

## 7. RÉGLAGE DU RABOT POUR L'EMPLOI

### 7.1 Profondeur de coupe

Tenir la rabot comme illustré à la Fig. 11. Régler la profondeur du fer qui dépasse de la lumière en tournant la vis de réglage de profondeur (8) de telle sorte que le tranchant dépasse environ de l'épaisseur d'un cheveu.



FIG. 11

### 7.2 Alignement

Regarder la semelle du rabot et déplacer le levier de gauchissement (10) comme illustré à la Fig. 12.

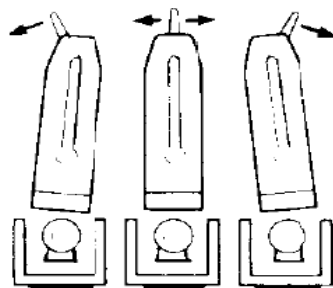


FIG. 12



# STANLEY

## RABOTS D'ETABLI

CAT n°	PRODUIT n°	mm	
		mm	mm
3/3C	G12-003/013	240	45
4/4C	G12-004/014	245	50
4 <sup>1/2</sup> /4 <sup>1/2</sup> C	G12-045/145	260	60
5/5C	G12-005/015	355	50
5 <sup>1/2</sup> /5 <sup>1/2</sup> C	G12-055/155	380	60
6/6C	G12-006/016	460	50
7/7C	G12-007/017	560	60
H1203	G12-203	240	45
H1204	G12-204	245	50
H1205	G12-205	355	50

### 1. APPLICATIONS

RABOTS DE FINITION: Finition et travaux généraux. G12-003/013, G12-004/014, G12-045/145, G12-203, G12-204.

RIFLARDS: Pour dégrossir le travail. G12-005/015, G12-055/155, G12-205

DEMI-VARLOPES/VARLOPES; Redressage (Fig. 1) et travaux de grande longueur. G12-006/016, G12-007/017.

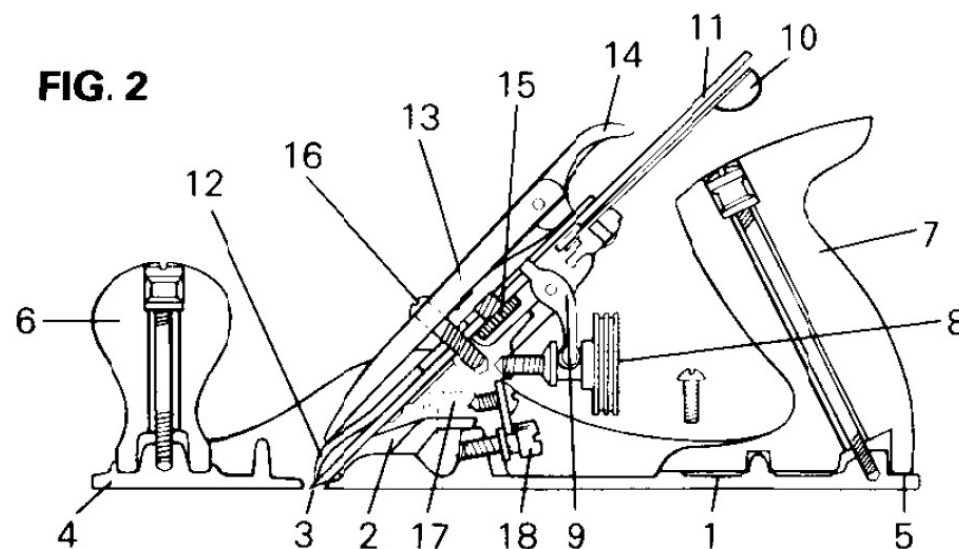
FIG. 1



\* Les rabots dont la désignation est suivie de la lettre 'C' comportent une semelle rainurée pour réduire la friction lors de travaux sur bois résineux.

### 2. PRINCIPAUX COMPOSANTS D'UN RABOT D'ETABLI (Fig. 2)

- |                |   |  |
|----------------|---|--|
| 1 Semelle      | 7 Poignée arrière                           | 13 Bloc d'arrêt                                  |
| 2 Chariot      | 8 Molette de réglage de profondeur          | 14 Levier de blocage du bloc d'arrêt             |
| 3 Lumière      | 9 Levier de réglage de profondeur de coupe. | 15 Vis du contre-fer                             |
| 4 Nez          | 10 Levier de gauchissement                  | 16 Vis du bloc d'arrêt                           |
| 5 Talon        | 11 Fer                                      | 17 Vis de blocage du chariot                     |
| 6 Bouton avant | 12 Contre-fer                               | 18 Vis de réglage du chariot (Bailey uniquement) |



### 3. PREPARATION DU FER POUR L'AFFUTAGE

Soulever le levier de blocage du bloc d'arrêt (14) et retirer le bloc d'arrêt (13)

Oter l'ensemble fer/contre-fer (11/12) et le poser sur l'établi.

Desserrer la vis du contre-fer (15) (Fig. 3)

Faire glisser le contre-fer vers l'arrière faire pivoter et dégager. Le fer est maintenant prêt à l'affûtage.

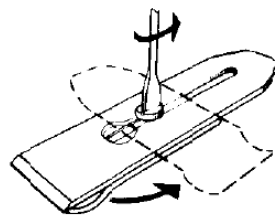


FIG. 3

### 4. AFFILAGE DU FER

#### 4.1 Affûtage

Le fer est livré avec un angle de meulage de 25°. Avant emploi, le fer doit être affûté à 30° (Fig. 4). Pour ce faire, utiliser une pierre à huile plate de bonne qualité, lubrifiée à l'aide d'une huile à machine légère.

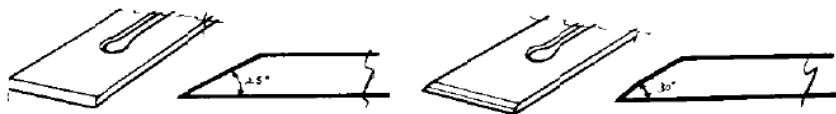


FIG. 4

(A) Placer le biseau de 25° à plat sur la pierre à huile et soulever de 5° pour atteindre l'angle d'affûtage de 30° (Fig. 5).

(B) Affûter le biseau sur la pierre à huile jusqu'à ce qu'apparaisse une bavure.

(C) Poser le fer à plat sur la pierre à huile, biseau en haut (Fig. 6). Quelques légers coups sur la pierre élimineront la bavure.

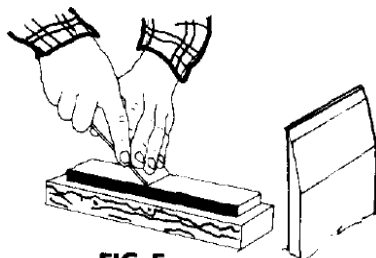


FIG. 5

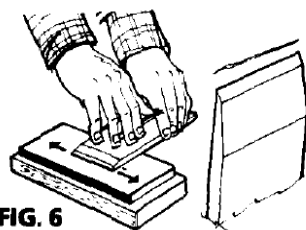


FIG. 6

La forme du tranchant dépend de l'utilisation qui sera faite du rabot. Tranchant droit avec coins arrondis pour travaux de finition (Fig. 7) et tranchant courbe pour travaux de dégrossissage (Fig 8).

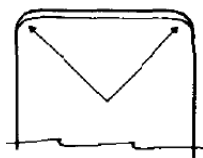


FIG. 7



FIG. 8

### 4.2 Meulage

Il faut remeuler le fer si le tranchant est endommagé, le biseau émoussé ou l'angle modifié. Afin d'éviter l'échauffement lors du remeulage, l'utilisation d'un lubrifiant sur la pierre est conseillé.

Un tranchant non endommagé, s'il a plus de 2mm de large, peut être amélioré par un remeulage léger. Il est alors inutile d'éliminer complètement l'angle d'affûtage.

NOTE: Le Guide d'affûtage Stanley No. 14-050 permet d'obtenir aisément les angles d'affûtage et de meulage souhaités.

### 5. RÉGLAGE DU CONTRE-FER

Appliquer le procédé inverse de celui décrit à la Section 3. Pour régler la distance entre le contre-fer (12) et le tranchant (Fig. 9), suivre les indications suivantes: 0,5mm pour travaux de finition délicate sur bois dur et jusqu'à 2,0 mm pour travaux généraux.

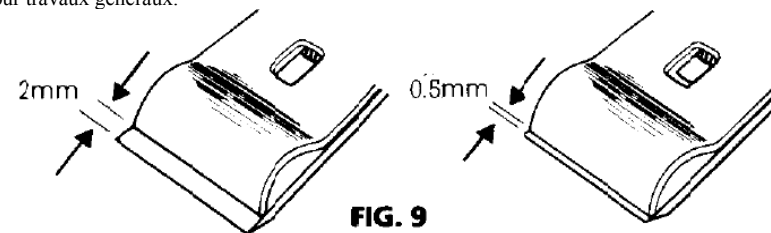


FIG. 9

### 6. PRÉPARATION DU RABOT A L'EMPLOI

La dimension de la lumière (3) dépend de l'usage que l'on veut faire du rabot. Pour les travaux d'ébénisterie, la lumière doit être réduite; pour les travaux généraux, la lumière doit être plus importante, telle qu'elle a été réglée en usine (Fig. 10).

Retirer le bloc d'arrêt et l'ensemble fer/contre-fer

Desserrer les vis de blocage du chariot (17)

Replacer l'ensemble fer/contre-fer et le bloc d'arrêt

Régler le fer à la profondeur appropriée (voir Section 7)

A l'aide d'un tournevis, tourner la vis de réglage du chariot (18) pour déplacer le chariot (2) vers l'avant ou vers l'arrière (Sur les modèles H1203, H1204, H1205, exercer une pression de la main pour déplacer le chariot).

Maintenir le chariot à la position requise tout en retirant le levier de blocage et l'ensemble fer/contre-fer, puis resserrer les vis de blocage du chariot.

Remonter.

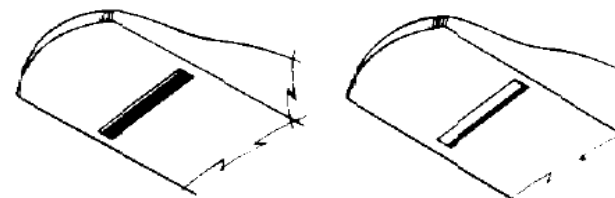


FIG. 10