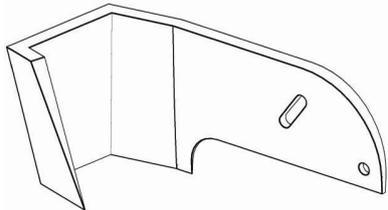




1. RACLETTE
2. SARCLE A PELER
3. BARRASQUIT
4. RAINETTE
5. RAINETTE POUR VAPORISATEUR
6. MAILLET
7. POUSSE-CRAMPON
8. TRACEUR
9. VAPORISATEUR D'ACIDE



Description

Outil utilisé dans la phase de piquage de l'écorce qui permet de faire le piquage en hauteur à partir de la troisième entaille de manière transversale au tronc en enlevant un petit morceau d'écorce sans déchirer le bois et, plus tard, d'appliquer le stimulant de résine. Cette action est appelée "pica de corteza a escoda".

Utilisation

On l'utilise en clouant légèrement l'outil sur le côté droit de l'encoche et en exerçant une petite traction vers la gauche, de sorte qu'un petit morceau d'écorce d'environ 3 cm de hauteur est retiré dans le cas de l'escoda standard (rainette), et de moins de 1 cm dans le cas de l'escoda en rayonne.

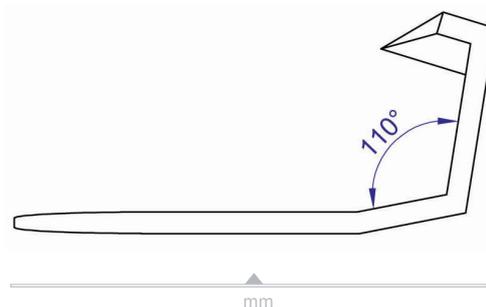
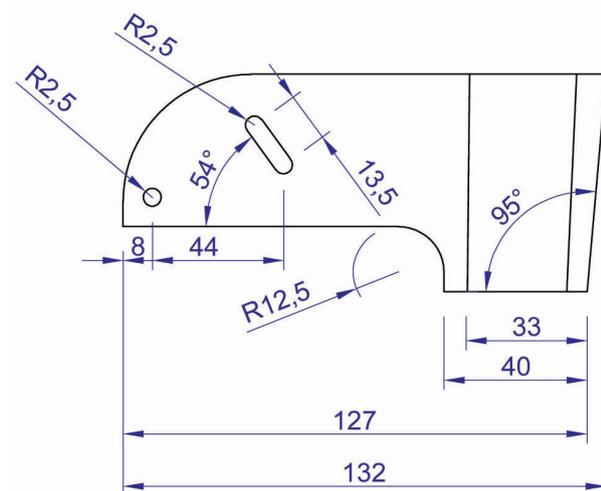
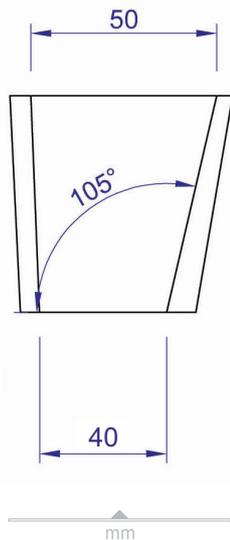
Observations

Cet outil est une adaptation du escoda traditionnel, bien qu'il manque la finition en forme de hache. Il se distingue par sa légèreté et par le fait qu'il peut être facilement fixé au poteau ou à la tige au moyen de deux vis.

EV

Matériaux

Il s'agit d'une pièce plate en acier forgé et trempé. L'extrémité de cette pièce est pliée en forme de U (escoda de type) ou de V (escoda en rayonne) avec un bord en bas, ce qui permet d'enlever l'écorce. Cette pièce est reliée par 2 vis à une tige ou un arbre en aluminium, par une fente ou un coulisseau, pour régler l'angle d'attaque du bois, et par un autre trou qui fait office d'arbre (voir carte numéro 9).



5

RAINETTE POUR VAPORISATEUR

Instructions de fabrication

1. Partie supérieure

Le point de départ est une plaque d'acier de 5 mm d'épaisseur, de qualité résistante à l'usure, qui a été prédécoupée avec une machine de découpe laser.

2. Ebauche

Une ponceuse à disque grossier est utilisée pour nettoyer rapidement la pièce.

3. Forger

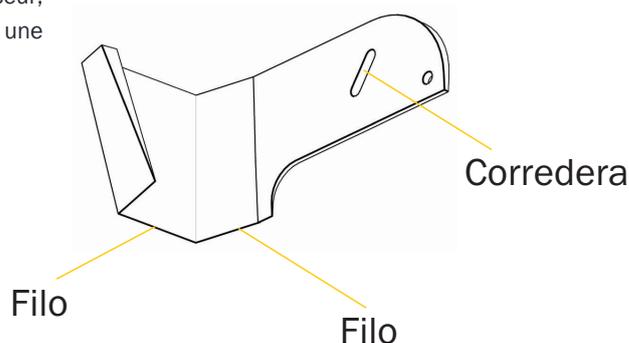
La pièce découpée est travaillée dans la forge à haute jusqu'à ce qu'il prenne une couleur rouge, afin de lui donner la bonne forme à chaud en le tapotant. Ce forgeage se fait manuellement ou à l'aide d'un marteau de battage.

4. Pliage

Le pliage est obtenu 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 à chaud avec le marteau jusqu'à ce que la forme souhaitée soit obtenue. Pour faciliter le pliage, une légère coupe verticale est préalablement effectuée sur la pièce au moyen d'une meuleuse.

5. Forage

Une fois que la pièce d'acier est préparée, elle est percée avec une mèche spéciale pour les métaux durs, tels que le chrome-vanadium, le cobalt ou le carbure de titane, en la maintenant entre deux pièces de bois pour réduire la quantité de bavures. On obtient ainsi une finition plus facile. Il est recommandé de lubrifier la perceuse ainsi que d'effectuer le perçage avant de commencer la trempe de l'outil, car si le processus est inversé, la lame en acier peut être endommagée.



6. Ebauche

Avec une ponceuse à disque grossier, la pièce est rapidement polie à nouveau pour éliminer les bavures existantes.

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 les bords de la lame de l'outil à l'aide d'une meuleuse à disque fin ou d'un grès.

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

www.sust-forest.eu

(2014-2021)

Interreg Sudoe
European Regional Development Fund



SOCIOS | PATERNAIRES | PARCEIROS | PARTNERS



www.sust-forest.eu