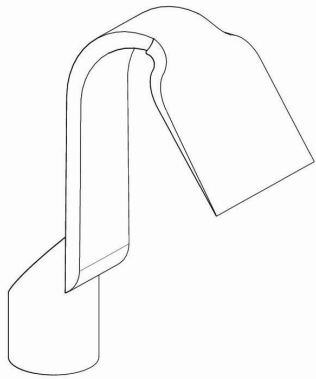




1. RACLETTE
2. SARCLE A PELER
3. BARRASQUIT
4. RAINETTE
5. RAINETTE POUR VAPORISATEUR
6. MAILLET
7. POUSSE-CRAMPON
8. TRACEUR
9. VAPORISATEUR D'ACIDE



Description

Outil utilisé dans la phase d'aviron qui permet d'enlever, de détacher la barre ou la résine avec les impuretés présentes dans l'entaille des pins à la fin de la campagne.

Utilisation

Il s'utilise en posant le bord de l'outil sur le bois et en le déplaçant avec ou sans manche en bois dans toutes les directions le long de l'encoche comme un grattoir, sans endommager le bois.

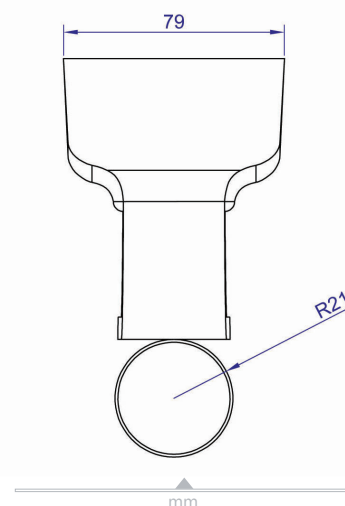
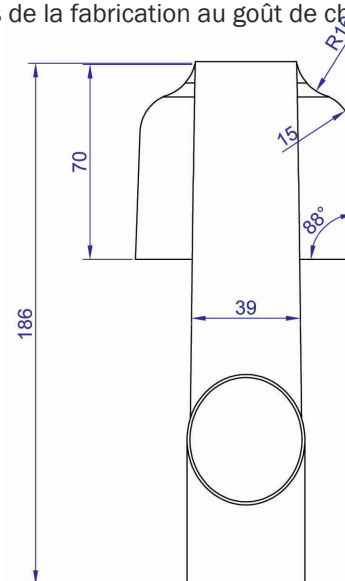
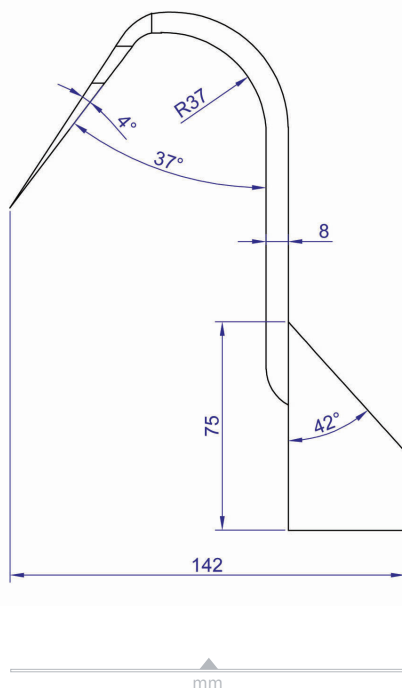
Observations

Le barrasquillo (barrasquit) est un outil très similaire à l'outil de lissage, sa principale différence étant la courbure de la lame, qui le rend plus adaptable à la face de l'outil. Ce degré de courbure dépendra de l'habileté ou de la capacité de la résine, s'adaptant au cours de la fabrication au goût de chacun.

BQ

Matériaux

Le barrasquillo (barrasquit) est un outil très similaire à l'outil de lissage, sa principale différence étant la courbure de la lame, qui le rend plus adaptable à la face de l'outil. Ce degré de courbure dépendra de l'habileté ou de la capacité de la résine, s'adaptant au cours de la fabrication au goût de chacun.



3 BARRASQUIT

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, ainsi qu'une pièce de fer plat de 40 mm de large et un tube de fer de 21 mm de diamètre, qui sert de pince pour insérer la poignée.

2. Ebauche

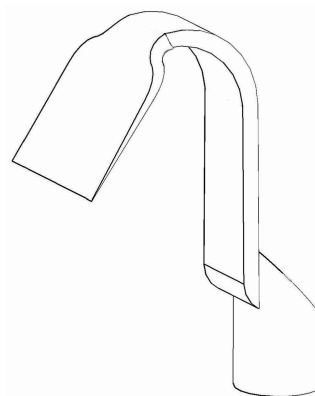
Une ponceuse à disque grossier est utilisée pour nettoyer rapidement les pièces.

3. Forger

Les pièces découpées sont travaillées dans la forge à haute température jusqu'à ce qu'elles acquièrent une couleur rouge, afin de leur donner la forme appropriée à chaud. Ce forgeage se fait manuellement ou à l'aide d'un batteur de pieux.

4. Courbure

Elle est réalisée en travaillant sur une enclume la pièce plate qui rejoint la lame, où elle est placée selon l'angle indiqué dans les plans de détail, en étant frappée à chaud avec le marteau jusqu'à ce que la forme souhaitée soit obtenue.



5. Soudage

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

6. 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.

7. 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 : Aiguisage et nettoyage avec des solvants ou du sable.