

## Fabrication d'une guimbarde en bois

Cela fait quelques années maintenant que je suis l'heureux possesseur d'une guimbarde Stanley 71.1/2 plus que centenaire.



Souvent, je m'en sers d'abord comme trusquin pour marquer le fond des entailles que je vais réaliser avec.

Même si j'ôte le plus de bois possible au ciseau au ciseau, la guimbarde ne permet pas de passes importantes et je modifie son réglage au moins une fois avant d'arriver à la profondeur finale.

Une autre guimbarde me permettrait d'effectuer ces opérations intermédiaires, tout en gardant la première avec le réglage pour la passe finale. Mais cet outil est vraiment très rare...

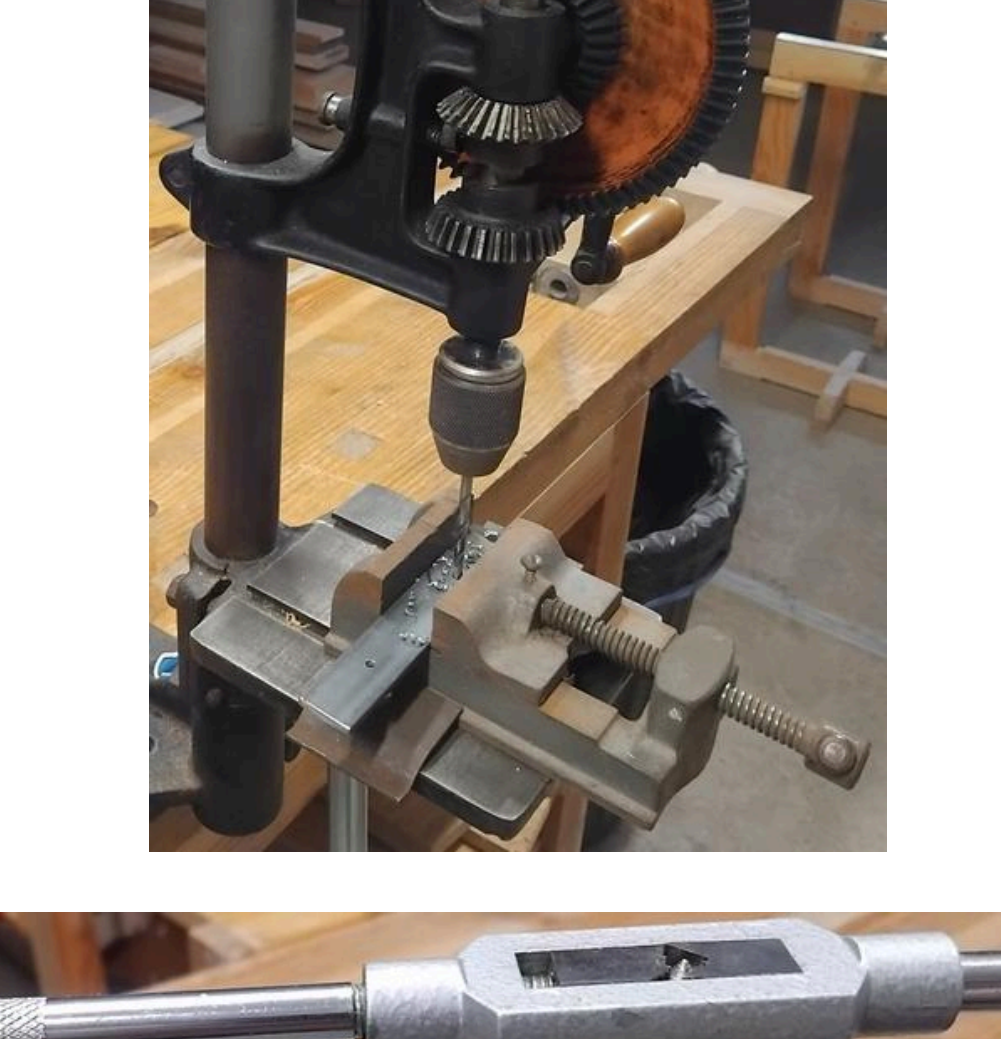
Or, le fer d'origine de ma Stanley étant bien usé, j'ai acheté une série de Veritas qui sont compatibles.



Il "suffit" de fabriquer la guimbarde qui va autour d'un de ces fers, pour en avoir une deuxième qui va me faciliter la vie !

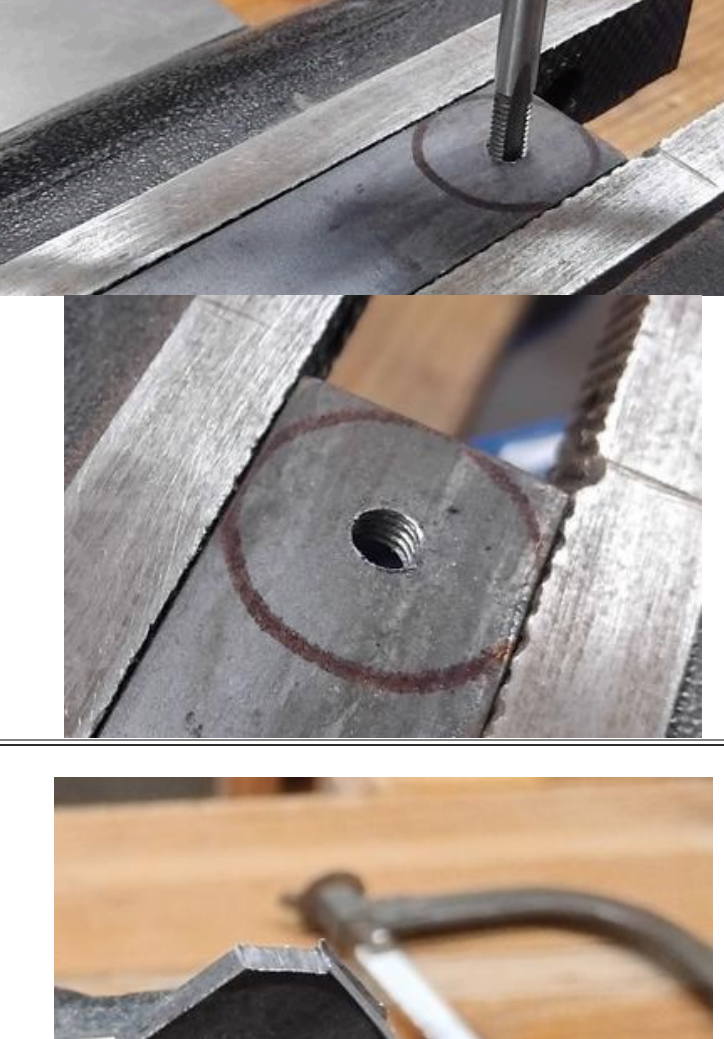
J'ai déjà dans l'atelier la plupart des éléments de quincaillerie nécessaires :

- acier plat de 25x4 mm, pour la molette.
- tige filetée de 6 mm.
- piton de 6 mm.
- écrous (dont un à papillon) et rondelles.



Ne trouvant pas aisément de molette adaptée pour le réglage de profondeur de la guimbarde, je commence par sa fabrication.

Je sors ma bonne vieille perceuse à colonne.



Puis je taraude à 6 mm.



Découpe à la scie à métaux.



Puis finition à la lime pour obtenir un cercle.

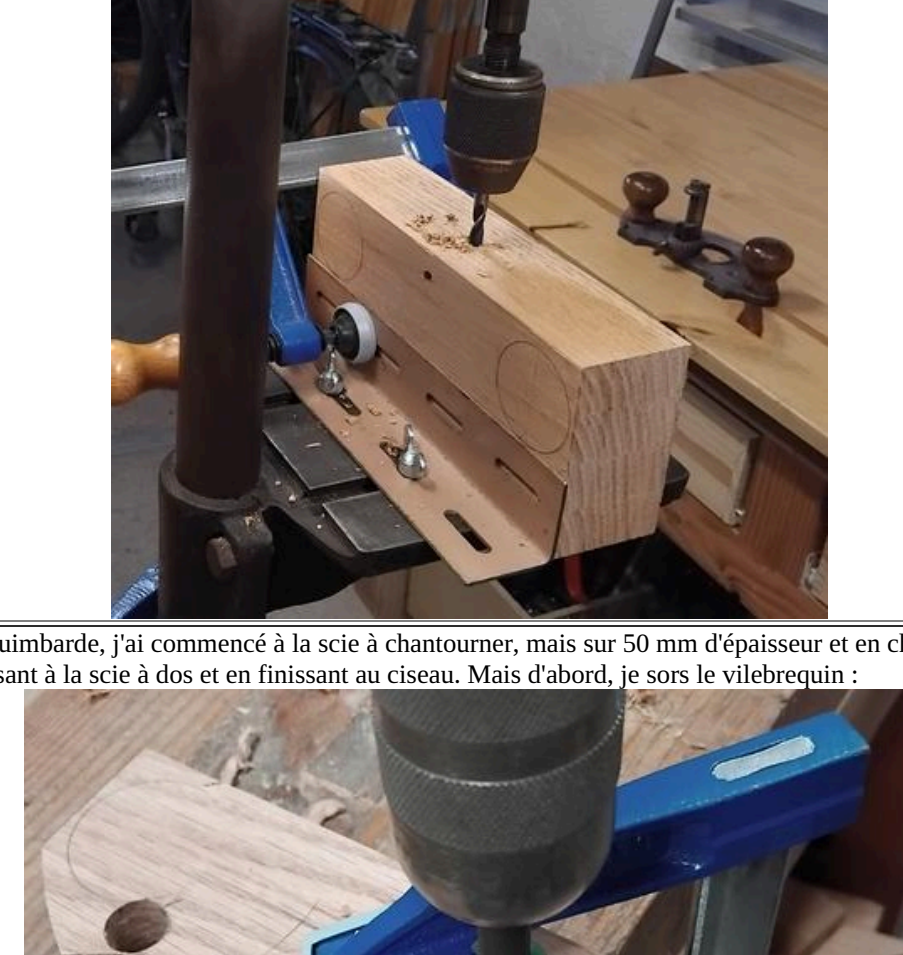
Je dois limer également en épaisseur car l'encoche dans le fer Veritas fait légèrement moins que 4 mm.



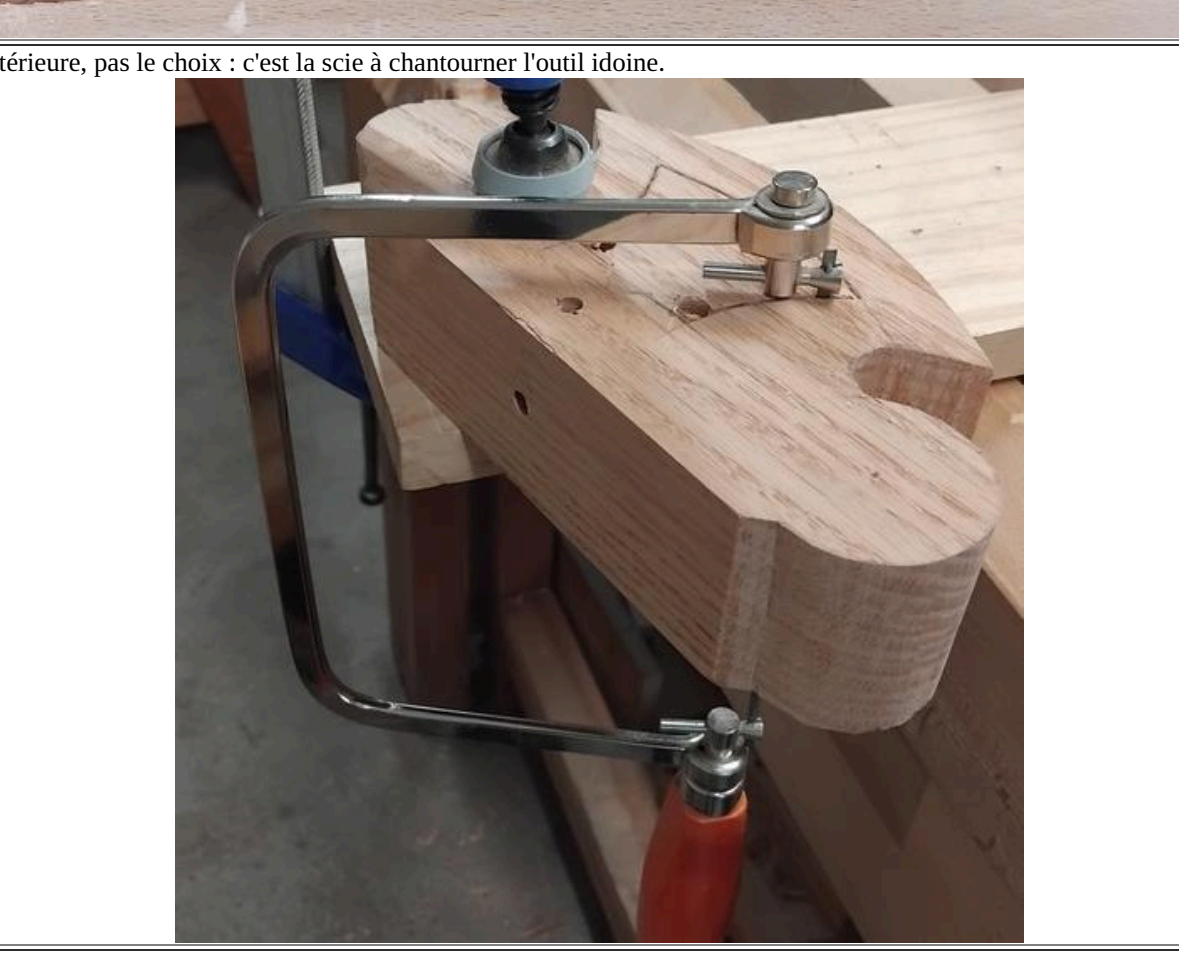
Et enfin, des entailles à la scie pour obtenir le crantage de la molette.



Je reviens à la perceuse à colonne pour percer deux axes de 6 mm, dans un bloc de chêne de 200x95x50 mm.



Pour découper la forme de la guimbarde, j'ai commencé à la scie à chantourner, mais sur 50 mm d'épaisseur et en chêne c'est trop fastidieux... Je suis bien plus efficace en dégrossissant à la scie et en finissant au ciseau. Mais d'abord, je sors le vilebrequin :



Pour la découpe intérieure, pas le choix : c'est la scie à chantourner l'outil idéal.



L'anneau du piton qui va servir à maintenir le fer doit être partiellement encastré.

Il me faut entailler au moins sur la moitié de la hauteur, la partie avant du corps de la guimbarde, pour dégager le passage des ciseaux.

Essayons de donner un côté esthétique à ce besoin mécanique...



Et au moment de l'assemblage final, c'est le drame...

Parce que, comme sur la Stanley métallique, j'ai placé l'écrou de serrage et la tige de réglage de profondeur dans le même alignement, derrière le fer !



En conséquence, les trous pour la vis du piton et la tige filetée servant au réglage en profondeur, se croisent !!!

Fort heureusement, l'erreur est rattrapable. Il suffit de boucher le trou vertical et de repercer en le décalant... OUF !



Vue de face.

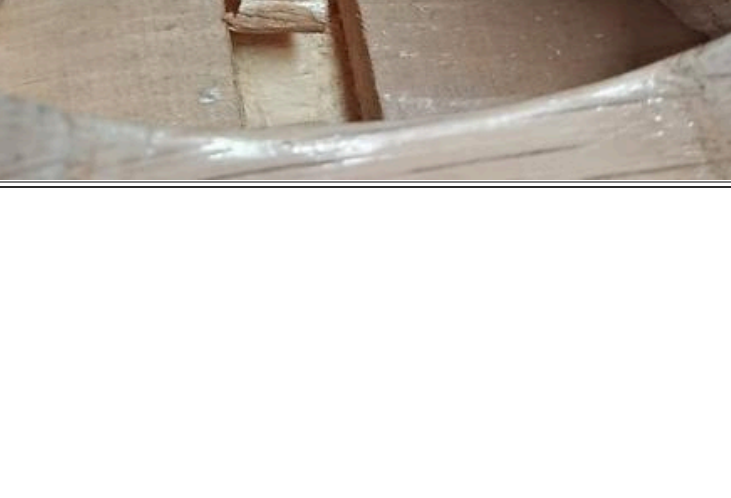


Vue de dessous.

Pour que la tige filetée ne pivote pas, sur le dessus de la guimbarde j'ai encastré un écrou, et il y a un contre-écrou de blocage au dessous.



Premiers essais : aucun souci.



[Retour à la liste des réalisations](#)