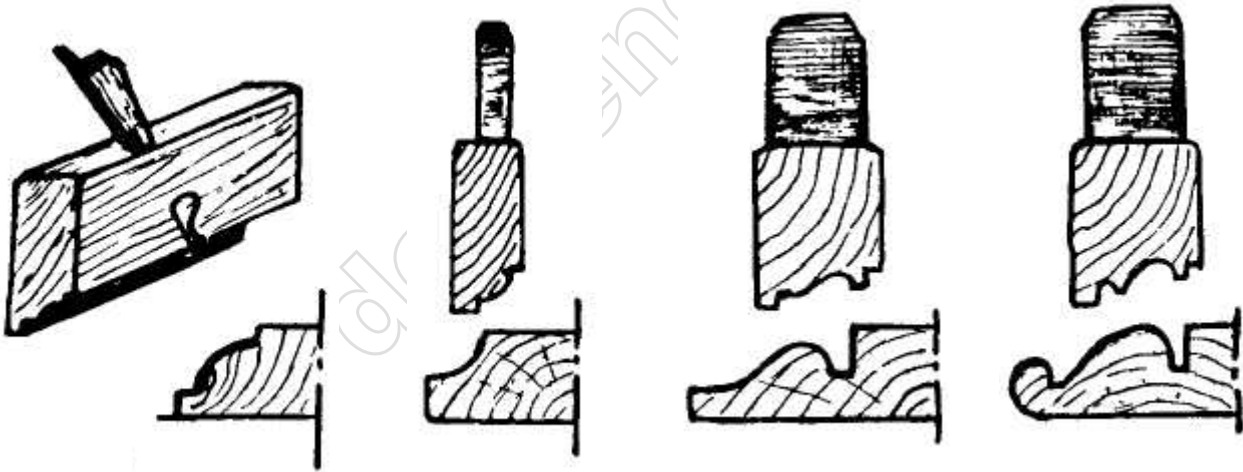
Nous comprendrons dans les outils à façon : les outils à moulures et ceux wastringues, planes, etc., permettant le travail des parties non accessibles aux outils déjà vus.

Outils à moulure proprement dits

Vous savez ce qu'est une moulure : les portes, les fenêtres en ont.

La confection des moulures (on dit pousser des moulures) est faite au moyen d'outils qui prennent LE NOM ET LA DIMENSION DE LA MOULURE.

Par exemple, si l'on dit un congé de 10 mm. On entend par là un outil faisant un congé de 10 millimètres. Nous ne citerons que quelques moulures courantes. La construction de l'outil étant la même, seul le profil change.



18-Fig. 1

18-Fig. 2

18-Fig. 3

18-Fig. 4



18-Fig. 5

L'outil à moulure se compose d'un FÛT en bois dur, d'un FER, sans contre-fer, et d'un COIN. La table de l'outil est exactement la forme complémentaire de la moulure. C'est le CONTRE-PROFIL (**fig.1**).

Le fer est affûté suivant le contre-profil.

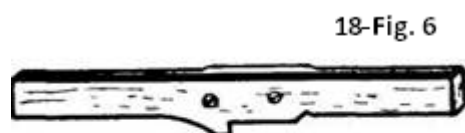
Exemples de moulures : quart de rond (**fig.1**), congé (**fig.2**), doucine (**fig.3**), boudin à baguette (**fig.4**), bec de corbin (**fig.5**). Ce dernier pour refouiller les moulures.

Les tarabiscots

Comme on ne peut pousser des moulures sur les parties cintrées avec ces outils, on utilise les *tarabiscots droits* ou *cintrés* (fig.6 et 7).

Le fer, pris dans un racloir mince ou un morceau de lame de scie à ruban, est limé au profil de la moulure et fixé dans une entaille pratiquée dans la longueur du fût.

Le tarabiscot est généralement confectionné par l'ouvrier.



18-Fig. 6



18-Fig. 7

Les guimbarde



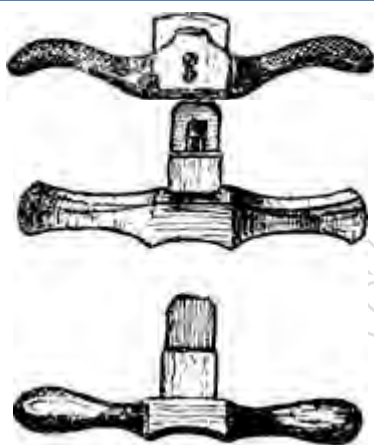
18-Fig. 8

Les défoncements, les élégis sont terminés à la guimbarde (fig.8)

La guimbarde est composée d'un PLATEAU, traversé par une mortaise, dans lequel s'engage un FER. On peut employer un ciseau usagé, bloqué par un coin ou une vis de pression.

La guimbarde ne peut que finir. Un dégrossissage au ciseau est nécessaire. Il en existe différents modèles employés dans différentes professions

Les wastringues

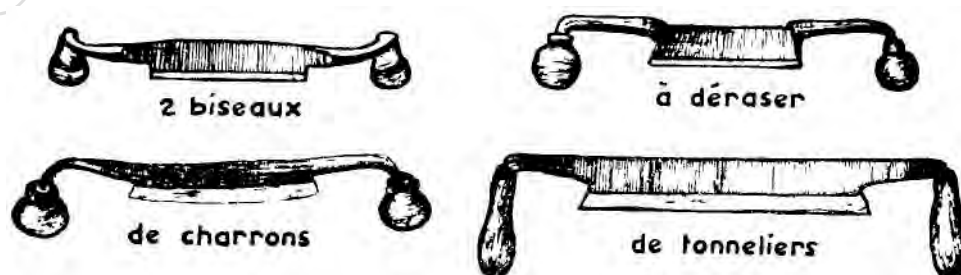


18-Fig.9

Les wastringues servent à corroyer les surfaces cintrées de forme irrégulière. La figure 9 vous en montre quelques modèles.

Elles se composent d'un FUT en bois (ou quelquefois en métal) dont les extrémités forment poignée. La LAME est fixée dans le fût par deux queues filetées comportant des écrous qui règlent la saillie.

Les planes



18-Fig.10

Les planes ont généralement le même usage. Ce sont des lames munies de deux poignées à leurs extrémités. Elles sont un peu différentes de forme, selon les professions (fig.10).

Les outils de finition

Râpes et limes

Vous possédez tous dans votre entourage des râpes et des limes.

Ce sont des outils constitués par des tiges d'acier fondu trempé couvertes de piqûres ou d'entailles. L'extrémité arrière présente une queue pointue appelée SOIE, non trempée, qui rentre dans le manche. Placez-les côte à côte et observez-les. L'un des outils a des pointes piquantes : c'est la **râpe**. L'autre présente des traits croisés : c'est la **lime**.

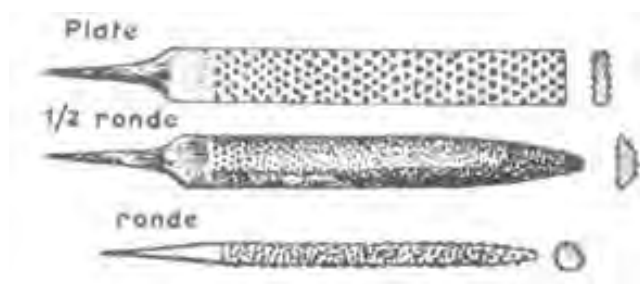
Passez votre main sur ces outils. La râpe accroche, au contraire la lime semble douce, on peut donc conclure que la râpe sert à dégrossir et la lime sert à finir.

La râpe

Regardons plus attentivement la râpe. Nous voyons que les pointes piquantes (on dit *les piqûres de râpe*) sont formées par le métal qui a été soulevé.

On distingue les râpes à *grosses, moyennes* ou *fines piqûres*, et *piqûres très fines* (dites *râpes de modeleur*).

La lime



18-Fig.11

Prenons maintenant une lime. Les traits croisés très rapprochés forment des pointes beaucoup plus fines que celles de la râpe.

On distingue la *grosse taille* (ou *taille bâtarde*) et la *taille douce*.

Les limes et râpes sont déterminées par leurs piqûres, mais aussi par leur forme, leur taille ou leur section. Les plus courantes sont *plates, demi-rondes, rondes* ou *queue de rats* (fig.11).

Les râpes et les limes ne doivent jamais être utilisées non emmanchées.

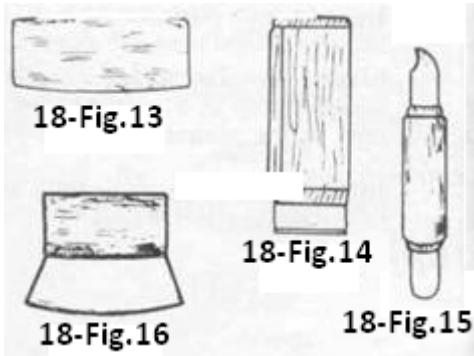
Rifles et rifloirs

Les râpes et limes que nous venons d'étudier ne conviennent pas pour les endroits peu accessibles. On emploie alors, sous le nom de **rifle** ou **rifloir**, des petits outils élémentaires en acier, de courbures et de sections diverses (fig.12).



18-Fig.12

Les racloirs



Les racloirs grattent le bois en faisant des copeaux minces.

Parmi les racloirs ordinaires, on distingue les RACLOIRS DE MENUISIER OU D'ÉBÉNISTE (**fig.13**), formés d'une lame mince au champ légèrement arrondi en longueur dont on utilise toutes les arêtes, affûtées avec morfil, et les RACLOIRS DE PARQUETEUR dont la lame, plus épaisse, est emmanchée (**fig.14**).

Les sculpteurs se servent de petits racloirs de formes diverses, dits GRATTEFONDS (**fig.15**).

Le RACLOIR OU TONNELIER est à champ rond (**fig.16**).

Affûtage des racloirs

L'affûtage des racloirs est très délicat. Mais, avant de l'étudier, voyons comment ils travaillent.

Le racloir fait des copeaux très minces. N'oublions pas qu'il intervient après le rabot. Il finit donc un travail. C'est lui qui enlève les derniers petits éclats.

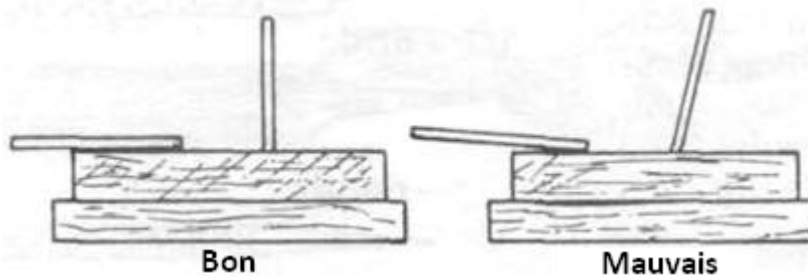
Il faut en conséquence, lui donner du mordant, en créant un *morfil aigu qui s'accrochera au bois* (**fig.17**).



18-Fig. 17

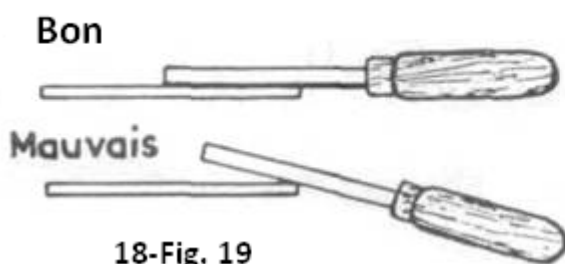
L'affûtage comprend plusieurs opérations :

- la MISE D'ÉQUERRE DU CHAMP à la lime douce,
- le MORFILAGE À LA PIERRE À HUILE dont la **figure 18** montre la bonne et la mauvaise position. Le champ et le plat sont morfilés pour obtenir des arêtes très vives,
- le REFOULAGE DES ARÊTES avec un affiloir.

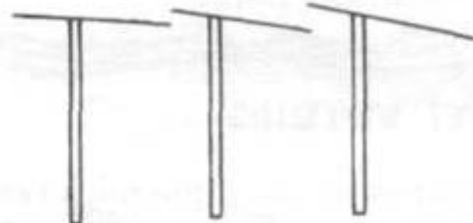


18-Fig. 18

L'affiloir est un vieux tiers-point dont on a meulé la taille. Toutes les faces doivent être lisses et les champs arrondis. L'affiloir est d'abord passé bien à plat (**fig.19**) dans le sens de la longueur du tranchant, puis sur le champ, suivant les pentes indiquées sur la **figure 20**. Il est difficile d'indiquer un angle d'affûtage précis. Seule la pratique donne le tour de main.



18-Fig. 19



18-Fig. 20

Les raclettes

Les raclettes sont des raclours montés sur fût en bois (**fig.21**) ou métallique (**fig.22**). Elles permettent un maniement plus facile



18-Fig.21



18-Fig.22

Résumé

L'outillage de façonnage comprend tous les outils à moulures, les wastringues et les planes.

L'outillage de finition comprend les râpes, les limes et raclours divers, qui servent au polissage des bois.

Cours de René Rombauts