

Affûtage des lames Michel PILLER

En principe, la Harlan est fournie avec de l'huile et une pierre d'affûtage JC

L'affûtage est assez délicat car le positionnement de la pierre par rapport aux lames est maintenu à la main et il faut essayer de respecter l'angle. Quoi qu'il en soit, l'affûtage doit rester une opération exceptionnelle si l'on prend soin de sa machine et surtout ne pas mettre un pain sur les lames bien entendu, qui sont l'âme de la bête. Au pire, si les lames deviennent inutilisables, il y a possibilité de les remplacer.

La notice mentionne qu'il faut fixer la machine... Il faut le faire. Sur la photo jointe, on voit le positionnement de la pierre sur la lame. Je l'appuie sur l'une des entretoises de la machine pour assurer la stabilité de la pierre notamment l'angle de 45° (je crois).

Pour ce qui concerne le matériel, la machine est fournie avec une pierre de section carrée grain 600, sans doute au corindon. Toute autre pierre de grain similaire peut convenir, l'avantage de celle fournie c'est qu'elle est légère et facile à maîtriser.

Je ne touche jamais à la face qui frotte sur l'autre lame. Cette face est rectifiée sur des machines autrement plus précises que nos gestes "en l'air".

Pour la partie "huile" de pierre à huile, il faut penser huile comme oil c'est-à-dire pétrole, le terme "à l'américaine". C'est le cas du flacon fourni. Il faut n'en mettre qu'une goutte ou deux pour éviter que le mélange huile+grains d'abrasif ne coule dans les paliers des tambours (placer la zone de contact de manière à que les coulures n'aillent pas vers les paliers des tambours). J'utilise aussi du pétrole ordinaire en vente libre... Tout autant que de l'huile du genre huile de vaseline mais je le réserve pour l'affûtage de mon couteau c'est-à-dire sur une pierre plane et beaucoup plus grande.

Il faut essuyer soigneusement après l'opération pour éliminer les résidus d'abrasif (il y en a même si c'est pas beaucoup et l'abrasif c'est fait pour abraser !!!). Perso, je passe un chiffon imprégné d'acétone en faisant tourner les lames dessus (attention aux doigts, ça coupe bien, y-compris le chiffon !).

Quelques tours des tambours doivent suffire pour une opération et il faut toujours faire une passe sur les deux lames en alternance pour régulariser l'usure. Il faut aussi ne pas faire patiner les lames lors de l'opération (ni jamais) au risque d'une usure locale qui ne pourra que s'amplifier de tout de tambour en tour de tambour...

C'est tout en patience, en délicatesse et en feeling, comme l'est notre activité et comme elle le demande.

Pour l'utilisation en général, je ne ferai que renvoyer à la page 964 du CERVIA. Il y a l'essentiel de ce qu'il faut faire.



Refendeurs

Certains ont été mis sur le marché, avec peu de succès. Il s'agit en général d'un canal de 6,35 mm (on peut faire réglable) muni d'une lame dont la position transversale est réglable. Séduisant par son faible cout et le fait que l'on peut le bricoler. On peut obtenir des résultats satisfaisant en respectant plusieurs conditions

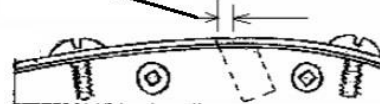
- Abondamment talquer le caoutchouc.
- Utiliser une lame très mince (rasoir jetable) et en changer souvent.
- Ne pas chercher à tailler des moteurs trop fins (moins de 2 ou 1,5 mm).
- Enfin tirer très régulièrement, ce qui n'est pas si facile !

On voit que c'est plus valable pour des Cacahuètes que pour des indoor très légers. JC

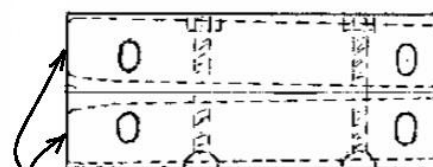
Trouvé dans un vieux numéro d'INAV, ce refendeur très simple donnait satisfaction à son constructeur. La lame provient d'un rasoir jetable à deux lames. L'auteur prétend que la forme arrondie facilite la coupe.



largeur de la lame 3 mm



longueur 85 mm largeur 30 mm
dimensions non critiques



plastique à faible friction; Teflon si possible. lubrifier au talc



outil pour régler la largeur de coupe