



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

# 2

## SARCLE A PELER



### Description

Outil utilisé dans la phase de préparation du pin pour en retirer l'écorce. Cette opération est appelée "éclaircissement".

### Utilisation

On l'utilise en posant le bord de l'outil sur l'écorce et en le déplaçant à l'aide d'un manche en bois dans une direction verticale le long du tronc.

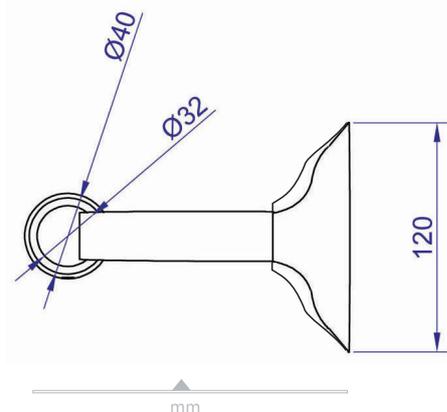
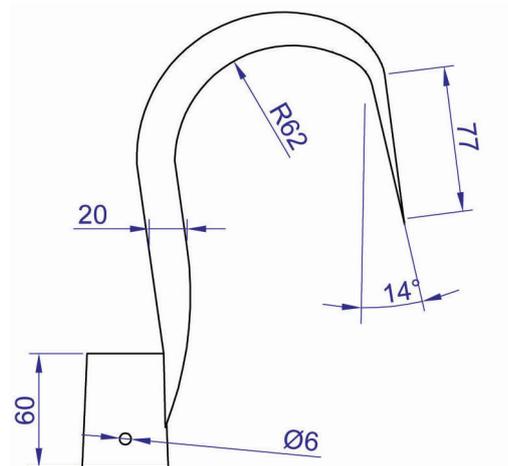
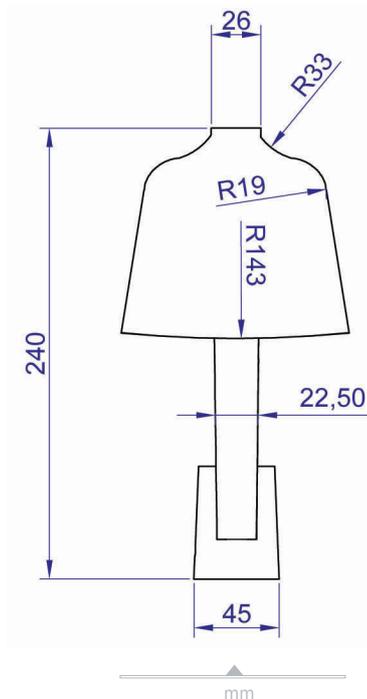
### Observations

La pièce traditionnellement utilisée par les forgerons pour fabriquer la lame était une pièce usée d'une charrue agricole, qui était aiguisée à nouveau et réutilisée comme partie de cet outil. Ils réutilisaient également les suspensions à lames des véhicules, fabriquées à partir de tôles d'acier, qui, après un dur travail à la forge, étaient obtenues en une seule pièce.

### B

## Matériaux

Il est constitué d'une pièce plate en acier forgé et trempé sous forme de lame soudée à un tube carré en fer massif plié, qui présente un angle d'ouverture comme indiqué sur le dessin. Cette pièce comporte un tube de fer soudé sur son dos qui sert de pince, où l'on insère le manche de l'outil.



# 2 SARCLE A PELER

## Instructions de fabrication

### 1. Partie supérieure

Le point de départ est une plaque d'acier de 5 mm d'épaisseur et de qualité résistante à l'usure, qui a été prédécoupée avec une machine de découpe laser. Il y a aussi un carré de fer massif de 20 mm et un tube de fer de 45 mm de diamètre, qui sert de pince pour insérer la poignée.

### 2. Ebauche

Avec une ponceuse à disque grossier, vous effectuez un nettoyage rapide des pièces.

### 3. Forger

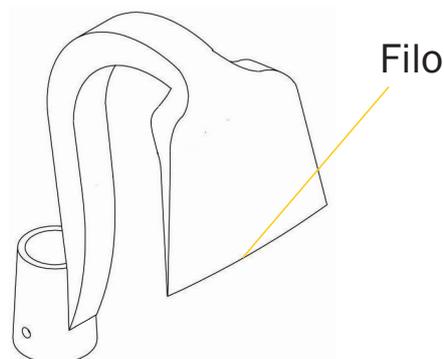
Il est réalisé en travaillant sur une enclume le carré de fer qui est fixé à la lame, où il est placé selon l'angle indiqué dans les plans de détail, en étant frappé à chaud avec le marteau jusqu'à obtenir la forme désirée.

### 4. Courbure

Il est réalisé en travaillant sur une enclume le carré de fer qui est fixé à la lame, où il est placé selon l'angle indiqué dans les plans de détail, en étant frappé à chaud avec le marteau jusqu'à obtenir la forme désirée.

### 5. Soudage

Une fois que la pièce d'acier est préparée, elle est soudée à l'équerre en fer, puis jointe au tube, qui servira de pince pour le manche en bois. Il est recommandé d'effectuer la soudure avant de commencer la trempe de l'outil car, si le processus est inversé, la lame sera détremée et perdra sa dureté.



### 6. Trempe

Une fois la pièce d'acier préparée, elle est soudée à l'équerre en fer, puis jointe au tube, qui servira de pince pour le manche en bois. Il est recommandé d'effectuer la soudure avant de commencer la trempe de l'outil car, si le processus est inversé, la lame sera détremée et perdra sa dureté.

### 7. Trempe

La pièce d'acier est chauffée à nouveau jusqu'à ce qu'elle devienne rouge. Cette pièce est ensuite placée pendant quelques secondes dans de l'eau froide, pour terminer le processus de refroidissement ou de trempe en l'immergeant à nouveau dans l'huile pendant plusieurs minutes. De cette façon, la dureté optimale de la pièce est atteinte.

### 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 ou d'un grès.

**ENTRETIEN : Le seul entretien de cet outil est l'affûtage et le nettoyage avec des solvants ou du sable.**