

Méthode pour le rabotage des lattes et planchettes

Photo 1

Vue de la face avant. On aperçoit sous la machine les 2 cales d'épaisseur qui permettent de modifier la capacité de rabotage par pas de 15mm. La hauteur différente des côtés est dictée par la forme des appuis du rabot.



Photo 2

Le rabot utilisé est un BOSH PHO 16-82. C'est un modèle bon marché (env. 66 Eu) à un seul couteau.

Je l'ai acheté spécialement pour cette application. Il a l'avantage d'avoir 3 points de fixation. 2 sur les côtés à l'avant et 1 sur l'arrière. J'ai enlevé la semelle réglable à l'avant pour avoir plus de débattement de la plaque d'appui (photo 8).



Photo 3

On y voit le principe utilisé : Une table en forme de coin s'appuie sur une rampe de même angle, fixée sur les côtés. 2 petites cornières en alu font office de guides. Une tige filetée de M6 assure l'avance de la table. celle-ci est guidée par un axe de 10mm percé perpendiculairement à 6 mm et noyé dans le bloc d'extrémité (photo 6). Le même axe, mais taraudé, est noyé dans le bloc d'extrémité de la table. Cela permet à la tige filetée de suivre la variation d'inclinaison.



Photo 4

Eclaté de l'ensemble. La table est sans les cales d'épaisseur. On y voit les trous de fixation de ces cales. Les vis sont accessibles depuis dessous au travers de trous de 20mm dans le socle. Sur la photo, les côtés sont inversés.

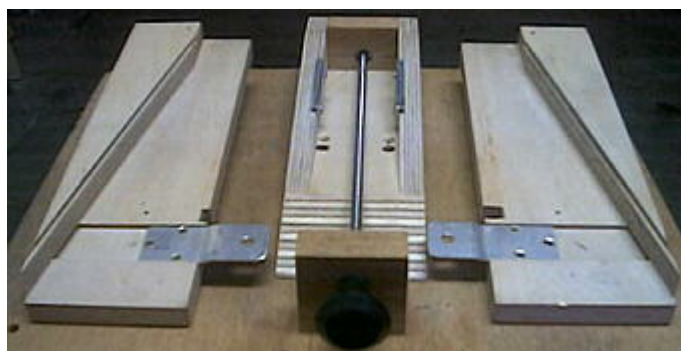


Photo 5

Il est important que les 2 coins de la table et des côtés soient bien identiques. C'est la partie la plus délicate à réaliser. J'ai utilisé un gabarit pour le débitage sur la scie (photo 10).



Photo 6

On y voit le bloc d'extrémité avec le trou de logement de l'axe guide de tige filetée. La tige filetée est maintenue par des écrous et contre-écrou. Le bloc n'est pas collé mais vissé pour permettre le démontage.

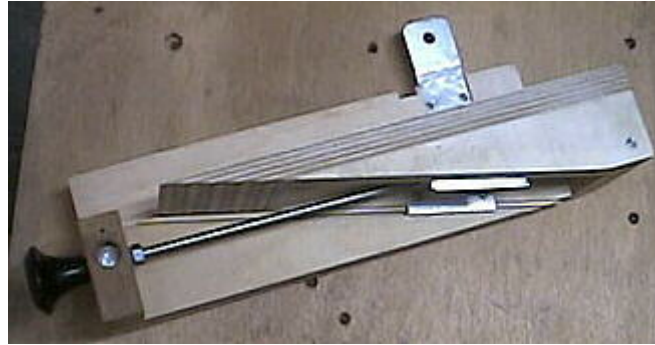


Photo 7

L'ensemble sans un côté et sans les cales de la table. On peut y voir , sur le socle, les goupilles de positionnement du côté enlevé et les trous des 3 vis de fixation. Dans l'ombre, sous la table, on distingue les 2 trous de passage pour les vis de fixation des cales d'épaisseur. Ces cales sont également positionnées par des goupilles dont on voit les petits trous sur la table. Ces cales sont bloquées par 2 vis juste sous la position du couteau du rabot. On voit également un des support métallique du rabot. Il est dans une fraisure faite à la scie circulaire et juste devant l'entaille de la patte de la plaque d'appui. Les surfaces en frottement ont été légèrement enduites de savon pour faciliter le glissement.



Photo 8

La plaque d'appui. Elle est tout à fait indispensable. Dans mon cas je l'ai fixée directement sur le rabot, mais je pense qu'il est mieux de la mettre comme sur la photo, en faisant une petite entaille dans les côtés pour les petites pattes arrières. Elle est chez moi en inox, mais de l'alu doit convenir. Le logement des ressorts à été simplement percé à 12mm en mettant les côtés l'un contre l'autre, ce qui fait que chaque côté a un demi trou. Les ressorts sont des ressorts de récupération. Ils doivent être assez fort. Il n'est pas nécessaire que la plaque d'appui aie une grande course. Cette course est de toute façon limitée par l'espace laissé par la semelle mobile du rabot. La partie avant de la plaque doit appuyer juste 1 mm devant la lame du rabot.



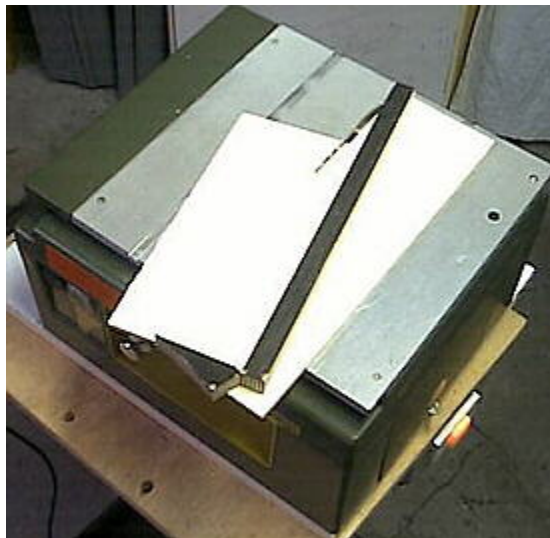
Photo 9

La raboteuse en action. Il suffit de régler la hauteur de la table en mettant la pièce à raboter entre la table et la semelle fixe du rabot. Ensuite on passe la pièce au travers de la machine par passes successives jusqu'à la dimension voulue. On voit sur la photo un tuyau d'aspirateur pour les copeaux. La raboteuse est posée sur un support que j'utilise pour toutes mes machines. Il est équipé d'une boîte avec une prise électrique et d'un interrupteur. C'est très utile car celui du rabot n'a pas de maintien. (c'est la raison de la présence du scotch).



Photo 10

Le gabarit utilisé pour scier les coins.



Les dimensions principales : Hauteur : 90mm, Longueur des côtés : 265mm, largeur de la table : 82mm

Tous les éléments sont en contreplaqué de 15mm, sauf les blocs d'extrémité qui sont en massif de 20mm