

premier angle d'un côté, puis le second de l'autre. En résumé, si l'on réexamine le croquis de la page 50, il suffit de rajouter une autre plaque mobile à gauche (pour le premier angle), et faire une saignée dessous. Le principal avantage de ce gabarit est surtout de bien "pincer" le brin, d'en assurer un excellent maintien; quelques coups de rabot, et on a un premier angle impeccable (si le dressage est bon).

Pour un meilleur serrage, remplacer les vis encastrées dans la partie mobile par des vis BTR, les écrous situés en dessous étant eux-mêmes remplacés par des écrous carrés qui peuvent glisser avec la partie mobile mais ne tournent pas au serrage. Le fait que les vis BTR dépassent de la plaque est sans importance dès lors que la circulation du rabot n'en est pas gênée. N'ayant pas trouvé d'écrous carrés de la taille souhaitée, je les ai fabriqués, ce qui ne pose pas de problème. Une dernière modification serait d'avoir un serrage des plaques sur le brin qui se fasse dans un seul axe, perpendiculairement aux vis de maintien et à l'axe des encoches. Cela serait plus logique sur le plan mécanique, et donc plus efficace.

LA TROISIEME FACE (P.& p. 53-54)

On utilisera avec profit pour cette opération une râpe de carrossier dont on aura supprimé une dent sur deux puis fait un morfil sur celles qui restent; cela donne un léger copeau et comme la râpe est large, on diminue le risque d'avoir un plan irrégulier. Ce procédé a été mis au point par Serge Bodeau. On obtient aussi un résultat convenable avec un rabot, mais il faut bien le maîtriser et la chose est plus risquée. Il est toujours utile de crayonner sur la totalité de cette troisième face avant de la gratter: les défauts de planéité deviennent plus apparents. Eric Laurent fait sa dernière passe de finition au racloir sur cette troisième face, ce qui n'est pas gênant à mon point de vue au niveau des fibres les plus actives, et a l'avantage de donner des angles très vifs à la canne collée. Il convient toutefois que cette dernière passe soit très fine pour n'enlever que peu de matière. Lorsque sur des brins déjà mis au triangle on repère un défaut de planéité du nœud, un ... fer à repasser bien chaud permet souvent de redresser la face externe.

PROTECTION DES GABARITS

Que ce soit au dégrossissage ou lors de l'approche du profil définitif, il n'est pas inutile de fixer sur les côtés de la sole du rabot une épaisseur de ruban adhésif, de 6-8 mm. de large environ; j'utilise pour cela du ruban adhésif de carrossier ou de peintre, fait dans une sorte de papier légèrement gaufré de couleur jaune. On en trouve dans toutes les grandes surfaces. Il se pose et s'enlève facilement et est curieusement plus résistant que les adhésifs toilés pourtant infiniment plus solides.