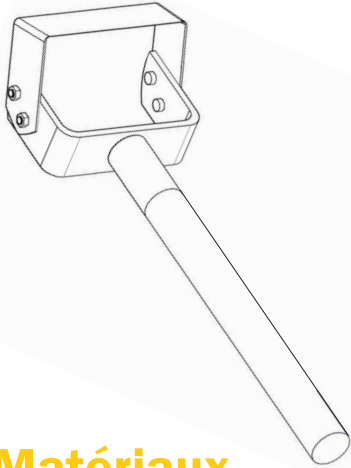




1. RACLETTE
2. SARCLE A PELER
3. BARRASQUIT
4. RAINETTE
5. RAINETTE POUR VAPORISATEUR
6. MAILLET
7. POUSSE-CRAMPON
8. TRACEUR
9. VAPORISATEUR D'ACIDE

**1**

## RACLETTE EGALISEUR



### Description

Outil utilisé dans la phase de préparation du pin qui sert à égaliser l'écorce après l'écorçage au moyen de la hache ou de la baraque. Cette opération est appelée "éclaircissement".

### Utilisation

On l'utilise en posant le bord de l'outil sur le tronc et en le déplaçant à l'aide d'un court manche en bois le long du tronc comme un grattoir, en évitant de blesser l'arbre et en laissant une fine couche d'écorce.

### Observations

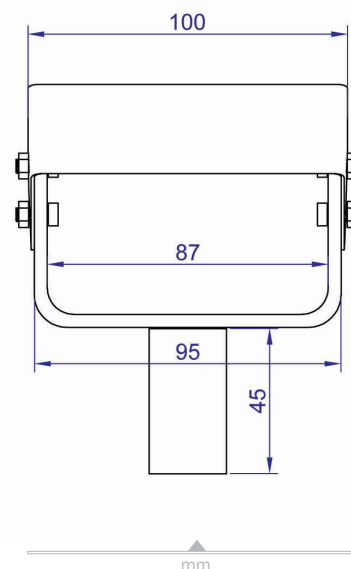
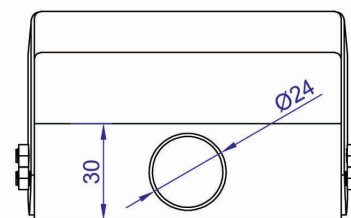
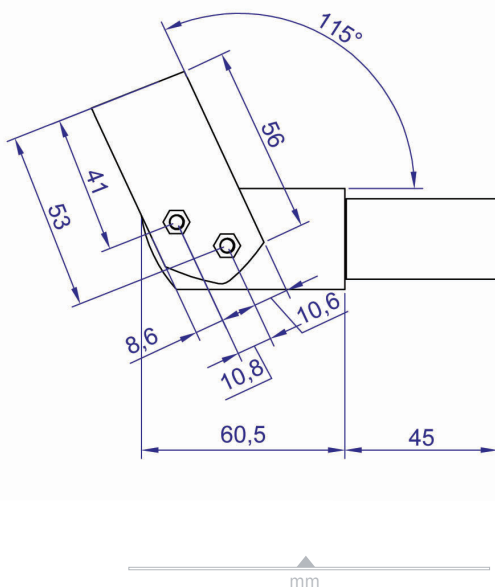
La raclette est un outil très similaire au barrasquit. Sa principale différence est la courbure de la lame, qui est plate dans ce cas.

**A**

## Matériaux

Il s'agit d'une pièce plate en fer en forme de U à laquelle est fixée une bande d'acier au moyen de vis en guise de lame avec un angle d'ouverture d'environ 115°.

La pièce de fer peut avoir un tube de fer soudé sur sa partie inférieure qui sert de pince, où est inséré le manche de l'outil, ou elle peut être divisée en deux parties, les deux pièces étant encastrées à l'intérieur du manche lui-même.



# 1 RACLETTE

## Instructions de fabrication

### 1. Partie supérieure

Le point de départ est une pièce de fer plat de 30 mm de large, ainsi qu'une bande d'acier de 30 mm de largeur et un tube de fer de 24 mm de diamètre, qui sert de pince pour insérer la poignée.

### 2. Ebauche

Une meuleuse à disque grossier permet de nettoyer rapidement les pièces.

### 3. Forger

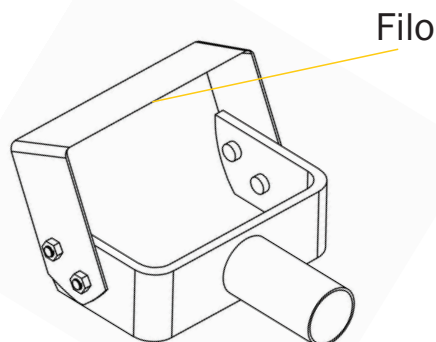
La pièce en fer plat est travaillée à la forge à haute température jusqu'à ce qu'elle acquière une couleur rouge, afin de lui donner la bonne forme à chaud par un coup de pince. Ce forgeage se fait manuellement ou à l'aide d'un batteur de pieux. La procédure est similaire si deux morceaux de fer sont encastrés dans le manche.

### 4. Courbure

Elle se fait en travaillant sur une enclume la pièce plate à laquelle est fixée la bande d'acier, où elle est placée selon l'angle indiqué dans les dessins de détail. La pièce est pressée à chaud avec le marteau jusqu'à ce que la forme souhaitée soit obtenue, de la même manière que si deux morceaux de fer étaient insérés dans la poignée.

### 5. Forage

Une fois que la pièce de fer, ou les deux pièces, sont prêtes, nous procédons à leur perçage avec une mèche, où seront placées les vis qui les relient à la bande d'acier.



### 6. Soudage

La pièce de fer est soudée au tube de fer, qui sert de pince pour la mise en place du manche en bois. Ce processus ne se produit pas lorsque deux pièces de fer sont encastrées dans la poignée, car elles sont maintenues en place par des vis.

### 7. Vissage et pliage

La bande d'acier est vissée d'un côté puis pliée à l'aide d'une pince pour obtenir la forme souhaitée. Enfin, le côté opposé du cerclage est vissé.

### 8. Affûtage

Ce dernier traitement est effectué sur le bord de la lame de l'outil à l'aide d'une meuleuse à disque fin.

**ENTRETIEN** : La seule maintenance de cet outil est l'affûtage.