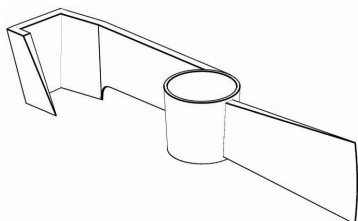




1. RACLETTE
2. SARCLE A PELERO
3. BARRASQUIT
4. RAINETTE
5. RAINETTE POUR VAPORISATEUR
6. MAILLET
7. POUSSE-CRAMPON
8. TRACEUR
9. VAPORISATEUR D'ACIDE

4 RAINETTE



Description

Outil utilisé dans la phase de piquage de l'écorce qui permet de faire le piquage de manière transversale au tronc en enlevant un petit morceau d'écorce sans déchirer le bois pour appliquer ensuite le stimulant de résine. Cette opération est appelée "pica de barra a escoda".

Utilisation

On l'utilise en clouant légèrement l'outil dans le côté droit de l'encoche et en le tirant légèrement vers la gauche de manière à retirer un petit morceau d'écorce d'environ 3 cm de haut. Ce même outil peut être adapté aux gauchers, de la même manière que celle décrite ci-dessus, mais pour travailler avec la main opposée.

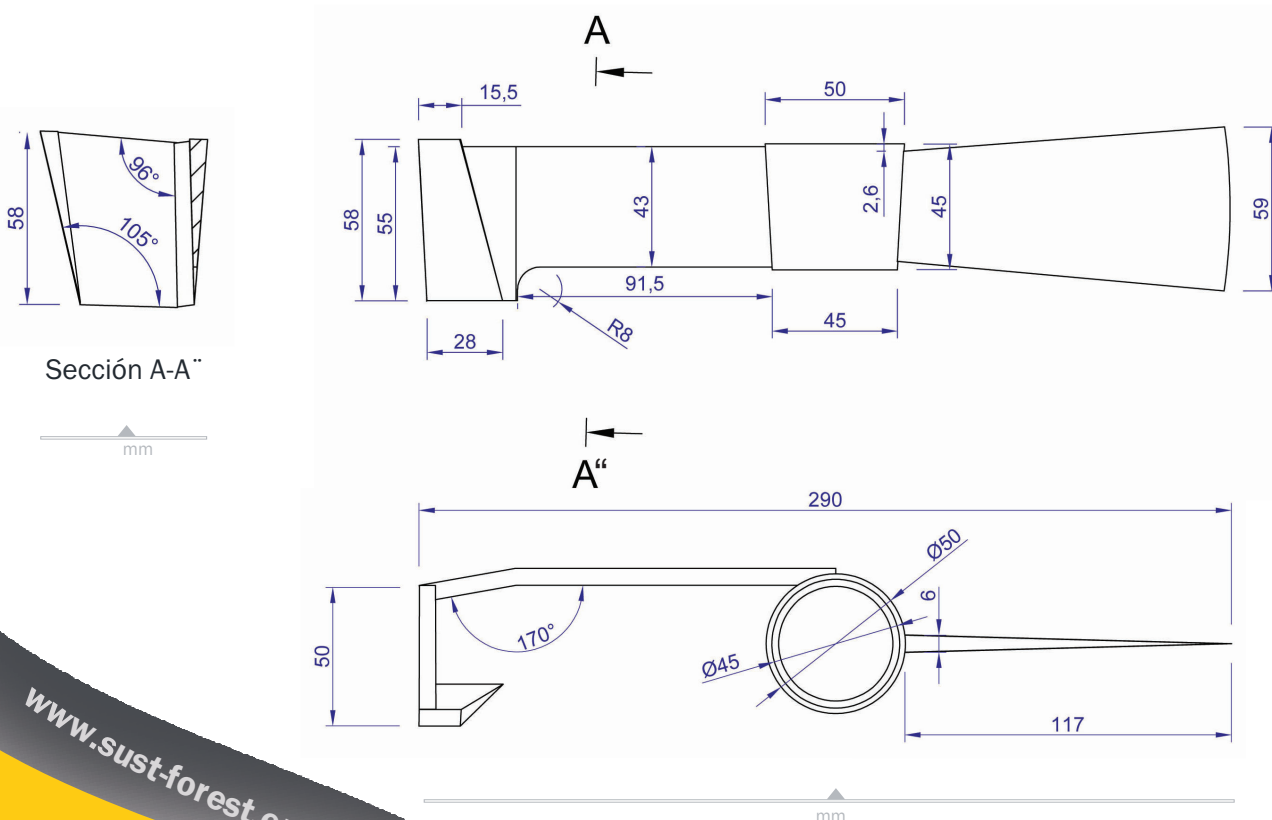
Observations

L'Escoda (rainette) est un outil similaire à un autre outil traditionnellement utilisé, appelé azuela ou hache-gouge en acier trempé, avec une forme incurvée à son extrémité, et utilisé dans la méthode de résination Hugues, lorsque la stimulation chimique n'était pas utilisée et qu'un effort physique plus important était nécessaire. Comme le reste des outils en résine, il avait une lame très aiguisée de sorte que les copeaux étaient facilement cassés. Il fallait donc l'affûter constamment à l'aide d'une lime triangulaire pour faire le bord et d'un grès humidifié dans l'eau ou similaire pour l'adoucir et le décanter.

Variantes : Escoda en Rayon : l'extrémité en forme de U du type d'échafaudage est remplacée par deux côtés en forme de V (voir le dessin de la feuille numéro 5)

E Matériaux

Il se compose de deux pièces plates en acier forgé et trempé. L'extrémité de l'une des pièces est terminée en forme de hache, tandis que l'extrémité de l'autre est pliée en forme de U avec un bord en bas, ce qui permet d'enlever l'écorce. Les deux pièces sont assemblées à leurs extrémités droites par soudage à un tube de fer ou d'acier qui sert de pince, où est inséré le manche de l'outil.



4 RAINETTE

Instructions de fabrication

1. Partie supérieure

Le point de départ est constitué de deux plaques d'acier de 5 mm d'épaisseur et de qualité résistante à l'usure, qui ont été prédécoupées à l'aide d'une machine de découpe laser, ainsi que d'un tube en fer ou en acier de 50 mm de diamètre.

2. Ebauche

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

3. Forger

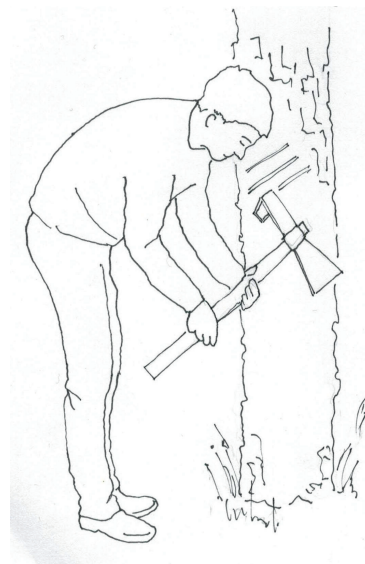
Les pièces découpées sont travaillées dans la forge à haute température jusqu'à ce qu'elles acquièrent une couleur rouge, afin de leur donner la bonne forme à chaud en les tapotant. Ce forgeage se fait manuellement ou à l'aide d'un batteur de pieux.

4. Pliage

Le pliage s'effectue en maintenant la pièce sur un moule conçu à cet effet, où les bords sont soutenus selon les angles indiqués dans les plans de détail, en étant frappés avec le marteau jusqu'à ce que les formes souhaitées soient atteintes. Pour faciliter le pliage, une légère coupe verticale est préalablement effectuée sur la pièce au moyen d'une meuleuse.

5. Soudage

Une fois que les deux pièces d'acier sont préparées, elles sont soudées au tube, qui servira de pince pour la mise en place de la poignée 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

Les pièces en acier sont chauffées à nouveau jusqu'à ce qu'elles deviennent rouges. Ces pièces sont ensuite placées dans de l'eau froide pendant quelques secondes, puis refroidies ou tempérées en les immergeant à nouveau dans l'huile pendant plusieurs minutes. De cette façon, on obtient une dureté optimale des pièces.

7. Affûtage

Ce dernier traitement est effectué sur les bords des lames de l'outil à l'aide d'une meuleuse à disque fin ou d'un grès.

ENTRETIEN : Aiguisage léger et nettoyage avec du solvant et du sable.