

# LES RABOTS

par J.-F. Robert

Les cahiers du Musée

## **No 1 Les rabots**

Edition revue et augmentée, 1985

**Titres déjà parus:**

- No 2 Forêts en survol (1977)**
- No 3 L'herbe et le bois (1978)**
- No 4 Clé pour la détermination des rabots (1978)**
- No 5 Vieilles bornes en Pays de Vaud (1980)**
- No 6 Histoire d'une fontaine (1981)**
- No 7 Le marteau et ses formes (1984)**
- No 8 Une ancienne scierie (1985)**

**Titres à paraître:**

**Tavillons et tavillonneurs**

**Serrures en bois**

**Souricières et ratières**

**etc.**

Edition «L'Industriel sur bois», organe de la FRM,  
case postale 147, 1000 Lausanne 9 Chauderon,  
sous la direction de M. Jean Budry

Graphisme couverture: Mlle Hélène Cosandey

Textes et photographies: J.-F. Robert

Croquis: M. Georges Mousson

Ce numéro est vendu au bénéfice du Musée du bois.

Il est en vente au musée même,  
ou peut être commandé aux adresses suivantes:

M. Jean-Paul Degletagne	Service cantonal des forêts
Gérant de l'Arboretum	Rue Caroline 11 bis
En Plan	<b>1014 Lausanne</b>
<b>1170 Aubonne</b>	

# LES RABOTS

par J.-F. Robert, Lausanne

Le rabot n'est pas qu'un outil, c'est un outil symbole. De même que la cognée évoque à elle seule tous les combats de l'homme et de la forêt, le rabot polarise tous les arts du bois: celui du charpentier comme du menuisier, du foudrier ou du charron, de l'ébéniste ou du luthier. Il évoque les guildes sévères des artisans médiévaux, les grandes itinérances des compagnons, les chuintements soyeux dans l'envol des copeaux, les grands balancements sûrs et doux dans l'odeur forte des bois écorchés. Le bois veut la varlope comme l'arbre appelle la hache.

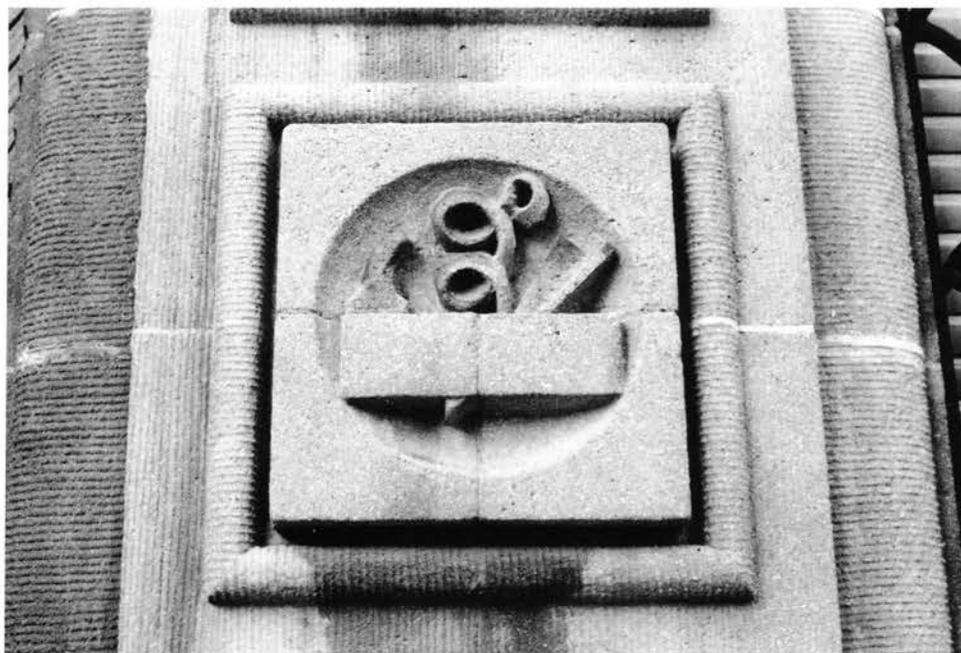
Outil symbole (Pl. 1), dont l'image floue suffit à l'imagination, mais combien méconnu dans ses subtiles parentés et filiations. Le maître menuisier qui sifflait l'apprenti au manche de sa wastringue ne confondait pas, lui, riflards et varlopes, guillaumes et guimbardes, bouvets et feuillerets, doucines et talons... Mais depuis que ronflent fraises et toupies, les vieux mots du métier ne chantent plus guère dans l'atelier et ne parlent plus qu'à de rares initiés.

Secouons la poussière qui cache, sur l'étagère oubliée, l'infinité des formes de ce qu'on appelle d'un seul et même nom: les rabots...

Mais avant de les exhumer un à un de l'oubli, peut-être convient-il de rappeler que les plus vieux rabots du monde remontent à l'aube de l'ère chrétienne puisqu'on les a découverts dans les fouilles de Pompéi, ensevelis sous les laves du Vésuve en 79 après Jésus-Christ. Selon Josef Greber, l'historien des rabots, ils seraient un héritage direct des Grecs. Chose étonnante, si on les compare à nos rabots modernes, on ne décèle pas de différences significatives: mêmes dimensions, même angle de coupe à peu de choses près, même efficacité déjà!

Entre les fines lames de silex que nos lointains ancêtres de l'âge de la pierre utilisaient comme «grattoirs» pour égaliser et lisser les surfaces des objets en bois et le rabot de Pompéi, il faut insérer l'herminette, cette sorte de hache dont le tranchant était perpendiculaire à la direction de taille (la plupart des haches néolithiques de nos musées sont en fait des herminettes). Or, l'herminette égyptienne avait un fer revenant nettement en arrière et, selon Greber toujours, elle aurait été modifiée par les Grecs pour devenir le rabot des Romains.

Pl. 1  
Le rabot, symbole des métiers du bois.  
Porte d'entrée du bâtiment de la BCV, à Payerne.



La planche 2 présente deux herminettes, très probablement du XVIII<sup>e</sup> siècle. Celle de gauche est incontestablement la matérialisation de ce passage d'un outil à l'autre. Maniée comme une houe, elle est herminette à part entière. Mais avec son fer «rampant» le long du manche, avec le solide talon d'appui et la forme particulière de la poignée (notamment avec la partie débordante de côté), l'outil pouvait aussi être saisi comme un rabot et utilisé pour aplanir une surface en le poussant devant soi.

Si ce sont les menuisiers romains qui ont développé les espèces courantes de rabots, ce sont les grands ébénistes des XVI<sup>e</sup> et XVIII<sup>e</sup> siècles qui ont porté ces techniques à leur apogée et mis au point l'étonnante diversité des espèces, car le développement du rabot est directement lié à l'histoire du meuble.

Toutefois, menuisiers et ébénistes ne furent pas les seuls à utiliser les divers types de rabots. Carrossiers et charrons, tonneliers et boisseliers, luthiers et même vanniers ont développé des formes nouvelles ou dérivées, adaptées aux exigences spécifiques de leur art.

Et le paysan d'autrefois, qui était artisan autant que terrien, qui n'avait ni les moyens financiers ni l'envie peut-être d'acheter ce qui lui manquait, le paysan d'autrefois, riche d'une indigence qui le rendait industrieux, abandonnait souvent la charrue pour le crêtoire ou l'oissillon et traçait dans le bois le sillon précis d'une mortaise, arche à blé à réparer ou berceau du petit-fils à préparer! Or ses rabots, il les avait le plus souvent façonnés lui-même, de sa main et à sa main, dans la bûche de cerisier, de charme ou de prunier précieusement mise à sécher sous l'auvent. Outils qui ne doivent à l'archétype que leur

structure fondamentale, mais qui portent la marque de leur maître, qui en sont un subtil portrait posthume: frustes, hâtifs, anguleux ou arrondis, limités aux lignes essentielles ou profilés au gré de secrètes pulsations, polis et nus ou ornementés, marqués à la marque à feu ou gravés à la main, datés ou non. Tous ennoblis par cette personnalité qui les différencie les uns des autres, qui les distingue – si simples et classiques soient-ils – des rabots de série fournis, au XX<sup>e</sup> siècle, par les grands magasins (Pl. 3).

Il n'est pas indifférent d'apprendre que le mot «rabot» vient soit du hollandais «robbe», soit de l'anglais «rabbit» qui signifient l'un et l'autre «lapin». Le nom a été donné à l'outil en tenant compte de sa ressemblance de forme avec l'animal.

Faut-il rappeler les parties essentielles du rabot? (cf. fig. 4) Son corps de bois dur: alisier, noyer, poirier, pommier ou cerisier, charme, chêne, parfois chêne vert, ou érable. Parallélépipède dont les faces empruntent leurs noms au corps humain: deux joues, un nez et un talon. Au centre, une ouverture: la gueule, qui perce le fût, barre la semelle et permet l'échappée du copeau. La fente qui traverse la semelle s'appelle œil ou lumière. Et le fer, qui s'incline vers le talon, est serré par un coin de bois échancré vers le bas et nommé parfois clé. L'inclinaison du fer par rapport à la semelle est variable. Elle est en général de 45 à 50 degrés. Mais il faut coucher davantage le fer (à 30 degrés) pour le travail du bois en fil debout (c'est-à-dire dans une direction perpendiculaire aux fibres) et le redresser jusqu'à 70 degrés lorsqu'on travaille à contre-fil (c'est-à-dire lorsque les fibres ont tendance à plonger). En ouvrant l'angle, le copeau tend à se briser sans que s'amorcent les fentes, mais le rabot «broute».



Pl. 2  
Herminettes: celle de gauche fait transition entre l'herminette pure (à droite) et le rabot.



Le fer est en général placé perpendiculairement au fût, mais pour travailler des bois très durs ou attaquer les fibres en travers, il est placé obliquement et débouche en biais sur la semelle. C'est le cas de certains feuillereets. Souvent les rabots destinés à ce genre de travail sont munis, devant la lame, de deux couteaux appelés «tranche-fil» qui évitent l'arrachage transversal des fibres. C'est le cas notamment pour les feuillereets à plates-bandes, les jabloirs de tonneliers, ainsi que les rabots à crémaillères.

Un raffinement a été apporté dans le dernier quart du XVIII<sup>e</sup> siècle. A partir de ce moment en effet, les fers de varlopes sont souvent doublés d'un contre-fer mobile et réglable, fixé sur le fer, et dont le rôle est de courber le copeau pour le briser, d'éviter aussi les éclats lors du travail à contre-fil. Simultanément, ce renforcement de la lame diminue les effets de vibration et les risques de «broutage».

Mais il est temps de quitter les généralités pour passer à la description des divers types de rabots et de leurs usages particuliers.

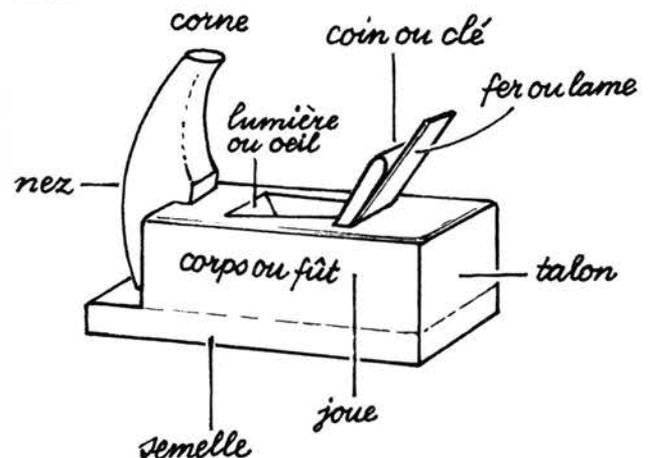
Quelle systématique adopter dès lors? Faut-il partir des corps de métier? Mais on retrouve les mêmes rabots chez plusieurs artisans. D'autre part, les mêmes noms concernent parfois des outils différents, tel le «joigneux» par exemple qui désigne un grand feuillereet (la varlope à onglets) du charpentier et simultanément la colombe du tonnelier... Faut-il partir des fonctions? Mais le rabot cintré est-il un rabot de corroyage (c'est-à-dire destiné à amener les pièces à leurs dimensions) ou un outil de façonnage? Et le rabot à éléger est-il un rabot à façonnage ou un rabot d'assemblage? C'est dire que quelle que soit la systématique adoptée, elle sera imparfaite et sujette à caution, ou tout au moins à discussion.

Par mesure de simplification, nous répartirons donc les divers types de rabots en six groupes qui sont les suivants:

1. – Les rabots de corroyage;
2. – Les rabots à façonner les surfaces courbes;
3. – Les rabots à moulures décoratives;
4. – Les rabots à moulures fonctionnelles;
5. – Les rabots d'assemblages;
6. – Les rabots particuliers.

Chacune de ces catégories sera définie pour elle-même et comportera en outre, avant le descriptif des espèces, une sorte de tableau synoptique dont la mission est de créer une logique pour servir de fil conducteur.

Fig. 4  
 Les parties du rabot.



## I. Les rabots de corroyage

Ce sont les rabots par excellence, aux lignes rigoureusement classiques, à semelle plane, destinés à travailler les pièces de bois en les attaquant dans le sens du fil, pour les amener à leurs dimensions définitives. Le fût de l'outil est percé de part en part et s'ouvre sur la semelle par une fente dont la longueur est inférieure à la largeur du fût. La lame est souvent équipée d'un contre-fer.

Corroyer est un vieux terme moyenâgeux qui signifiait «préparer, apprêter, équiper» et qui, en langage technique des professions du bois, concerne essentiellement l'apprêt donné aux surfaces planes à l'aide du rabot.

### 1. – Riflard

Les dimensions en font un rabot normal de poing muni ou non d'une corne, à peine plus étroit que le rabot à aplanir. Le fer a 30 à 35 mm de large.

C'est un rabot à dégrossir. A ce titre, il se distingue des rabots de finition par un tranchant légèrement arrondi, l'absence de contre-fer, et une lumière sensiblement plus ouverte (ce qui permet le passage de copeaux plus grossiers).

Il sert à enlever des épaisseurs ou encore à enlever «le poil» d'une planche.

C'est un outil ancien, rare en collections, généralement confondu avec le rabot à dégrossir décrit plus loin.

### Tableau synoptique

Pour dégrossir:	1. Riflard 2. Demi-varlope 3. Rabot à dégrossir
Pour aplanir:	4. Varlope 5. Galère 6. Rabot à raplanir 7. Rabot à navette 8. Rabots métalliques
Pour travaux spéciaux:	9. Rabot de poche 10. Rabot de luthier 11. Rabot à dents
Rabots inversés:	12. Colombes 13. Rabots de cuisine

### 2. – Demi-varlope

C'est un grand rabot, de 60 à 65 cm de long, intermédiaire entre le rabot de poing et la varlope proprement dite (Pl. 5). Elle s'utilise comme le riflard, pour des travaux de dégrossissage. Le fer, de 45 à 50 mm de largeur, comporte un taillant moins cintré que celui du riflard.



Pl. 5  
Demi-varlope.

### 3. – Rabot à dégrossir

C'est un rabot de poing, légèrement plus étroit que le rabot à aplanir, lorsqu'on l'achète dans le commerce. Son tranchant est très légèrement arqué, comme celui de la demi-varlope. Mais les artisans utilisaient le plus souvent un ancien rabot à aplanir ayant trop de lumière.

Ce rabot est parfois muni d'un contre-fer; mais lorsqu'il en était dépourvu, on laissait «bourrer» le copeau qui faisait alors office de contre-fer!

### 4. – Varlope

C'est un mot dérivé du néerlandais «voorlooper» signifiant «qui court devant». Il désigne les grands rabots longs. Selon Roubo, la varlope avait en effet, au XVIII<sup>e</sup> siècle, 75 cm de long et portait un fer de 55 mm de large. Actuellement, cette longueur est très variable. Avec son tranchant droit, c'est un outil destiné à aplanir les grandes surfaces, à effectuer le travail de finition dans le dressage des pièces.

Elle est équipée d'une poignée, la plupart du temps oblique et fixée sur la face supérieure du fût, vers l'arrière, quelquefois horizontale et ajourée dans le fût lui-même. La varlope peut en outre être munie d'une corne, à l'avant, mais cet accessoire est plutôt rare. Le talon porte souvent une vis à tête sphérique sur laquelle on doit frapper pour dégager le fer.

### 5. – Galère

Très beau rabot aux formes peu conventionnelles. Le corps s'élargit vers l'arrière de deux poignées horizontales généralement taillées avec le fût dans une seule masse (Pl. 6). L'avant est foré horizontalement, d'une joue à l'autre, ce qui permet d'insérer une tige de bois ronde dépassant largement de part et d'autre et constituant un jeu de poignées pour un deuxième homme (rabot à 4 mains). C'est un rabot court, parfois un peu plus long que la normale, servant aux travaux de finition. Outil de charpentier, il est réservé en priorité au travail des poutres.

Certains modèles ont des poignées arrière non évidées, simplement débordantes, avec une cannelure dans la face inférieure pour donner prise aux doigts.

On se demande pourquoi cet outil porte un tel nom. Une des explications possibles et plausibles est sans doute le côté pénible du travail à accomplir, vrai «travail de galérien»! Mais l'autre explication, à vrai dire plus séduisante, est l'analogie de forme entre le rabot et la poignée des rames sur laquelle se crispaient les mains des forçats condamnés aux galères.

### 6. – Rabot à aplanir (à replanir ou raplanir)

C'est le rabot ordinaire, aux formes très simples et classiques. Outil de poing par excellence, il n'a que 19 à 25 cm de long. Il est utilisé pour les travaux de finition, comme la varlope, mais pour des pièces de petites dimensions. Il est souvent muni d'une corne qui sert d'appui à la main gauche.



Pl. 6  
Galère.

### 7. – Rabot à navette

Homologue du précédent, le rabot à navette ne s'en distingue – comme son nom l'indique – que par ses flancs non parallèles qui se rapprochent aux deux extrémités comme ceux d'un bateau. Cela permet de retoucher le fond d'un tiroir par exemple sans venir buter contre les bords, ou encore d'épouser ou de longer des bords incurvés.

### 8. – Rabots métalliques

Il en existe deux sortes bien distinctes: tout d'abord le rabot de forme classique, massif et lourd, réalisé en acier avec parfois la partie supérieure en bois. Il est utilisé pour les retouches des collages de stratifié. Assez rare chez nous, il est assez fréquent en Angleterre.

La seconde espèce ne présente que peu d'intérêt pour le collectionneur car c'est un outil tout à fait moderne, qui tend à remplacer le rabot de bois. C'est un rabot à aplanir, tout en acier, dont les flancs sont évidés et dont le profil rappelle le chapeau de gendarme. Le blocage du fer est assuré par une vis prenant appui dans le creux d'une poignée rappelant certaines poignées de porte. Ces rabots sont généralement de taille petite à moyenne.

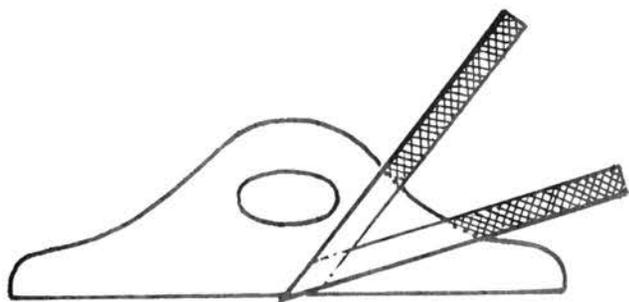


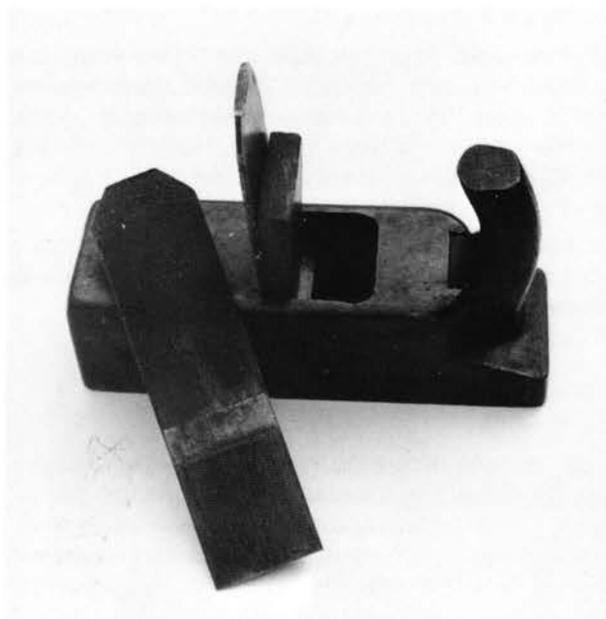
Fig. 7  
Rabot de poche: la position inversée couche le fer.

### 9. – Rabot de poche

En fait, c'est un rabot métallique semblable en tous points à celui décrit ci-dessus, mais sans poignée et de très petite taille. Sa légèreté et ses formes non anguleuses permettaient de le glisser dans la poche – d'où son nom. Huit centimètres de long, 2,5 de haut et 2,5 de large, c'est l'outil par excellence de l'ébéniste, qu'il emportait sur lui pour les retouches légères de dernière minute, souvent au moment de la livraison et de la mise en place du meuble. Le fer, très couché, forme un angle de 25 degrés seulement avec la semelle. A cet effet, le biseau du fer est inversé (cf. fig. 7).

### 10. – Rabot de luthier

C'est un rabot à raplanir de modèle réduit puisqu'il a environ les mêmes dimensions que le rabot de poche: semelle de 8 cm sur 3 de large. C'est un rabot anglais, généralement en bronze, et de ce fait beaucoup plus lourd qu'on ne l'imagine à première vue. Le fer forme avec la semelle un angle de 25 degrés. La lumière se trouve repoussée sur l'avant de la semelle et le biseau du fer est inversé comme pour le rabot de poche.



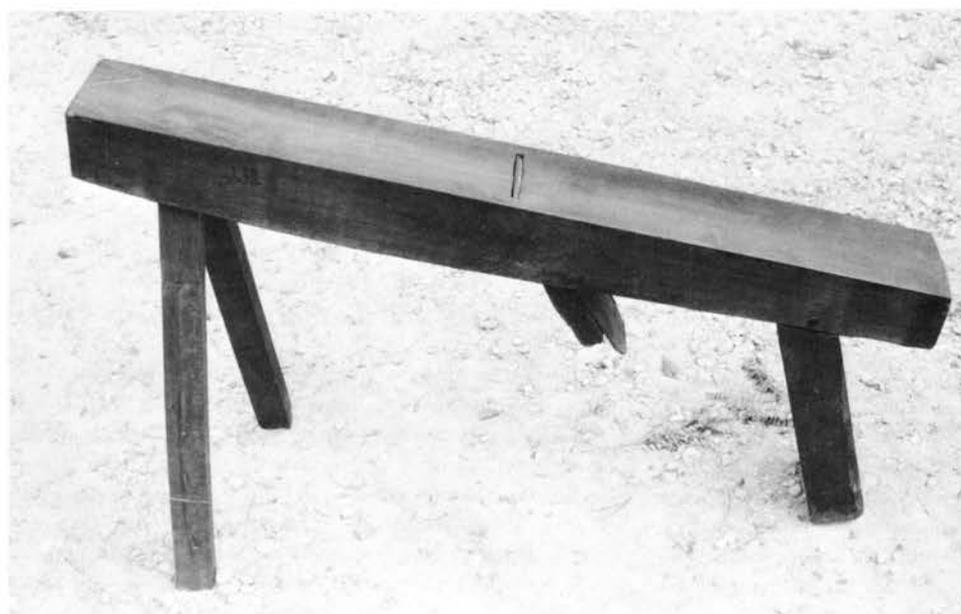
Pl. 8  
Rabot à dents.

### 11. – Rabot à dents

Petit rabot de poing, caractérisé par un fer planté presque verticalement. La lame est finement striée de sorte que le tranchant est formé par une file de petites dents. Ce rabot – qui tient davantage du grattoir que du rabot – sert à traiter des surfaces à encoller. Les stries augmentent la surface de contact, d'où amélioration de l'adhérence (Pl. 8).

### 12. – Colombe

C'est une très grande varlope renversée et fixe, montée sur pieds de façon à présenter sa semelle vers le haut, dans une position inclinée (Pl. 9). Au lieu que l'outil soit promené sur la surface à dresser, c'est la pièce de bois qui est mobile. Les pieds, fixés de part et d'autre du fût, en divergent légèrement pour donner l'assise et la stabilité. Il n'y en a parfois que deux, ce qui a valu à l'outil son surnom d'«escar-got».



Pl. 9  
Colombe de tonnelier.

C'est un rabot très particulier, réservé aux tonne-  
liers, et sur lequel ils paraient le flanc des merrains  
ou des douves. Et c'est précisément parce qu'il ser-  
vait à façonner le joint des douelles que les tonne-  
liers l'appelaient parfois le «joigneux».

Le fer de la colombe peut avoir 10 à 15 cm de large et  
le corps du rabot 1 à 2 m de long, voire même 3 m  
lorsqu'il s'agit d'un outil de foudrier (Pl. 10).

Ajoutons que les charrons aussi connaissaient ce  
grand rabot.

### 13. – Rabots de cuisine

Ils ressemblent à des colombes, mais dans des  
dimensions beaucoup plus modestes. Fixés par une  
encoche sur le bord de la table, ils servent à débiter  
en lamelles fines la viande séchée (des Grisons ou  
d'ailleurs) ainsi parfois que le fromage sec, dit «à  
rebibes» du Pays-d'Enhaut.

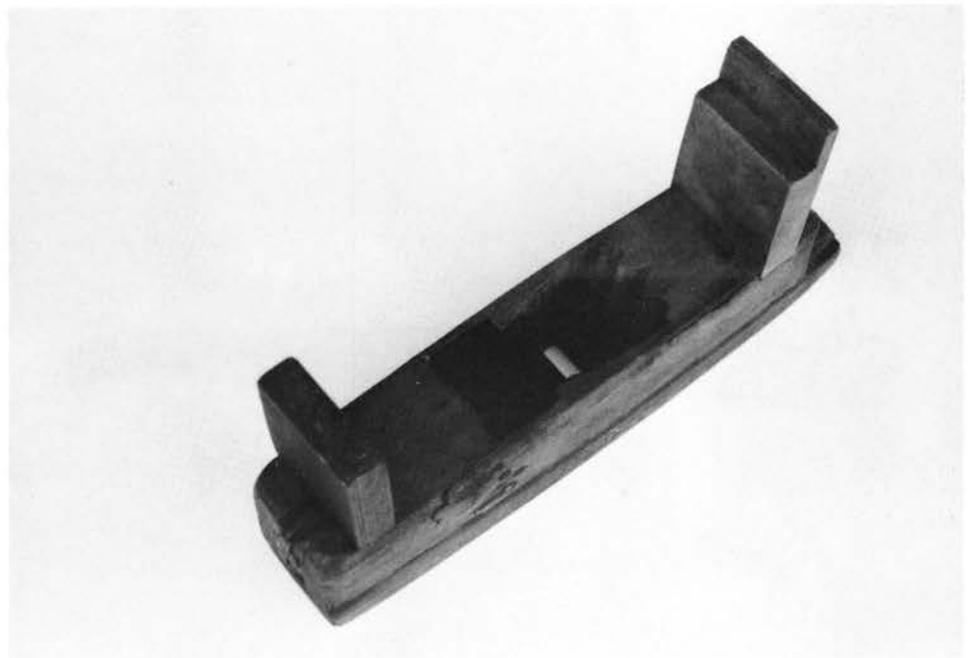
Le modèle à viande vendu dans le commerce com-  
porte un fer disposé en biais sur la semelle pour  
faciliter la coupe.

Pour le fromage, on se contente le plus souvent d'un  
rabot à raplanir, bien qu'il existe aussi de petits  
rabots – gadgets vendus exprès à cet effet. Mais on  
trouve exceptionnellement des rabots ordinaires  
transformés, soit munis à chaque extrémité d'une  
planchette avec feuillure d'appui permettant d'utili-  
ser le rabot comme pour la viande, la semelle en l'air  
(Pl. 11).



Pl. 10  
Grande colombe décorée et datée (1790), provenant du Valais.

Pl. 11  
Rabot ordinaire transformé  
pour la cuisine !



## II. Les rabots à façonner des surfaces courbes

Ce sont tous des rabots de poing, caractérisés par leur semelle arrondie soit dans le sens de la longueur – et ce sont les rabots cintrés – soit dans le sens de la largeur – et ce sont alors les rabots ronds. Les rabots cintrés sont pareils aux rabots à aplanir, c'est-à-dire avec évacuation du copeau par une gueule traversant le fût. Les rabots ronds, en revanche, sont le plus souvent munis d'une ouverture latérale taillée en coquille.

### Tableau synoptique

Courbure dans le sens de la longueur:	1. Rabot cintré convexe 2. Rabot convexe de graveur 3. Rabot cintré concave 4. Rabot à semelle flexible
Courbure dans le sens de la largeur:	5. Rabots ronds 6. Rabots creux 7. Rabot à raies de roues 8. Gueules de loup
Courbure dans les deux sens à la fois:	9. Rabot à débillarder 10. Noisette de luthier
Cas spéciaux:	11. Wastringues 12. Tarabiscots

### 1. – Rabot cintré convexe

C'est le rabot par excellence des tonneliers et boisseliers, rabot qui leur permet des retouches à l'intérieur des cuves, tonneaux, barils, bossettes, etc. Il va sans dire que la flèche (respectivement le rayon) peut varier considérablement d'un spécimen à l'autre, c'est-à-dire que l'arc dessiné par la semelle peut être plus ou moins ouvert.

Le charron utilise aussi un rabot semblable pour façonner les roues de char, rabot qui porte alors tout naturellement le nom de «rabot à jantes».

### 2. – Rabot convexe de graveur

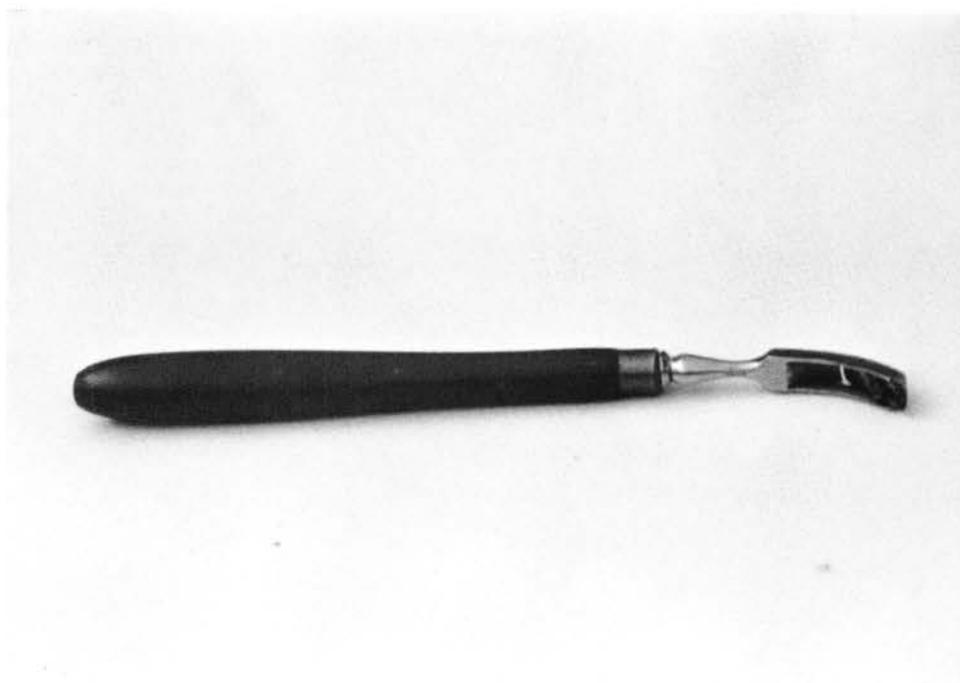
C'est certainement le plus petit des rabots connus. Il est du reste si petit qu'il a fallu le prolonger par une tige ou un manche permettant de le saisir et de le manier avec sûreté (Pl. 12). Entièrement métallique, il mesure 2,5 cm de long pour 6 mm de large et 4 mm de haut. Le fer, de 5 mm, est arrondi. Le rabot travaille lorsqu'on le tire à soi. Il sert à vider les surfaces d'une certaine importance qui devront sortir blanches à l'impression.

### 3. – Rabot concave

C'est en quelque sorte le négatif du rabot cintré convexe. Utilisé comme lui par les mêmes artisans, il est toutefois beaucoup moins répandu, probablement parce qu'avantageusement remplacé par les couteaux à deux mains ou la wastringue pour travailler les surfaces bombées. S'il a été occasionnellement utilisé par les tonneliers, ce rabot semble être plutôt à inclure dans la panoplie des menuisiers en carrosserie. Mais la concavité était en général assez faiblement marquée.

### 4. – Rabot à semelle flexible (rabot cintrable)

Les rabots cintrés classiques ci-dessus ont été remplacés par un rabot entièrement métallique, dont la semelle est une lame d'acier flexible (Pl. 13). Un système de réglage permet, par le jeu d'une vis, de modifier à volonté le cintrage, de passer d'une table convexe à une table concave, voire d'en faire une semelle de rabot à aplanir. Plusieurs types existent sur le marché: le rabot Stanley est le plus répandu; le rabot Victor est moins fréquent, mais l'un et l'autre restent des rabots relativement peu courants.



Pl. 12  
Petit rabot convexe de graveur.

Pl. 13  
Rabot cintrable «Stanley».



Pl. 14  
Mouchette (ou rabot creux)  
de fabricant de fourches.



### 5. – Rabots ronds

Ce sont des rabots dont la convexité est assurée sur la largeur de la semelle. Le corps est étroit en général et le copeau s'échappe latéralement par une coquille. Le tranchant est arrondi selon un arc variable. Il sert à creuser des gorges diverses et pourrait être assimilé de ce fait à un rabot à moulures – ce qui est le cas du reste pour les plus étroits d'entre eux. Il sert aussi à retoucher des battues de fenêtres en gueule de loup (voir plus loin) ou à creuser des cavités (boîtes, cheneaux, bassins, etc.), ceci pour les modèles les plus larges.

Certains rabots ronds sont munis de fers en forme de gouges, ce qui améliore sensiblement leur efficacité.

### 6. – Rabots creux

Négatifs des précédents, on les rencontre plus facilement qu'eux dans l'outillage paysan, car ils pouvaient servir à façonner les manches des outils. Le rabot creux est du reste le rabot-maître des fabricants de râteaux qui en possédaient plusieurs dont la cambrure correspondait aux diverses grosseurs des manches. Ces rabots sont généralement courts et légers (Pl. 14).

Il en est toutefois de très gros, qui sont quasiment des galères creuses servant à façonner les «quenouilles» de portes de granges, soit les montants ronds qui leur servaient de pivots.



Pl. 15  
Rabot de charron pour raies  
de roues.

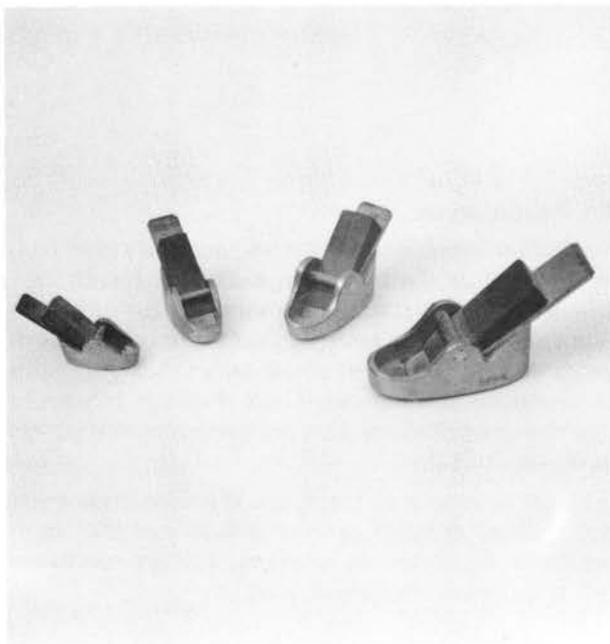
### 7. – Rabot à raies de roues

Il ne ressemble au précédent que par la semelle courte et creuse. Mais elle est en général blindée d'une plaque de métal vissée, d'acier ou de laiton. Avec ce petit rabot, on quitte délibérément les formes classiques et traditionnelles pour une élégance légère, aristocratique, réservée en principe aux rabots de carrossiers (Pl. 15). Ce sont des guillaumes

ou des rabots dits «à queue». Leur forme est tout à fait fonctionnelle et permet de les tenir fermement malgré l'inconfort des conditions d'emploi. La semelle courte contribue de son côté à rendre possible l'intervention de l'outil.

Dans la région de Bex, un tel rabot était désigné sous le terme de «bordogneux», ou de «bordegneux». Or, en patois, un «bordon» est une houlette ou bourdon de pèlerin, ou encore un gros bâton. Dès lors, ce rabot n'est-il pas précisément celui qui sert à arrondir ces bâtons qui deviendront rayons de roues de chars?

Pl. 16  
Noisettes (en bronze) de luthier.



### 8. – Rabots à gueule de loup

Voir au chapitre des rabots à moulures fonctionnelles.

### 9. – Rabot à débiller

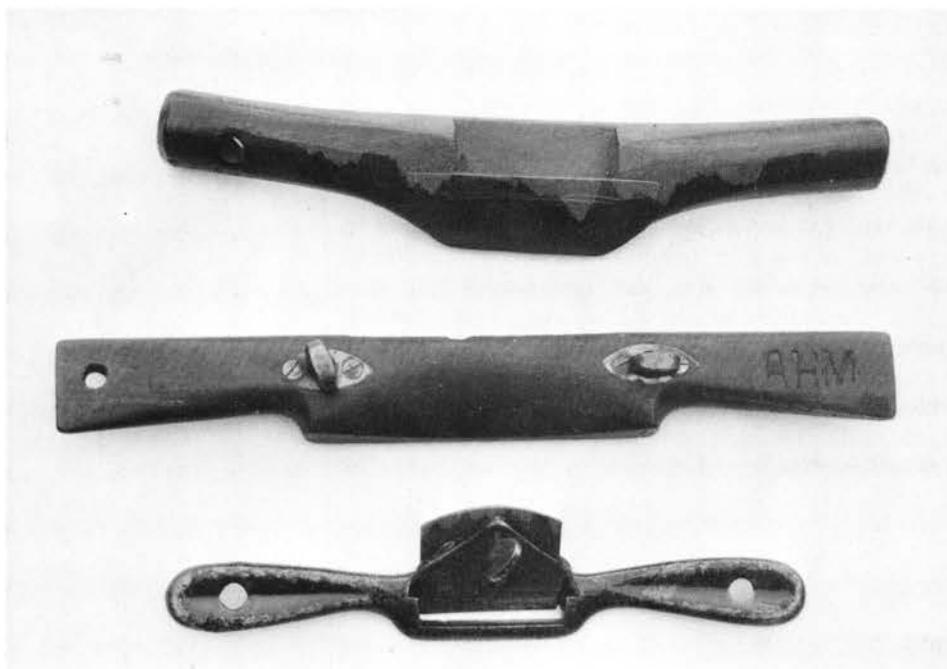
C'est un rabot cintré convexe dont la semelle est simultanément ronde, c'est-à-dire que c'est un rabot cintré dans les deux plans à la fois.

Il sert à façonner des palettes de rames par exemple ou tout autre objet à creux léger.

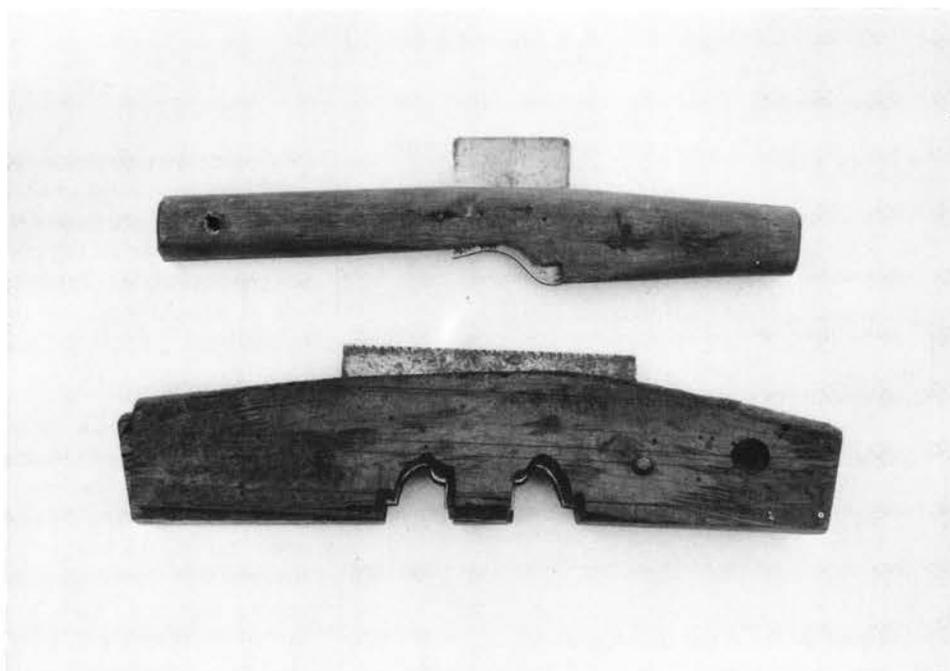
### 10. – Noisettes de luthier (ou sabots de luthier)

Ce sont en fait de très petits rabots à débiller (Pl. 16). Comme eux, ils ont une semelle bombée. Mais ils sont en général en bronze, parfois en acier, plus rarement en bois, et la forme de la semelle est ovale, du moins pour les rabots en métal. Il en est de diverses grandeurs: le plus petit mesure 23 mm de long pour 11 mm de large, avec un couteau de 8 mm seulement. Le plus grand en revanche fait 48 x 23 mm de semelle et 18 mm de couteau. A remarquer que les lames ont le tranchant légèrement cintré (comme les rabots à dégrossir).

Pl. 17  
Wastringues (celle du bas  
est une wastringue américaine,  
en métal).



Pl. 18  
Deux tarabiscots.



### 11. – Wastringues (ou bastringues)

C'est un outil qui travaille comme un rabot, certes, qui sert à façonner des surfaces courbes, mais qu'on ose à peine cataloguer encore dans la famille des rabots. Avec ses poignées latérales et sa semelle très courte, il s'apparente presque aux couteaux à deux mains (Pl. 17). Si les anciennes wastringues sont en bois – avec semelle en laiton ou en acier – les plus récentes sont entièrement métalliques, à poignées cintrées généralement en fonte. Ce sont les wastringues américaines dont les unes sont à couteau droit, les autres à couteau creux. Parfois, on trouve les deux couteaux ensemble, côte à côte, sur le même outil.

### 12. – Tarabiscots

Ce sont des outils relativement rares, qui rappellent davantage le grattoir ou la wastringue que le rabot traditionnel. La lame est mince, serrée entre deux pièces de bois qui forment poignées de part et d'autre. Il n'y a pas de semelle, mais une butée ou conduit latéral. Cet outil permet de creuser une rainure, voire une moulure sur une surface non plane, galbée en creux ou en bosse. Le fer peut avoir un profil simple, mais aussi parfois un profil de moulure décorative (Pl. 18).

Rappelons ici que le tarabiscot est également le nom donné à une petite moulure décorative, sorte de trait soulignant une autre moulure, simple ou composée.

### III. Les rabots à moulures décoratives

Ce sont des rabots de poing, généralement assez étroits, permettant de façonner diverses moulures pour enjoliver et alléger la façon des meubles. Il ont un fer et une semelle qui sont le négatif de la moulure à obtenir et la joue externe du rabot descend plus bas que la semelle. On appelle cette saillie le conduit, car elle s'appuie contre le bois à travailler et sert de guide. Ce sont donc prioritairement des outils de menuisier et d'ébéniste, de carrossier aussi, à une époque où tilburys et carrosses étaient en bois. Parfois, ils sont utilisés par les menuisiers-charpentiers pour améliorer la présentation des façades de chalets. Ces rabots n'ont jamais de contre-fer. En lieu et place, on laissait «bourrer» le copeau.

#### Tableau synoptique

Moulures plates:	1. Chanfrein 2. Méplat 3. Enlève-carrés
Moulures rondes:	4. Congé 5. Congé entre carrés (= gorge) 6. Cannelures
Moulures creuses:	7. Quart de rond 8. Mouchette Mouchette à joues et à filets Mouchette à joues sur le coin 9. Baguette Baguettes d'appliques
Moulures rondes à deux foyers:	10. Boudin (scotie) Boudin à baguette
Moulures en S:	11. Doucine (ou doucette) 12. Talon
Moulures particulières:	13. Bec de corbin 14. Corniche 15. Grain d'orge
Moulures composées:	16. A un seul fer A plusieurs fers 17. Astragale ou couvre-joints

Pl. 19  
Rabots à chanfreins (à gauche, rabot anglais).

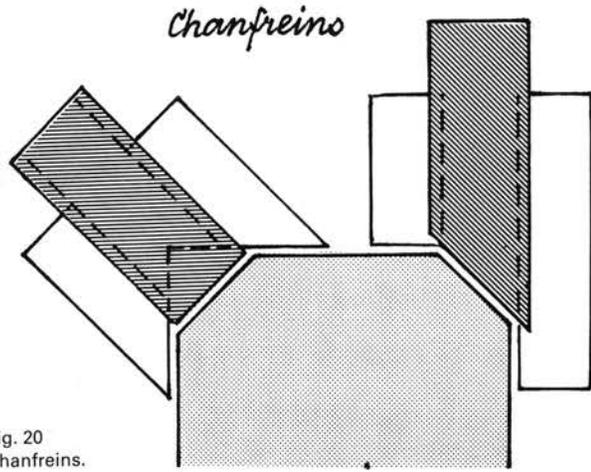
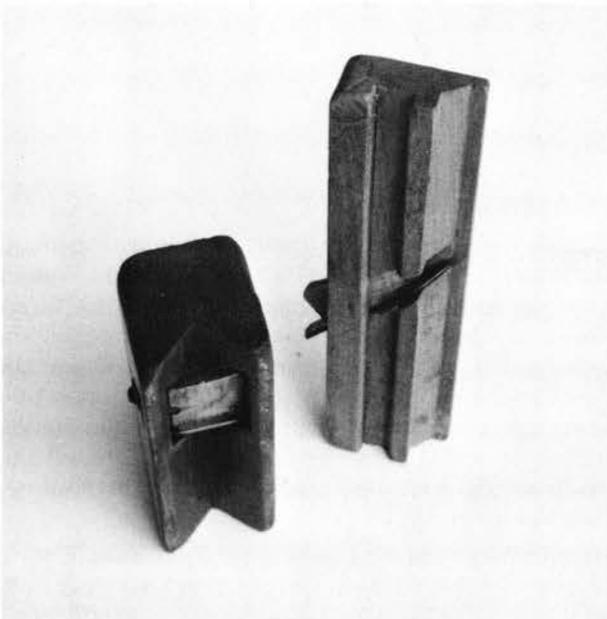


Fig. 20  
Chanfreins.

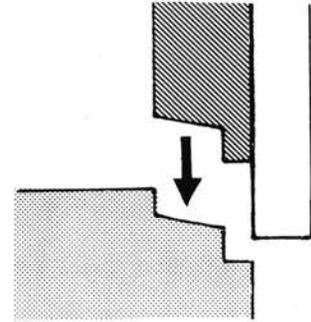


Fig. 21  
Méplat.

Il existe une infinité de rabots à moulures. En fait, les artisans les fabriquaient eux-mêmes au gré de leur fantaisie et de leur imagination, en combinant entre elles les formes simples et classiques que nous décrivons seules. Rappelons encore que c'est le nom de la moulure qui donne le nom du rabot correspondant.

#### 1. – Chanfrein

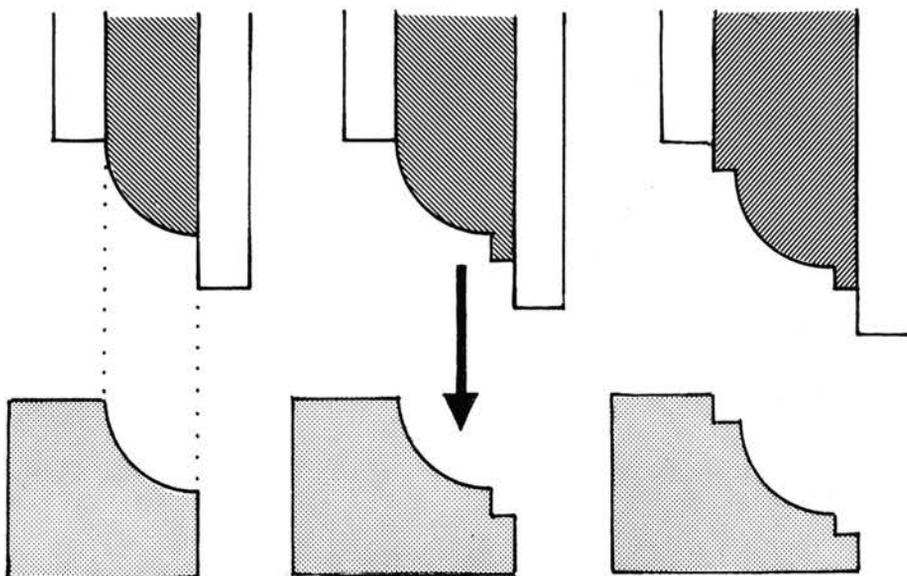
La moulure la plus simple est incontestablement le chanfrein, soit l'angle coupé. En charpenterie, ce travail s'exécutait grossièrement avec la hache elle-même (en général le hachon à équarrir ou l'épaule de mouton) ou avec la plane, soit le couteau à deux mains. En menuiserie, le chanfrein était exécuté le plus souvent à l'aide du guillaume, qui est un rabot étroit à semelle plane (voir plus loin au chapitre des rabots d'assemblage), parfois avec un rabot dont le fer coupe en biais l'angle droit formé par le conduit et la semelle (Pl. 19).

Les Britanniques, eux, disposent d'un rabot spécial dont la semelle en V rentrant prend appui sur les deux flancs de la pièce à chanfreiner et conduisent l'outil tandis que la largeur du chanfrein est donnée par la position du couteau dans l'échancrure de la semelle. Solution élégante autant que fonctionnelle, qu'on s'étonne de ne jamais trouver sur le continent! (cf. fig. 20).

#### 2. – Méplat à carré

Il va sans dire que la figure ne fait que fixer le principe. Les dimensions sont variables et les formes peuvent subir de légères modifications, notamment par un passage plus souple du biais au carré. Le terme que nous avons admis ici distingue cette moulure du quart de rond, mais dans le langage professionnel, il n'est pas utilisé et l'on parle du quart de rond à carré (fig. 21).

Fig. 22  
Congés (simple, à carré, entre carrés ou gorge).



### 3. – Enlève-carré

Il s'agit de rabots relativement étroits. La semelle ressemble à celle des rabots ou bouvets à rainures, mais la saillie du fer est très peu marquée: 2 à 4 mm seulement, et la largeur du fer n'excède pas 5 à 6 mm. La distance entre le conduit du rabot et la moulure elle-même est variable.

### 4. – Congé simple ou Cavet

Moulure courante, mais qui peut affecter des formes très diverses: le fer en effet peut être large ou étroit, à coudure plus ou moins brusque (cf. fig. 22).

Il existe des rabots ayant deux fers parallèles mais de courbures contraires, disposés de part et d'autre d'un conduit central. Cela permet de travailler la même moulure dans les deux sens, et de choisir par conséquent le plus favorable à une exécution propre, en tenant compte notamment de la direction des fibres.

### 5. – Congé entre carré

Cette moulure, qui donne un profil ou une découpe un peu plus raffinée que la précédente, porte aussi le nom de **gorge**.

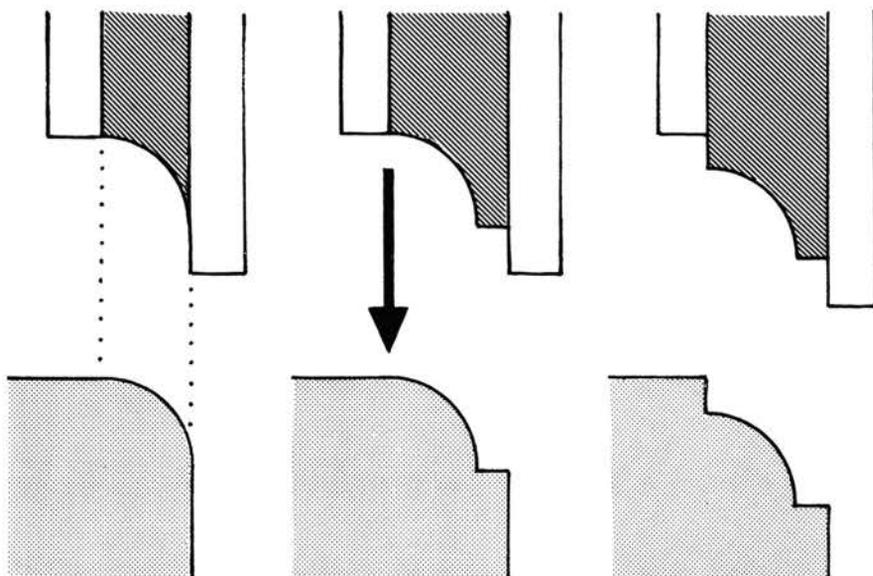
### 6. – Rabots ronds, à cannelures

Contrairement aux rabots décrits au chapitre précédent, ces rabots n'ont en général pas les flancs parallèles, mais légèrement convergents. Le couteau est étroit et le rabot n'a pas de conduit.

### 7. – Quart de rond

C'est la moulure inverse des congés. Elle aussi varie de dimensions et peut être avec ou entre carrés. Dans ce dernier cas, on parle volontiers de «**bonnet de prêtre**» (fig. 23).

Fig. 23  
Quarts de rond (simple, à carré, entre carrés ou bonnet de prêtre).



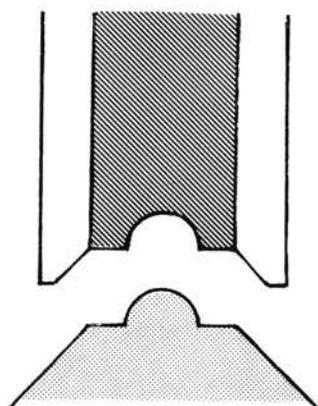
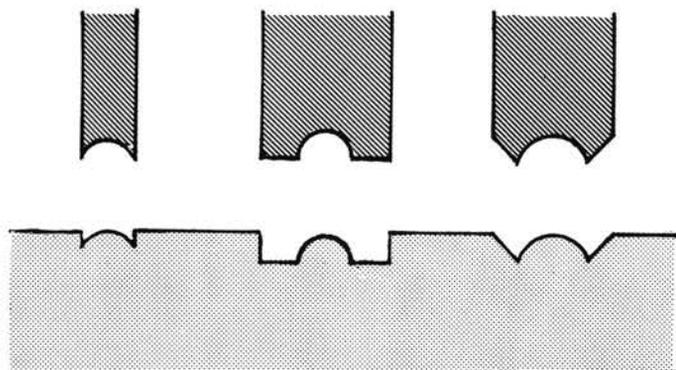


Fig. 24  
Mouchettes (simple, à joues, à filets, à joues sur le coin).

### 8. – Mouchettes

Ce sont des rabots creux, étroits, à évacuation latérale du copeau, et non munis de conduit, qui permettent d'animer une surface d'une frise plus légère que la baguette proprement dite, ou d'effectuer certaines retouches. A remarquer que le terme de mouchette s'applique à tout rabot creux, quelle que soit sa fonction.

Lorsque le fer se prolonge latéralement de part et d'autre de la baguette, on parle de **mouchette à joues**.

Et lorsque la baguette s'insère entre deux rainures profondes qui la soulignent de part et d'autre, c'est la **mouchette à filets**.

Enfin, lorsque la mouchette à joues ou à filets est montée sur un rabot dont la semelle a des flancs obliques et rentrants, on parle de **mouchette à joues sur le coin**, car elle est faite précisément pour intervenir sur une pièce d'angle. Mais c'est là un rabot relativement rare (fig. 24).

### 9. – Baguettes d'appliques

Le passage entre la mouchette et la baguette est assez subtil: en fait, c'est une question qui relève plus du relief de la moulure que de sa forme générale. Le nom de baguette d'applique par contre est réservé à un rabot permettant de façonner une moulure faite de 2, 3, voire 4 baguettes juxtaposées.

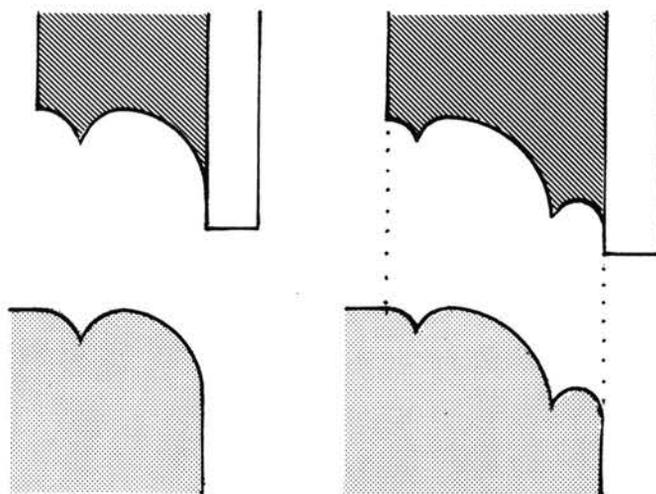
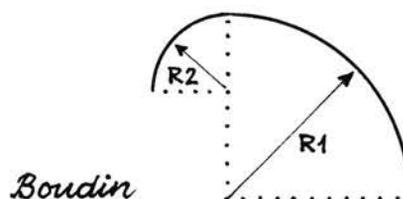
### 10. – Boudin et Scotie

Ce sont des moulures qui ont pour caractéristique de dessiner une courbe arrondie, mais construite sur ou à l'aide de deux rayons différents (fig. 25).

La moulure en bosse est le **boudin**, alors que la moulure correspondante en creux serait la **scotie**. Le nom existe, mais nous n'avons jamais trouvé le rabot lui-même.

Le boudin est une figure qui apparaît rarement seule. Elle est en général accompagnée d'une autre moulure simple telle que baguette, carré, corbin, ou encore par plusieurs d'entre elles à la fois.

Fig. 25  
Boudins (schéma, boudin simple à gauche, boudin à baguette à droite).



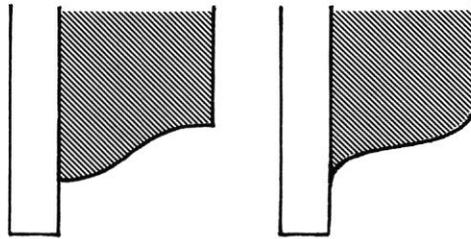


Fig. 26 a  
Doucine (à gauche) et Talon (à droite).

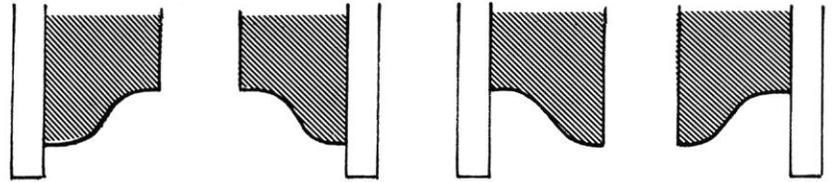


Fig. 26 b  
Doucines et noix de fenêtres.

### 11. – Doucine (ou doucette)

On l'appelle aussi parfois **bouvement**. C'est une moulure très décorative, en forme de S, la base de la lettre s'appuyant contre le conduit, et ceci de façon plus ou moins perpendiculaire. Cette caractéristique est importante pour la distinguer du talon qui est une autre moulure en S mais dont la courbe s'appuie sur le conduit tangentiellement (fig. 26a).

Il est des doucines larges ou étroites, à courbes faibles ou à cambrures plus accusées. Certaines se redressent alors que d'autres se replient sur elles-mêmes. Toutes les fantaisies sont permises sans que le nom du rabot change (fig. 27).

### 12. – Talon

Comme indiqué plus haut, la courbe en S se détache du conduit de façon progressive ou selon un angle aigu. Là de nouveau toutes les nuances peuvent se présenter, mais il faut admettre d'emblée que c'est un rabot beaucoup moins fréquent que le précédent.

### 13. – Bec de corbin

Rabot curieux et rare, ayant pour fonction de «refouiller» les moulures. Il apparaît dans quelques rares anciens catalogues d'outillage, notamment dans le catalogue Féron & Cie, successeurs de la Maison Lemainque, à Paris, et qui remonte à 1930 environ.

### 14. – Corniche

Autre moulure relativement peu fréquente. Elle porte aussi le nom de «doucine pour corniche», mais le S étant tangentiel à la bordure, il s'agirait en fait davantage d'un talon retourné ou inversé dont la pointe, vers le conduit, aurait été tronquée (fig. 28).

### 15. – Grain d'orge

C'est le rabot «pointu», qui permet de creuser une rainure triangulaire. Il en est de très petits, étroits, qui servent à dessiner ou à graver un filet mince pour souligner une autre moulure ou le bord d'une pièce. Mais il en est aussi de plus grands qui s'utilisaient – dans les Alpes notamment – pour creuser la gueule de loup triangulaire de certaines fenêtres.

Fig. 27  
Diverses formes de doucines simples.

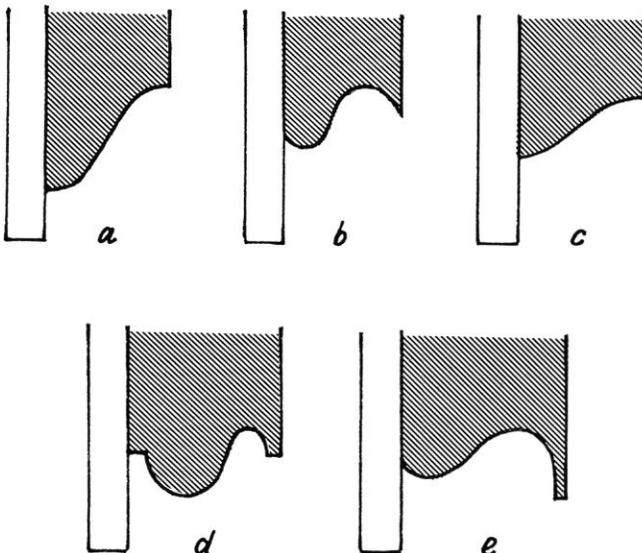
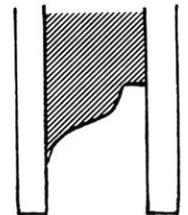


Fig. 28  
Corniche.



*Doucines:*

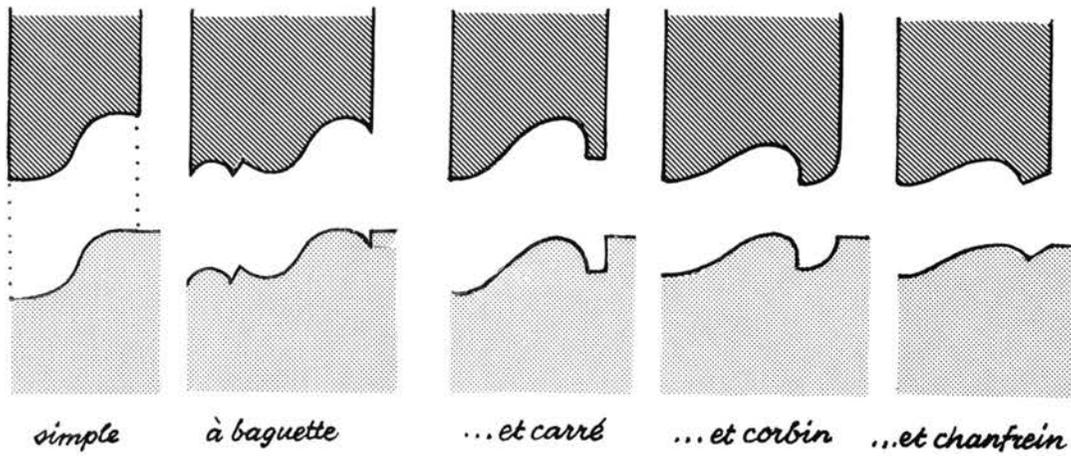


Fig. 29  
Moultures composées.

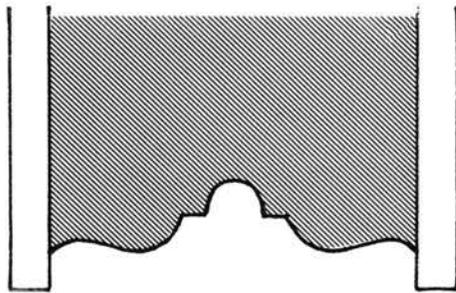


Fig. 30  
Astragale.

**16. – Rabots à moultures composées**

Les rabots décrits ci-dessus sont des rabots de base, donnant les moultures classiques. Mais il existe des rabots dont le fer permet la juxtaposition ou la combinaison de deux ou plusieurs moultures différentes. Pour ces moultures compliquées, on utilise souvent des rabots à plusieurs fers (en général deux), ceci pour faciliter l'affûtage et le réglage.

Les moultures composées les plus fréquentes combinent la doucine à diverses autres formes simples (fig. 29). On a vu plus haut que le boudin aussi était souvent associé à la baguette. Mais il y a bien d'autres combinaisons possibles: doucine et quart de rond entre carrés par exemple, boudin entre carrés, congé et baguette, quart de rond et doucine, etc. Ces moultures se développent généralement sur un plan oblique.

**17. – Rabots à astragales ou couvre-joints**

Ce sont également des moultures composées, mais qui affectent la forme d'un dôme (régulier ou non). Arrondies au sommet, elles sont faites de plusieurs figures simples juxtaposées sur les deux flancs (fig. 30).

Ces rabots sont des outils d'ébénistes et servent à donner une forme aux couvre-joints (Pl. 31).

Pl. 31  
Couvre-joints  
(ou sorte d'astragale).



#### IV. Les rabots à moulures fonctionnelles

Par opposition aux rabots de la série précédente, ceux-ci, tout en utilisant des formes qui sont en soi décoratives, ont pour objectif primaire de satisfaire à une exigence technique précise. Le côté esthétique n'est que complémentaire.

Avec eux, nous avons créé une catégorie séparée. La démarche peut être jugée artificielle, inopportune ou tout au moins discutable, car il est vrai que chacun de ces rabots pourrait être rattaché à l'une ou l'autre des catégories adoptées. Mais ce rattachement possible serait lui aussi artificiel, et peut-être moins clair que celui que nous avons admis.

En faisant le bilan des outils concernés dans ce chapitre, on doit constater qu'il s'agit pratiquement toujours de rabots appartenant à des spécialistes: constructeurs d'escaliers, fabricants de portes ou de fenêtres, ou encore ébénistes fabricants de tables. C'est probablement la raison aussi pour laquelle ces outils se rencontrent moins fréquemment que les autres rabots.

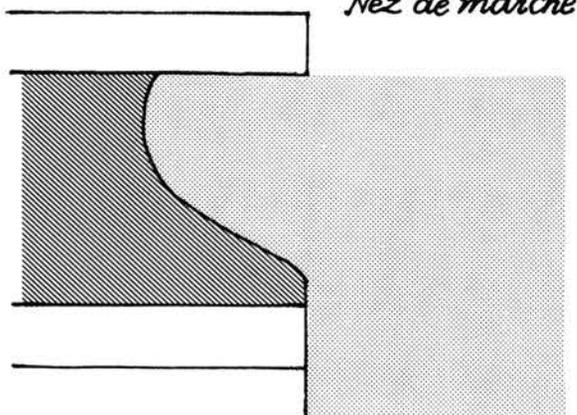
##### Tableau synoptique

Escaliers:	1. Nez de marche 2. Main courante ou barre d'appui
Fenêtres:	3. Renvoi d'eau 4. Larmier ou goutte pendante 5. Noix de fenêtres 6. Gueules de loup 7. Pas de chèvre 8. Pestum 9. Contre-forme
Tables:	10. Rabots de table 11. Rabot et guillaume de pente 12. Rabots à queue

##### 1. – Nez de marche

Rabot de moyenne grosseur, qui s'apparente fortement aux rabots creux. Mais la partie concave est irrégulière sans pour autant être assimilable aux boudins. En fait, il s'agit, comme son nom l'indique, de la forme des bords de marches d'escaliers (fig. 32).

Fig. 32  
Nez de marche.



##### *Main courante*

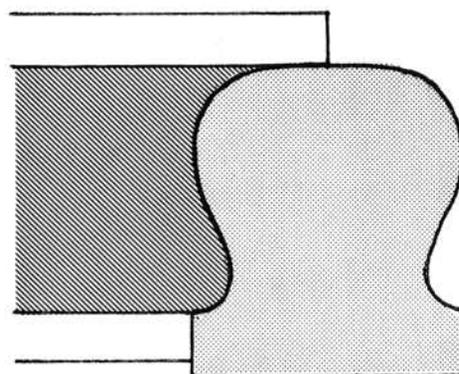


Fig. 33  
Main courante.

##### 2. – Main courante

C'est la moulure qui permet de façonner la main courante ou barre d'appui des barrières d'escaliers. Il y en a plusieurs sortes, dont certaines sont au fond très proches du talon décrit plus haut (fig. 33).

##### 3. – Renvoi d'eau

Appelé aussi «jet d'eau». C'est une sorte de grand rabot, type galère, à poignée oblique de varlope. La semelle large, en forme d'ample doucine, sert à façonner l'arrondi de la pièce qui, au bas des fenêtres, dépasse sur la margelle de pierre et éloigne l'eau ruisselant le long des vitres (Pl. 34).

Pl. 34  
Renvoi d'eau (ou jet d'eau).



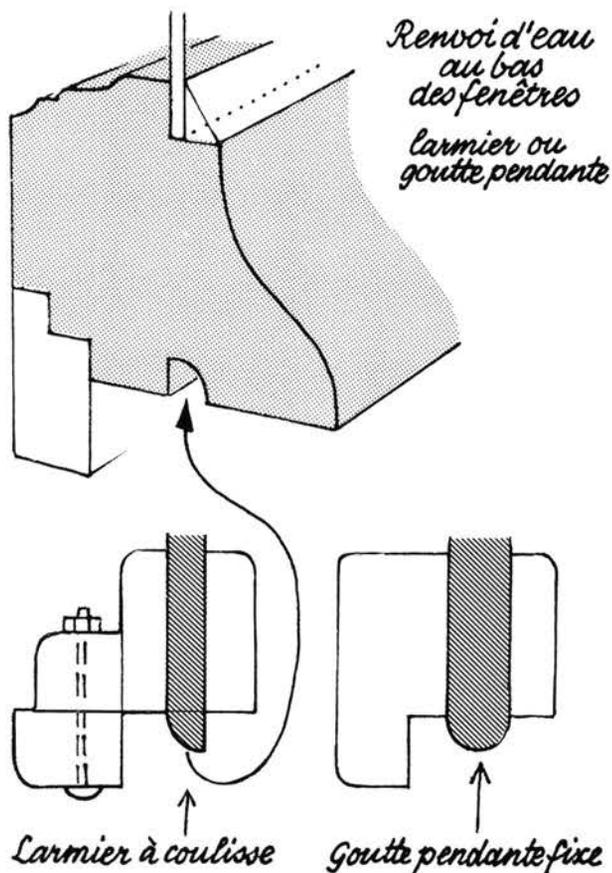


Fig. 35  
Renvoi d'eau et larmier.

#### 4. – Larmier

C'est le rabot qui creuse la cannelure en coin arrondi, en gorge ou en gouttière sous le renvoi d'eau, afin que l'eau coulant ne puisse rejoindre le joint de la fenêtre. La rainure oblige la goutte à tomber, raison pour laquelle le rabot prend le nom de larmier ou encore de «goutte pendante». Le terme allemand de «Wassernase» soit «Goutte au nez» n'est pas moins descriptif ou évocateur que la désignation française (fig. 35).

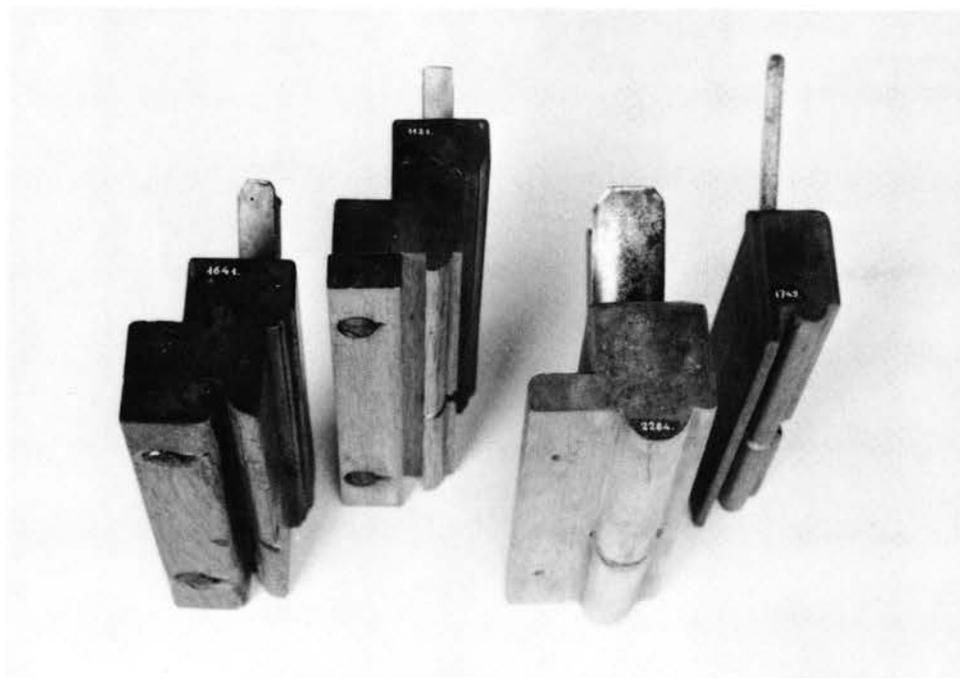
#### 5. – Rabots à noix

La noix est une sorte de battue qui implique deux rabots complémentaires, l'un façonnant la partie mâle de la battue, l'autre la partie femelle. Ce dernier a un profil permettant de façonner simultanément une gorge (a) et un congé (b), alors que le premier façonne une sorte de baguette – la noix proprement dite – qui s'insère dans la gorge pour assurer l'étanchéité de la fenêtre et éviter tout courant d'air (cf. fig. 37).

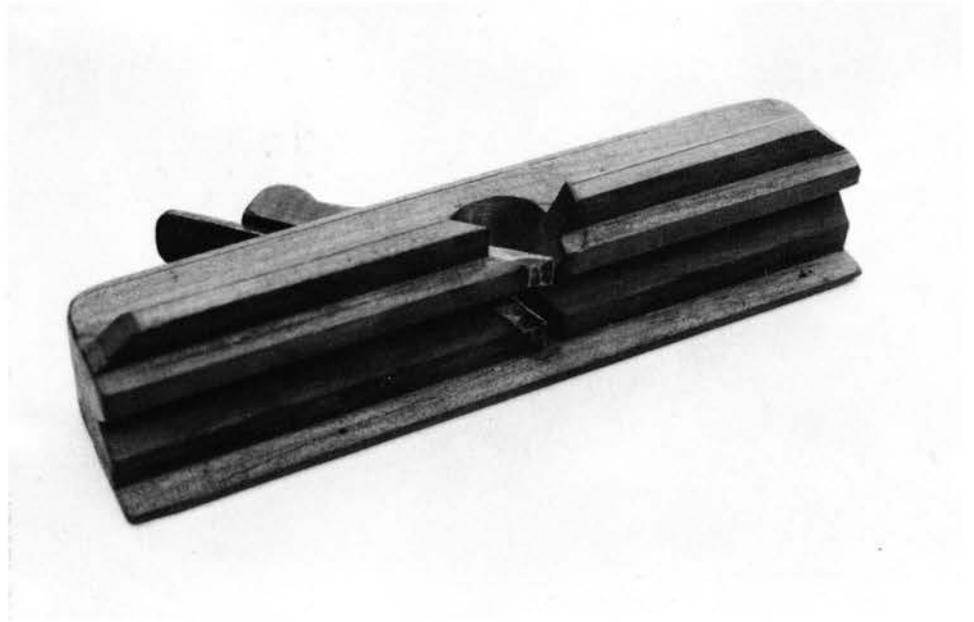
Il est un autre type de rabot qui sert également à façonner des noix pour fenêtres et qui exige deux rabots complémentaires. La moulure affecte la forme d'un S renversé. Le corps du rabot est étroit, le fer n'ayant que 14 à 22 mm de large (cf. fig. 26b).

#### 6. – Gueules de loup

C'est encore un couple de rabots complémentaires pour façonner les battues de fenêtres. L'un des battants porte un arrondi – le «mouton» – qui vient s'emboîter rigoureusement dans l'autre – la «gueule de loup» – pour assurer l'étanchéité de la fermeture. Le rabot rond est à élargir, c'est-à-dire que le conduit peut s'écarter du fer grâce à une vis à écrou. Ce rabot ressemble étonnamment au larmier décrit ci-dessus: seules les dimensions et la fonction les distinguent l'un de l'autre. Précisons que les gueules de loup ont des profils qui ont de 30 à 36 cm de largeur (Pl. 36). Mais il existe aussi deux rabots de finition ou de retouches des gueules de loup, un rond et un creux, qui n'ont de guides ni l'un ni l'autre. Ce sont en quelque sorte des guillaumes dont la semelle est cintrée. Leur forme est caractéristique: un flanc est vertical ou presque et l'autre – le droit – est mouluré, ce qui permet de loger l'extrémité des doigts.



Pl. 36  
Gueules de loup (à droite)  
et larmiers (à gauche).



### 7. – Pas de chèvre

Dans les Alpes, les petites fenêtres des chalets sont souvent équipées de « gueules de loup » triangulaires. Le rabot creux se présente selon la planche 38 ci-contre. Le fer a 3 cm de large, l'encoche en V, 1 cm d'ouverture et environ 1 cm de profondeur. C'est un rabot rare, comme le rabot « pointu » qui en est le négatif. Ce dernier est un grain d'orge de plus fortes dimensions que les grains d'orge à moulures.

Fig. 37  
Noix de fenêtres.

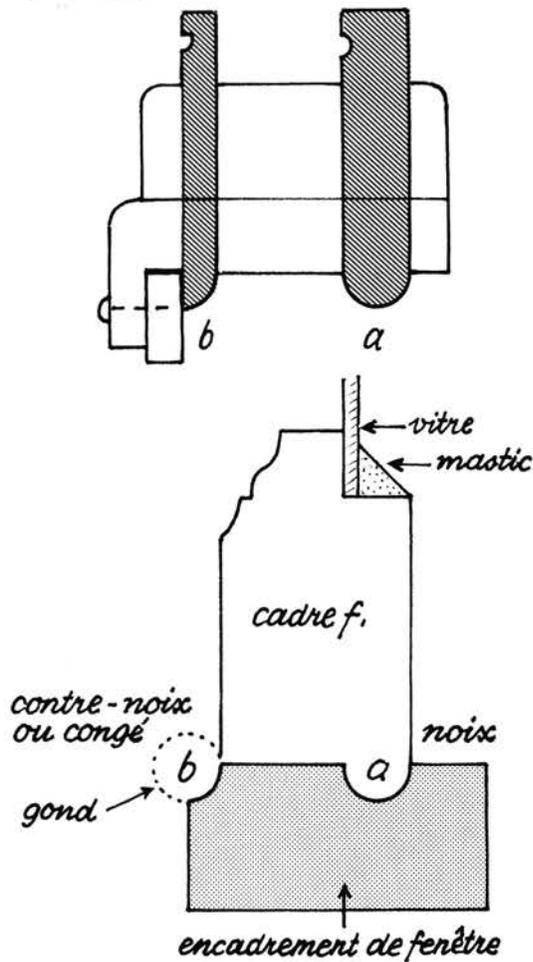
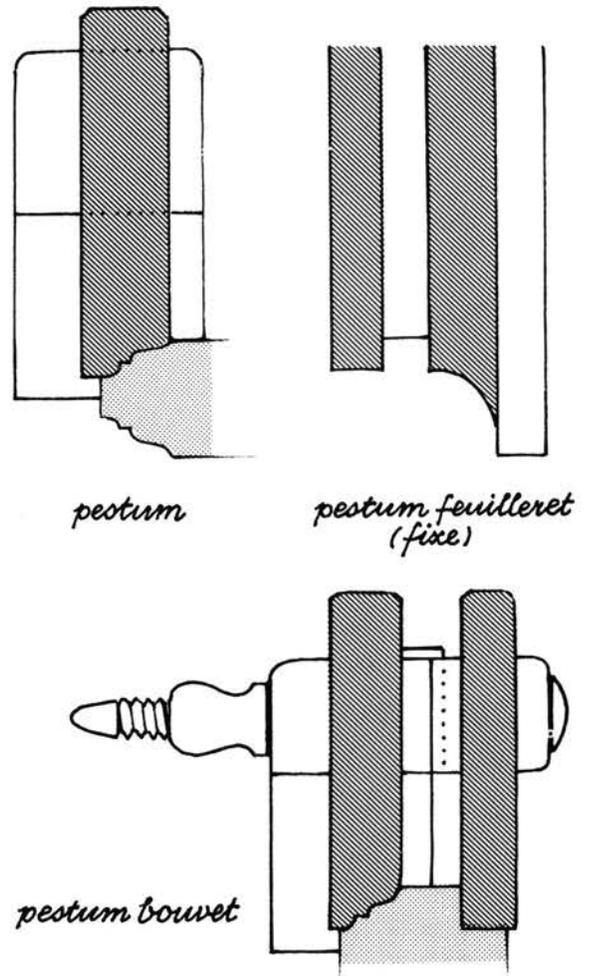
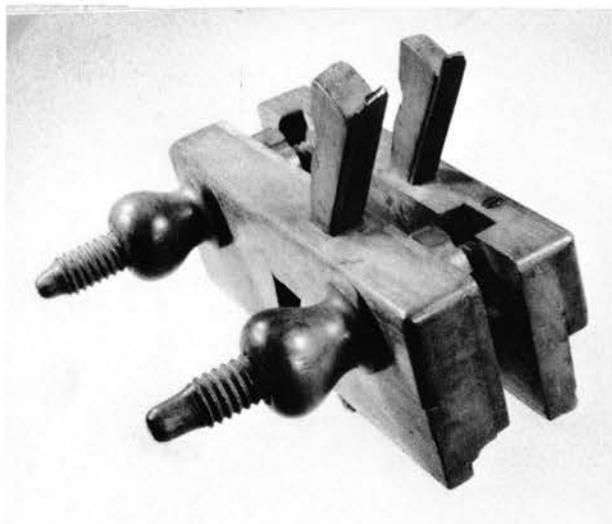


Fig. 40  
Pestum et rabots de fenêtre.





Pl. 39  
Pestum de fenêtres (bouvet).

### 8. – Pestum

C'est la moulure légère qui borde le cadre de la fenêtre, à l'intérieur. Elle peut être une sorte de doucine (fig. 40), ou un congé entre carrés, ou encore une autre forme composée. Le rabot peut être simple et ne comporter qu'un fer – c'est le pestum proprement dit – ou composé et pourvu d'un second fer chargé de creuser la feuillure à verre, en contre-parement. Les deux fers peuvent être fixes, et c'est le pestum feuilleret, ou réglables l'un par rapport à l'autre lorsque le rabot est monté comme un bouvet à joue mobile (sur vis en bois) (Pl. 39).

### 9. – Contre-forme ou contre-rabot

Les croisillons qui séparent les carreaux des fenêtres sont munis, côté opposé à la feuillure pour le verre, d'une petite moulure oblique, le pestum. Or, à l'intersection des croisillons, celui qui s'appuie sur l'autre doit être coupé selon un profil qui est le négatif du pestum, ce qui implique l'usage d'un rabot appelé précisément «contre-forme» (Pl. 41 et fig. 42).

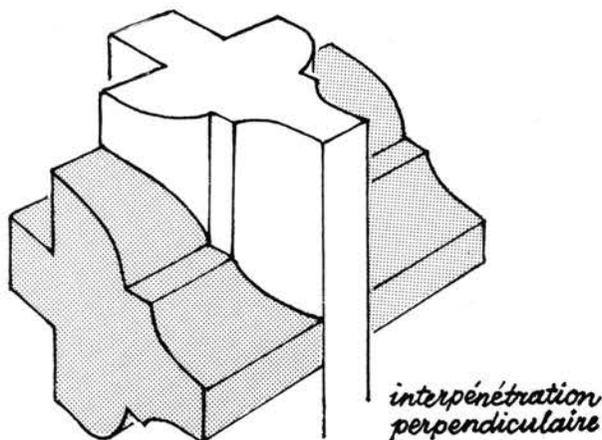
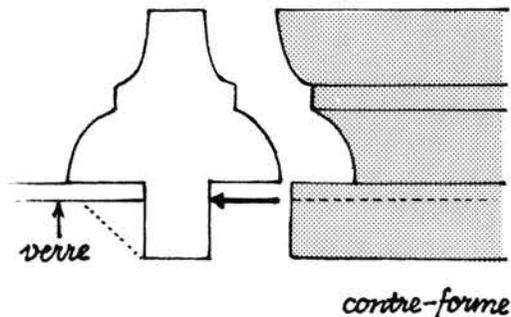
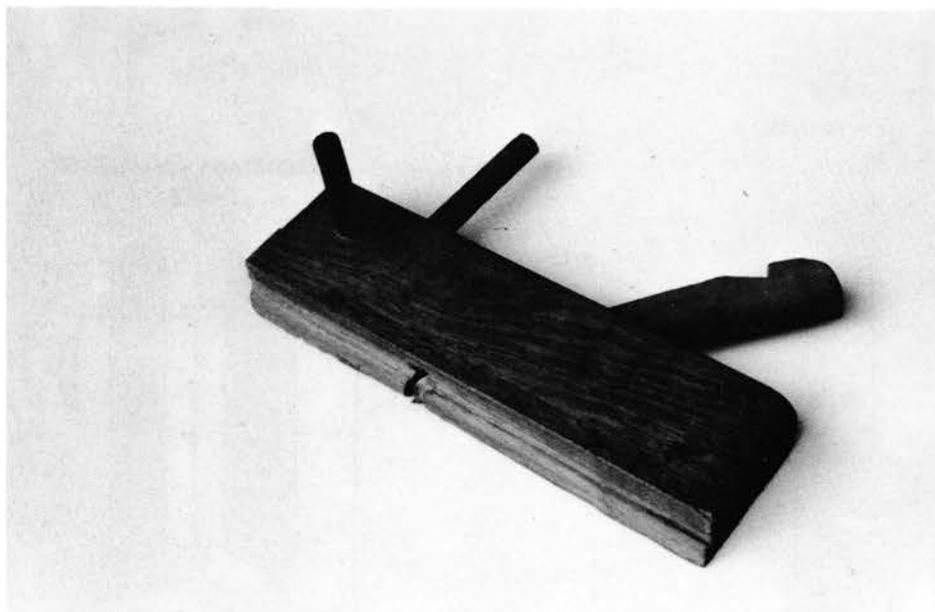


Fig. 42  
Croisillon de fenêtres imposant l'usage du rabot en contre-forme.

Or, comme ce rabot doit travailler perpendiculairement à la fibre du bois et sur des baguettes de relativement petites sections, celles-ci étaient préalablement mises en batterie et serrées, de sorte qu'on en travaillait plusieurs à la fois. Le flanc du rabot était ferré pour éviter l'usure.



Pl. 41  
Contre-forme.

## 10. – Rabots de table

Ce sont des rabots pour façonner les noix de volets de tables, c'est-à-dire les joints de tables pliantes, comme sur la figure ci-contre (fig. 43).

Cela implique – comme pour toutes les noix – une paire de rabots complémentaires. Ces rabots peuvent être fixes et adaptés à une épaisseur donnée du plateau. Ils ont alors l'aspect du rabot de droite de la figure 43.

Mais le rabot mâle peut aussi être conçu pour une épaisseur variable du plateau. Il affecte alors la forme représentée sur le croquis de gauche.

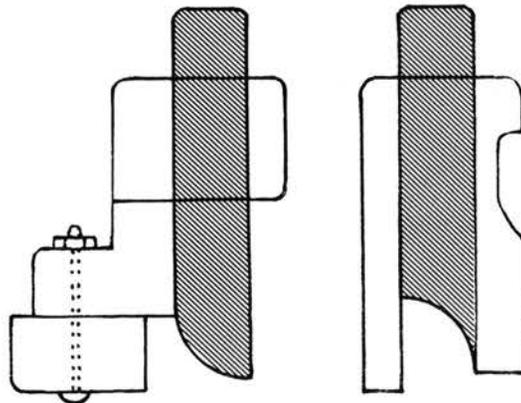
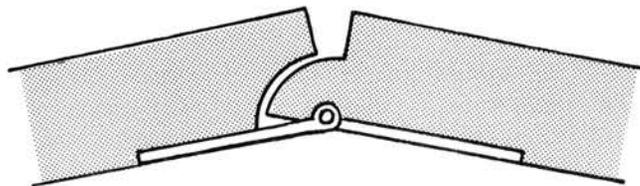


Fig. 43  
Rabots de table.

## 11. – Rabot et guillaume de pente

Ils sont faits pour entailler le flanc des coulisses de table. Entendons par là les larges rainures taillées en queues d'aigle pour recevoir les montants des rallonges. La coulisse elle-même est taillée à l'aide d'un riflard qui creuse un canal à flancs verticaux de la largeur voulue. Puis il faut donner le biais aux deux flancs de la coulisse pour passer de l'image 1 à l'image 2 (fig. 44).

C'est à cet effet qu'est conçu le guillaume de pente. La pente est celle de la queue d'aigle. Le couteau du rabot travaille de côté comme le «guillaume de côté», et la semelle oblique donne l'inclinaison juste.

## 12. – Rabots à queue

Ce sont des rabots à semelle en biais, inclinée vers le conduit. Ils servent à façonner le flanc des queues d'aigle pour les coulisses de table par exemple, ou pour les «queues lancées» (qui ont donné leur nom au rabot) (fig. 45).

Il en existe de fixes, alors que d'autres sont réglables, à une ou à deux butées mobiles.

Fig. 44  
Guillaume de pente pour façonner les flancs obliques des coulisses en queues d'aigle.

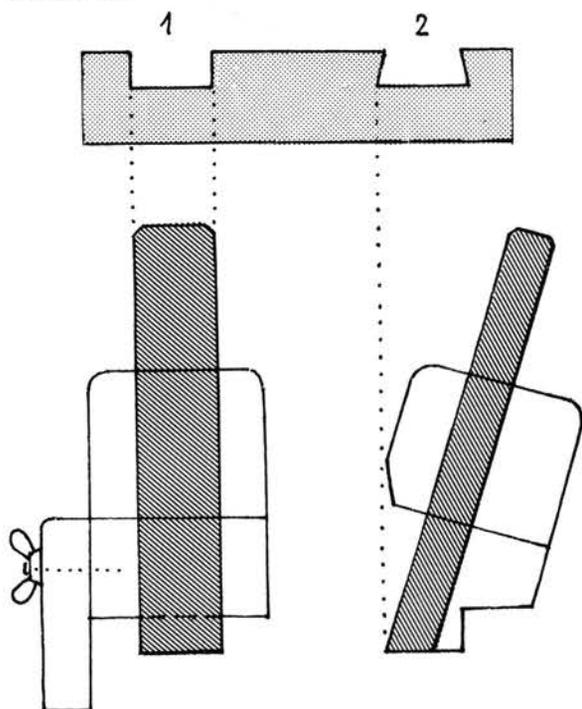
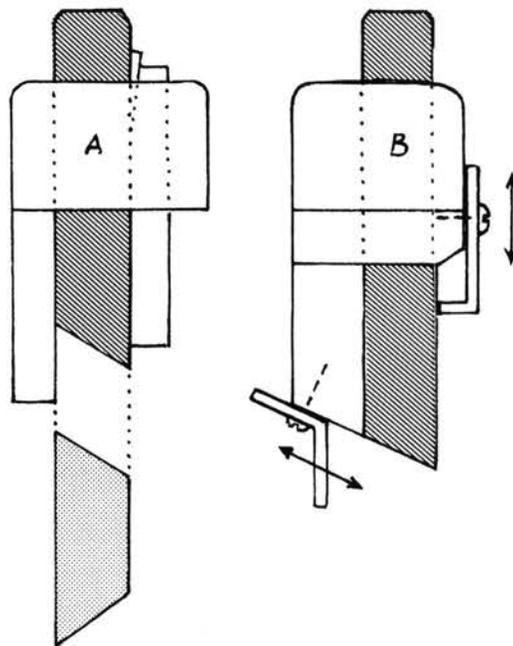


Fig. 45  
Rabots à queues (fixe à gauche, réglable à droite) pour façonner les «queues lancées».



## V. Les rabots d'assemblages

Ce sont des outils de profilage, modifiant la section d'une pièce, servant à façonner des battues, des feuillures, des encoches carrées, à profiler tenons et mortaises et, d'une façon plus générale, à préparer les joints d'assemblage. On peut distinguer grossièrement quatre types de rabots se rattachant à ces fonctions: ce sont les guillaumes, bouvets et feuillets, puis les rabots spéciaux qui comportent notamment les rabots à éléger, guimbardes et rabots à crémaillères. Les trois premiers types nommés comportent plusieurs espèces bien caractérisées, le plus souvent par des fonctions spécialisées.

### Tableau synoptique

Guillaumes:	1. simple (droit ou oblique) de parqueteur 2. de bout 3. à navette 4. de côté 5. à éléger 6. à ongle 7. à coup d'entrée 8. à joue mobile 9. de pente
Bouvets:	10. Bouvets à joindre ordinaires à languettes à rainures 11. Bouvet à joindre transformable 12. Crétoire à lambris 13. Bouvets en deux pièces (à joue mobile) sur tiges sur vis de profondeur 14. Bouvet à embrever
Feuillets:	15. Feuillet ordinaire en parement en contre-parement 16. Varlope à onglets 17. Feuillet d'ébéniste 18. Feuillet à plates-bandes
Rabots spéciaux:	19. Rabet à éléger 20. Rabet à entailles (à persiennes) 21. Guimbardes (oisillon) 22. Rabet à crémaillères

Les guillaumes sont des rabots étroits, de 20 à 35 mm de largeur, souvent un peu plus longs que les rabots de poing classiques (à aplanir). Le fer est aussi large que le fût. Les guillaumes servent à dresser des angles rentrant, à faire des chanfreins, à exécuter des retouches dans des rainures ou des feuillures inaccessibles aux autres rabots.

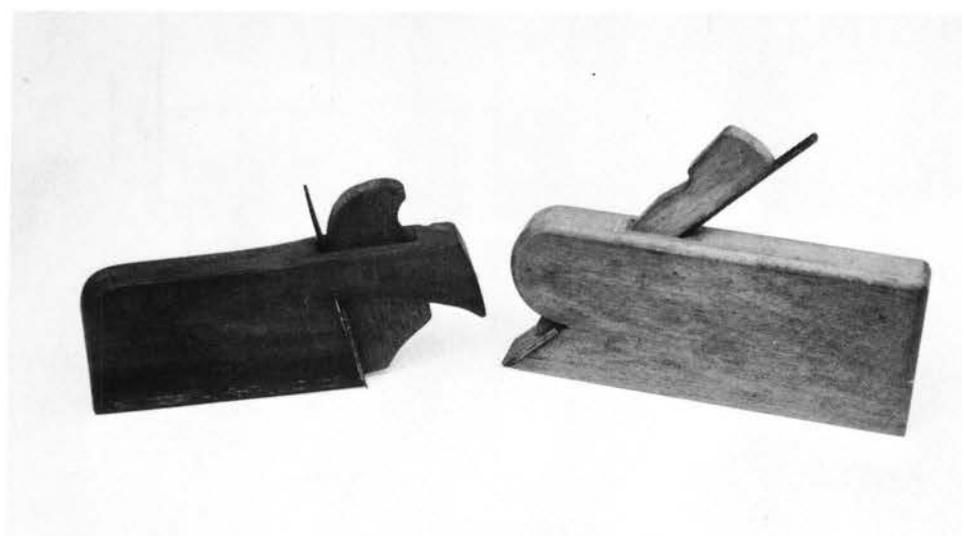
### 1. – Guillaume simple

Il répond à la définition générale ci-dessus. Le fer est placé perpendiculairement au fût et il a un angle d'attaque de l'ordre de 55 degrés pour travailler le bois dans le sens du fil, de 75 degrés pour travailler le bois en contre-fil. On l'appelle alors «**guillaume debout**», ce qui prête à confusion avec le guillaume décrit sous chiffre 2 ci-dessous. Précisons encore que le fer peut être disposé obliquement par rapport au fût pour le travail des bois durs – ce qui a pour effet aussi d'appuyer le rabot contre la feuillure. Il peut également être muni d'un tranche-fil pour traiter des pièces à fil en travers, mais cette adjonction est rare.

Enfin, on trouve parfois des guillaumes simples, à semelle métallique (en général en acier). Ce sont des outils **de parqueteur**, utilisés surtout pour chanfreiner des languettes dans le but d'en faciliter l'emboîtement. La semelle de bois serait trop rapidement striée par l'usage.

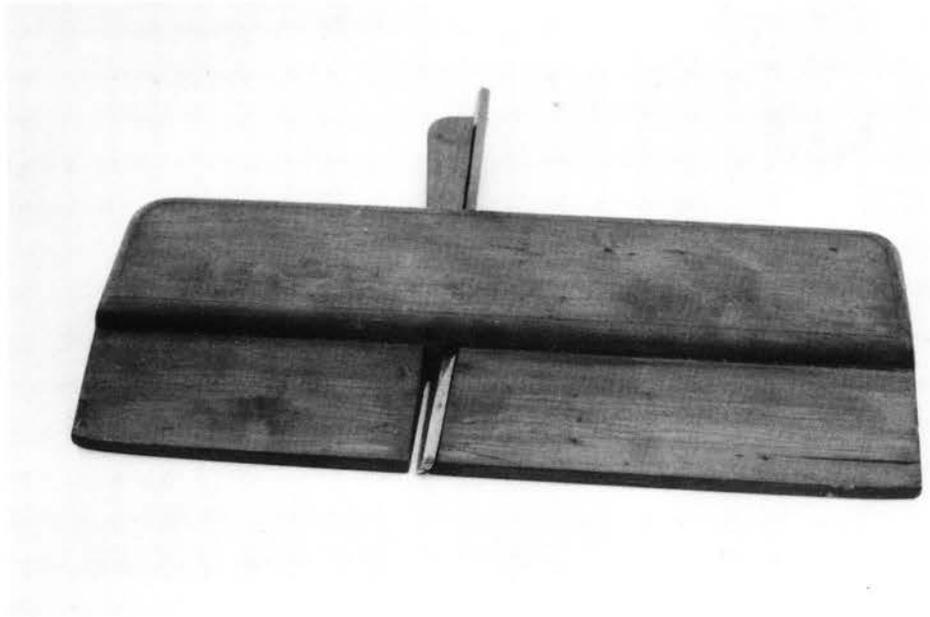
### 2. – Guillaume de bout

C'est un guillaume dont le fer est tenu contre le nez du rabot afin de permettre de retoucher une feuillure jusque dans un angle (Pl. 46).



Pl. 46  
Guillaumes de bout.

Pl. 47  
Guillaume de côté.



Pl. 48  
Guillaume de côté.



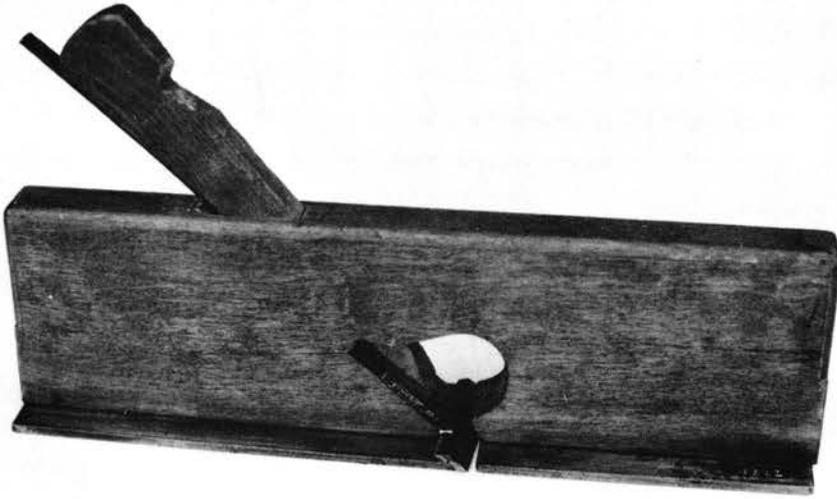
### 3. – Guillaume à navette

C'est un guillaume étroit, dont le corps s'amincit vers les extrémités (en forme de bateau) et qui sert à chanfreiner les lames de persiennes après replissage.

### 4. – Guillaume de côté

C'est un guillaume dont la joue extérieure converge vers la joue interne, ne laissant qu'une semelle très étroite. Le couteau saille extérieurement et latéralement sur la joue (il est donc vertical). Ce dispositif permet de retoucher les flancs d'une rainure (Pl. 47). Mais il existe aussi des guillaumes de côté dont le corps est muni d'une lame d'acier légèrement inclinée. Le fer, au lieu d'être en travers et de déboucher sur une semelle, est tourné parallèlement aux joues du rabot. Le taillant travaille dans une fente qui barre le guide d'acier en oblique (Pl. 48).

Pl. 49  
Guillaume à élégir ordinaire.



Pl. 50  
Guillaume à élégir de charron.



#### 5. – Guillaume à élégir

C'est un guillaume à semelle débordante. La lame a dès lors la forme d'un T renversé. Lorsque la potence est suffisamment étroite, il sert à élargir une rainure ou à en retoucher la largeur. Il joue en fait le même rôle que le guillaume de côté qu'il a remplacé. La semelle est le plus souvent en acier (Pl. 49 et Pl. 50).

#### 6. – Guillaume à onglet

C'est un guillaume à semelle oblique. Le biais peut être à gauche ou à droite, selon le travail à effectuer et le sens des fibres de la pièce à raboter. L'obliquité de la semelle facilite le travail dans un angle de meuble par exemple.

#### 7. – Guillaume à coup d'entrée

C'est un guillaume «pointu» à un ou deux fers, qui sert à donner un léger chanfrein à l'entrée d'une rainure pour faciliter la pénétration de la languette et éviter que la colle ne suinte (fig. 51).

#### 8. – Guillaume à joue mobile

C'est un guillaume monté comme un bouvet en deux pièces, dont on peut par conséquent régler l'écartement. Cela permet de façonner une feuillure en contre-parement. Peut-être eût-il été plus judicieux dès lors de répertorier ce rabot plutôt dans les feuillets que dans les guillaumes.

#### 9. – Guillaume de pente

C'est un petit guillaume rare car très spécialisé, qui a déjà été décrit plus haut avec les rabots de tables.



Fig. 51  
Guillaume «à coup d'entrée»  
(peut avoir un ou deux fers).

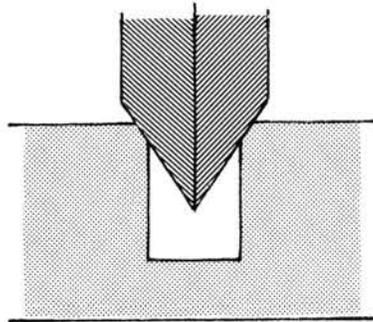
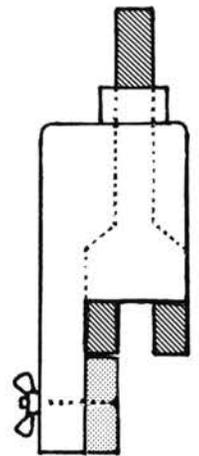


Fig. 53  
Schéma expliquant le mode  
de transformation du bouvet.



**Les bouvets** sont des rabots d'assemblage qui servent essentiellement à façonner tenons et mortaises pour joindre des planches par leurs côtés. Ce sont des rabots étroits, évacuant les copeaux par le côté, et munis de conduits fixes.

Leur nom vient d'un mot latin qui signifie le bœuf, car le bœuf est l'animal voué de toute éternité à tracer les sillons dans la terre. Par analogie, le bouvet est le rabot qui trace les sillons dans le bois!

#### 10. – Bouvets à joindre ordinaires

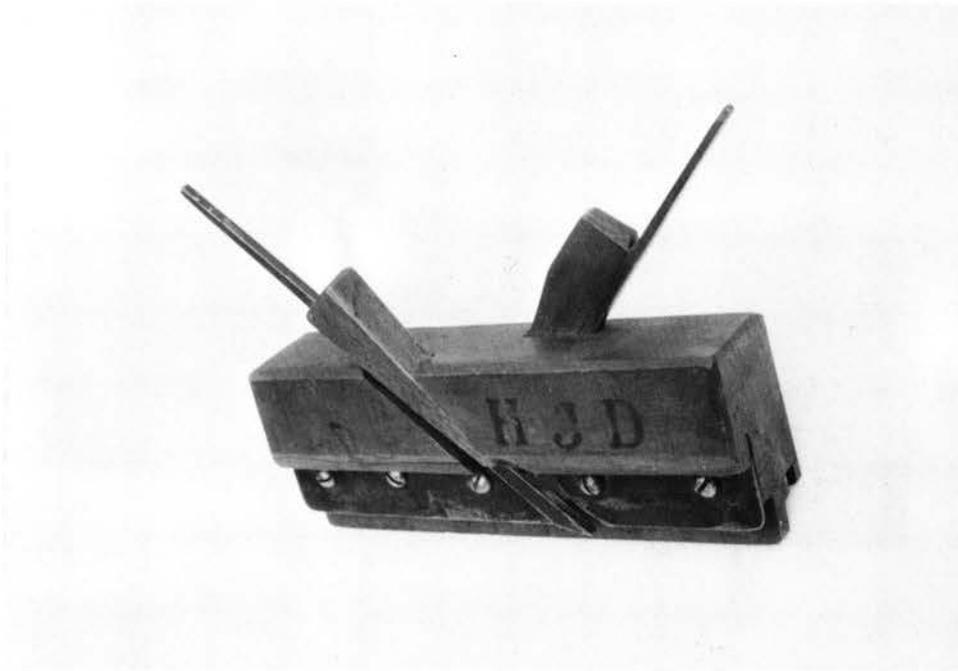
Ils constituent en général une paire. Il y a d'une part le bouvet qui dégage le tenon ou **bouvet à languettes**, appelé aussi **crêtoire**, car la languette porte également le nom de crête. Il a un fer dont le taillant en forme de U creuse de part et d'autre du tenon. Mais le couteau qui s'appuie contre le conduit est toujours à peine plus large que le couteau externe.

Il y a d'autre part le **bouvet à rainures** qui creuse la mortaise ou la cheneau correspondant à la languette taillée par le bouvet complémentaire.

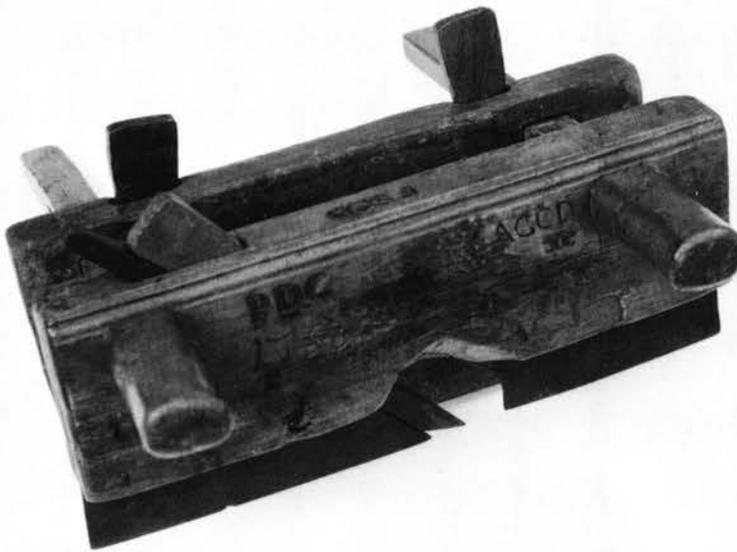
#### 11. – Bouvet à joindre transformable

C'est un bouvet à languettes dont le taillant extérieur correspond à la largeur de la rainure. Le conduit comporte deux trous latéraux qui permettent de visser une lame de bois sur la face interne et de neutraliser ainsi un des taillants. En utilisant le même rabot modifié de la sorte et sans changer de lame, on peut directement façonner la rainure qui correspond à la languette. Les trous pour fixer la pièce rapportée, au lieu d'être circulaires, peuvent être rectangulaires. La pièce ajoutée est alors fixée par des tenons bloqués par une cheville ou une clé (Pl. 52 et fig. 53).

Pl. 54  
Crêtoire à lambris.



Pl. 55  
Bouvet à joue mobile sur tiges,  
du XVIII<sup>e</sup> siècle.



### 12. – Crêtoire à lambris

Lorsqu'il s'agit de parer le champ de lambris ou de planches étroites, les deux bouvets complémentaires (à languettes et à rainures) sont réunis sur le même fût. Les fers sont disposés de chaque côté du corps et forment entre eux un angle droit (Pl. 54).

### 13. – Bouvets en deux pièces (à joue mobile)

Ce sont des bouvets qui ont la particularité de permettre la creuse d'une rainure à une distance variable par rapport au bord de la pièce à travailler.

Ce perfectionnement semble n'être apparu qu'à partir de la fin du XVII<sup>e</sup> siècle. Les premiers spécimens étaient assez grossièrement taillés dans du chêne. La joue mobile coulisse sur deux tiges de bois rectangulaires. Des coins verticaux, passés dans le corps du bouvet, permettent le blocage de la joue mobile (Pl. 55).

Les tiges rectangulaires dont les flancs sont parallèles à ceux de la joue furent remplacés plus tard par des tiges carrées dont les diagonales sont parallèles aux côtés du rabot. La joue mobile est alors partagée en deux, horizontalement, et les deux éléments vissés ensemble. En serrant les vis, on force sur les tiges, garantissant un blocage sans aucun jeu possible (Pl. 56).

Ultérieurement, les tiges angulaires furent remplacées par des vis en bois, plus élégantes mais plus délicates aussi. Le réglage se fait à l'aide d'un gros écrou, en bois également, et le blocage par un contre-écrou à bord cannelé qui disparaît pratiquement dans une loge ménagée dans la joue mobile (Pl. 57).

Il existe enfin des bouvets de ce même type mais équipés de fers à moulures, qui servent à façonner les bords de fenêtres (voir plus haut sous « pestum ») (cf. Pl. 39).

Les bouvets montés sur vis sont des outils d'ébénistes, alors que les bouvets montés sur tiges, plus résistants, sont plutôt des outils de menuisiers ou de charpentiers.

Il reste à mentionner pour finir avec cette catégorie de rabots un bouvet en deux pièces, à réglage sur vis, équipé d'une sorte de patin de métal coulissant sur une tige verticale et qu'on peut bloquer à la hauteur voulue à l'aide d'une vis à ailette. Ce dispositif permet de définir avec précision la profondeur de taille de la rainure. La plupart des bouvets d'ébénistes sont munis de ce perfectionnement. C'est le **bouvet dit à approfondir** (Pl. 57).

#### 14. – Bouvet à embrever

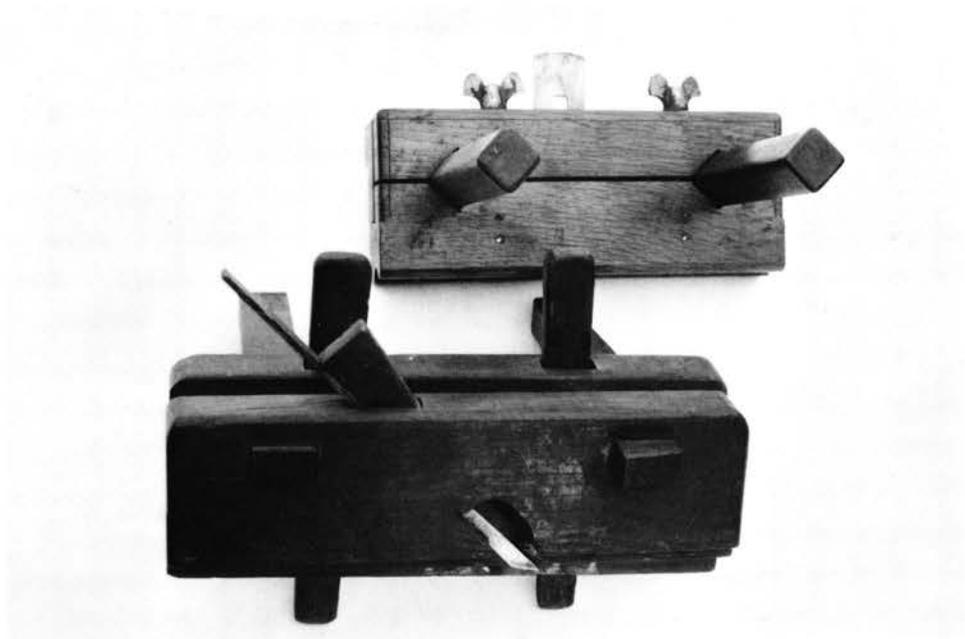
C'est un bouvet simple qui trace des rainures parallèles, peu profondes et régulières, séparées par des crêtes d'égale dimension (fig. 58) et qui, façonnées sur deux pièces, permettent l'emboîtement de celles-ci. Le rabot se présente un peu comme un feuillet en contre-parement ou comme un enlève-carrés. Mais la semelle est en général ferrée.

#### 15. – Feuillet ordinaire (de dimensions fixes)

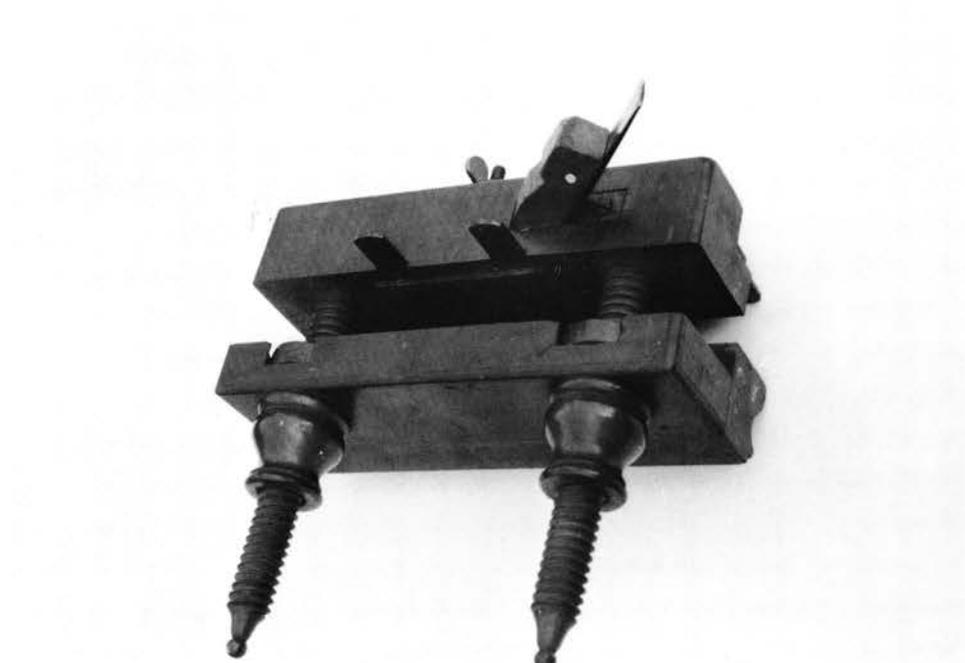
Précisons tout d'abord que la feillure (ou battue) est une entaille en angle rentrant faite dans un montant de porte ou de fenêtre et assurant une bonne fermeture.

*A suivre*

Pl. 56  
Bouvets à joue mobile sur tige  
rectangulaire (devant)  
et losangique (derrière).



Pl. 57  
Bouvet à joue mobile sur vis  
(de profondeur).



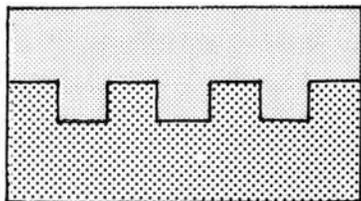
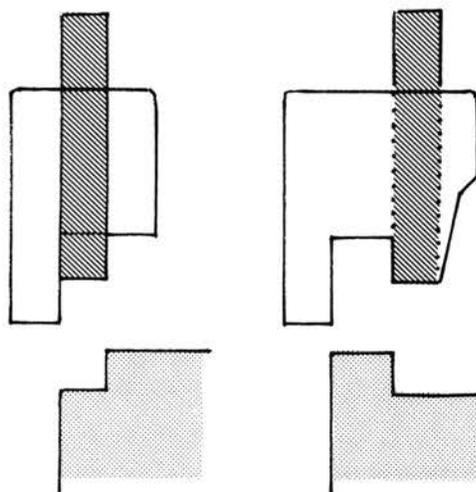


Fig. 58  
Embrèvement.

Le feuilletter est un rabot de poing. Le copeau sort latéralement par un orifice en coquille. La joue débordant vers le bas sert de guide, et l'entaille sur l'autre joue règle la profondeur de la feuillure à façonner. Une telle feuillure est dite **feuillure en parement**. Il existe des rabots permettant de tailler une **feuillure en contre-parement**. Le principe est le même mais la rainure de profondeur se trouve à l'intérieur. Précisons encore que le fer peut être droit ou oblique et que le feuilletter peut être muni d'un traçoir ou coupe-fil pour travailler le bois en travers. Ce rabot se distingue par les dimensions seulement de l'enlève-carrés qui donne une petite moulure dite filet plat (cf. fig. 59).



*Feuillures  
en parement et en contre-parement*

Fig. 59  
Feuilletterets en parement et contre-parement.

### 16. – Varlope à onglet ou joigneux

C'est un grand feuilletter de dimensions fixes. Il est au feuilletter ordinaire ce que la varlope est au rabot à raplanir. Le joigneux peut atteindre plus d'un mètre de longueur. Son profil est en général simplifié en ce sens qu'il n'a pas de guide de profondeur. Par contre, son couteau est assez large. Il sert à façonner ou rectifier les feuillures de grandes pièces.

### 17. – Feuilletter d'ébéniste (réglable)

C'est un feuilletter plus large que les feuilletterets ordinaires, mais le conduit, au lieu d'être un prolongement de la joue du rabot, est une pièce de bois coulissante et qu'on peut régler à volonté à l'aide de vis pour modifier la largeur de la feuillure. Un dispositif similaire fixé sur la joue interne permet de modifier également la profondeur.

Souvent ces feuilletterets sont équipés d'un fer oblique qui facilite le travail des bois durs ou des pièces dont le fil est en travers. Le fer oblique a aussi pour fonction de tirer la pièce contre le conduit.

Ces feuilletterets sont toujours munis d'un traçoir ou tranche-fil.

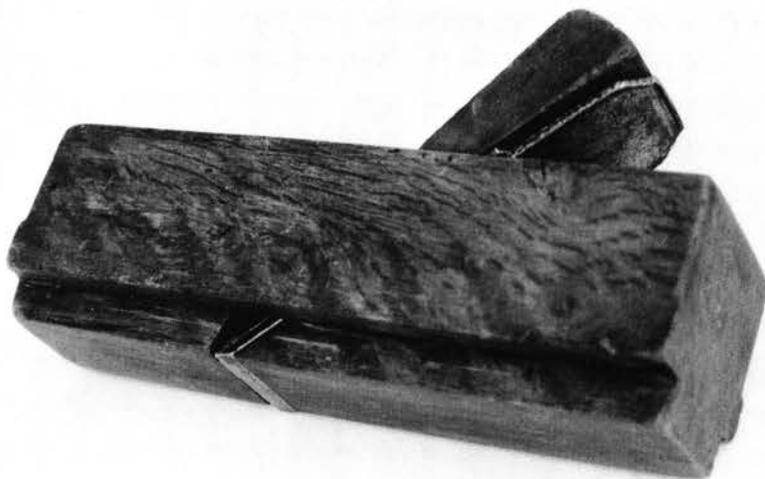
### 18. – Feuilletter à plates-bandes

C'est un feuilletter de même type que le précédent mais plus large encore et dont le guide est en général une liste de laiton. Il sert à exécuter les plates-bandes des panneaux. Il est aussi muni d'un coupe-fil. Il se distingue du précédent par le fait qu'il n'est pas possible de modifier la profondeur de la feuillure.

### 19. – Rabot à éléger

C'est un rabot à peine plus étroit qu'un rabot à raplanir, avec évacuation des copeaux par le haut, mais dont la semelle est feuillurée des deux côtés et ramenée entre feuillures et la largeur du fer. Il se comporte dès lors comme un guillaume et les feuillures latérales servent de guide de profondeur (Pl. 60). Il sert à aplanir ou dresser les feuillures ou élégis larges et peu profonds.

Pl. 60  
Rabot à éléger.



## 20. – Rabot à entailles

Ce rabot se présente sous la forme d'un rabot à éléger mais se caractérise par un fer plus étroit et par deux feuillures relativement profondes et surtout **inéga**les. La plus profonde des deux permet de loger une réglette dont l'épaisseur compense exactement la différence entre les deux feuillures et qui sert de guide pour garantir la rectitude de l'entaille (fig. 61). Ce rabot sert à tailler les rainures de casiers, bibliothèques, etc. Il est également muni de deux coupe-fil pour trancher les fibres lorsqu'on travaille en bois de travers.

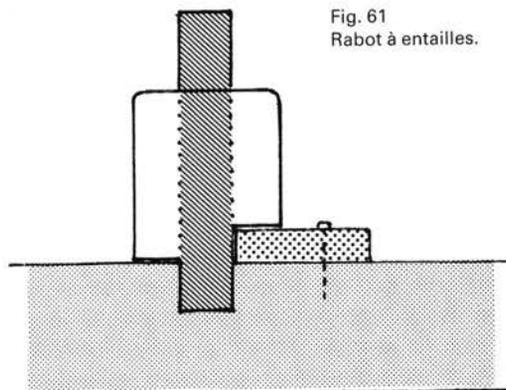


Fig. 61  
Rabot à entailles.

## 21. – Guimbarde

C'est un curieux rabot transversal, à poignées latérales et fer généralement coudé. Le corps se prolonge sur la partie avant par une sorte de demi-cercle pris dans la masse et laissant une « lumière » dont la fonction n'est pas de laisser échapper les copeaux mais d'assurer la visibilité de l'artisan (Pl. 62).

Cet outil sert en effet à rectifier une rainure préalablement dégrossie au ciseau.

La guimbarde – mieux connue chez nous sous la dénomination d'« **oisillon** » (dans la région de La Forclaz sur Le Sépey, on parle même de l'avesillon) – s'utilise en principe pour façonner des rainures en travers du fil, les côtés ayant été sciés auparavant avec une scie à peigne ou ragasse.

Son fer coudé lui a valu le nom de « pied de diable » ; sa forme générale celui de « crapaud », ceci surtout pour les petits modèles.

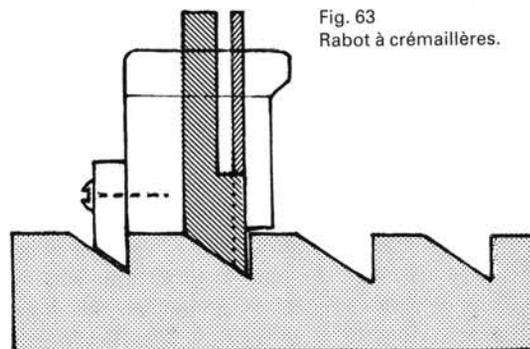
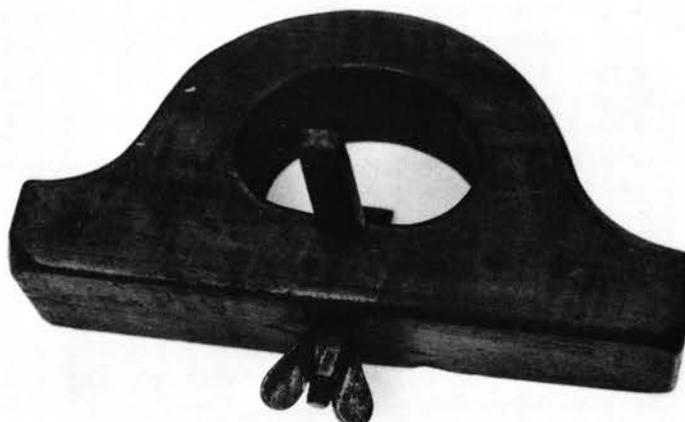


Fig. 63  
Rabot à crémaillères.

## 22. – Rabot à crémaillères

Il ressemble beaucoup au rabot à queue que nous avons décrit plus haut, mais est muni d'un coupe-fil, indispensable puisque l'outil peut être appelé à attaquer le bois perpendiculairement aux fibres. Le guide s'appuie chaque fois sur le flanc de l'encoche fraîchement taillée (fig. 63).

Pl. 62  
Guimbarde ou «oisillon».



## VI. Les rabots particuliers

Les rabots décrits jusqu'ici étaient pour la plupart des rabots de menuisiers ou d'ébénistes. Ce qui ne veut pas dire qu'ils n'entraient pas également dans l'outillage d'autres spécialistes. Beaucoup d'entre eux se trouvaient aussi volontiers dans l'atelier du paysan qui, par la force des choses, était amené à faire lui-même de nombreux travaux de création ou de réfection.

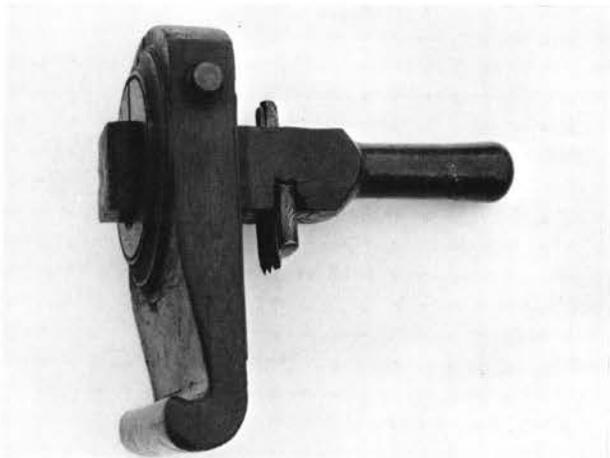
Mais à côté de ces outils plus ou moins traditionnels, il existe encore des rabots adaptés à des travaux moins courants, qui s'écartent souvent de la forme classique du rabot et qui relèvent en général d'un artisanat très spécialisé.

Nous aborderons ces outils par métier. Mais nous ne reprendrons pas dans ce chapitre les rabots qui auraient déjà été traités dans les chapitres précédents. De ce fait, la liste des rabots figurant au sommaire de notre tableau synoptique n'est pas exhaustive pour le métier mentionné.

### Tableau synoptique

Tonneliers:	1. Jabloir et verdonndaine 2. Bouvet-jabloir 3. Chanfrenière et Stockholm 4. Rabot de fond 5. Feuilleret cintré 6. Guillaume convexe 7. Colombelle
Boisseliers:	8. Jabloir à joue mobile 9. Gravoir 10. Rabot pour fonds de seilles 11. Rabot à targes (ou plieuses)
Charrons:	12. Rabot pour manches 13. Brocheuse 14. Bouvet à plat 15. Wastringues ou guimbardes de carrossiers
Vanniers:	16. Râcle à osier 17. Eclissoire ou escœur
Plâtriers:	18. Chemins de fer
Relieurs:	19. Rabot à rogner
Divers:	20. Rabot à caisses 21. Filière 22. Taraud 23. Rabot à cheveux d'ange

Pl. 64  
Jabloir de tonnelier, du Mâconnais.



## Rabots de tonneliers

### 1. – Jabloir et verdonndaine

C'est un rabot servant à tracer le jable, c'est-à-dire la rainure circulaire, à l'intérieur du tonneau, dans laquelle viendra s'insérer le fond (Pl. 64). Il porte parfois le nom de **ruelle** ou encore de **verdonndaine**. Mais ce dernier nom semble réservé à un type légèrement différent, de forme plus allongée, rappelant le chapeau de gendarme.

Jabloirs et verdonndaines se composent de trois parties:

- Une pièce de bois rectangulaire assez épaisse et percée d'un trou carré. C'est le guide ou conduit, dont la face intérieure est renforcée d'une plaque de métal et la partie supérieure modelée pour faciliter la position de la main.  
Cette pièce est fendue de la vcôte à la lucarne, ce qui permet un léger écartement pour insérer la cheville. Une vis, logée dans l'épaisseur, permet d'assurer le blocage.
- Une cheville rectangulaire coulissant dans la lucarne et terminée par une poignée ronde. Elle porte elle-même une encoche et un trou pour loger et tenir le fer.
- Le fer, en deux pièces: une sorte de châssis à loge taillée en trapèze dans laquelle coulisse la lame elle-même, dont on peut régler la profondeur. Le blocage est garanti par un petit coin de bois forcé entre les deux tiges métalliques.

### 2. – Bouvet-jabloir

En fait, il s'agit d'un bouvet à joue mobile, monté sur vis, en général, et dont la semelle est cintrée ou convexe. Il permet d'effectuer le même travail que le jabloir classique.

### 3. – Chanfrenière ou Stockholm

Ces rabots présentent l'allure générale de la verdonndaine. La lame de la chanfrenière est une sorte de grand quart de rond, alors que la semelle est simultanément cintrée. Le rabot est donc une sorte de rabot à débiller qui épouse la courbe intérieure du tonneau en taillant un chanfrein légèrement concave à l'extrémité des douves.

Quant au stockholm, c'est un rabot à débiller ordinaire, à semelle ronde tant dans la largeur que dans la longueur. Le corps du rabot est fixé contre une joue largement débordante en forme de chapeau de gendarme (Pl. 65).

### 4. – Rabot de fond

C'est un rabot à raplanir, mais dont le fût est cintré latéralement. Il sert à retoucher les fonds de tonneaux ou de barriques.

### 5. – Feuilleret cintré

Comme son nom l'indique, c'est un feuilleret simple cintré latéralement pour façonner une feuillure circulaire.

Pl. 65  
Stockholm ou chanfrenière.



Pl. 66  
Guillaume convexe à navette  
(remarquez l'empîement de  
renforcement en queue  
d'aigle double).



#### 6. – Guillaume convexe

De même qu'il existe des guillaumes simples et à navette pour traiter les surfaces planes, il existe les homologues pour retoucher des surfaces creuses ou concaves. Ce sont les guillaumes convexes qui peuvent, eux aussi, être simples ou en navette (Pl. 66).

#### 7. – Colombelle

Ce sont des sortes de guillaumes convexes à semelle plus large mais dont le fer n'occupe pas l'entier de la largeur. Ils permettent des retouches sur les parois internes du tonneau jusqu'à fleur du fond, l'obliquité de la semelle garantissant la possibilité de travailler dans l'encoignure.

## Rabots de boisseliers

### 8. – Jabloir à joue mobile

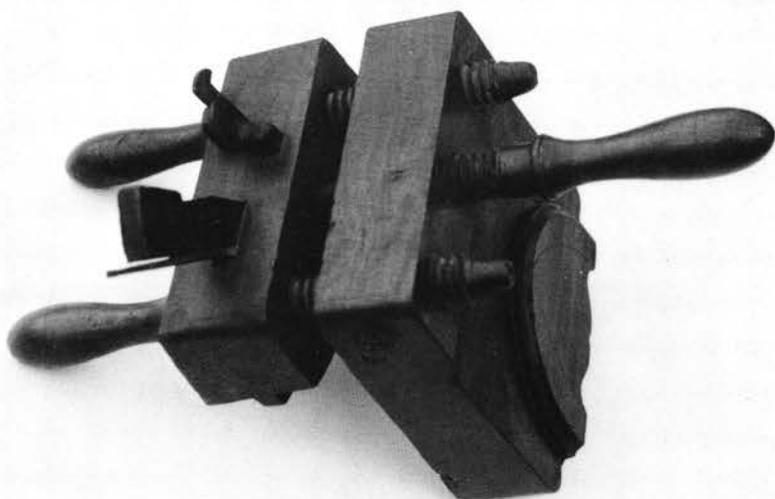
Construit sur le principe du bouvet en deux pièces, il se compose d'un petit rabot cintré à rainure équipé de deux tranche-fil, et d'une joue mobile réglable par des vis en bois. Cette seconde pièce servant de conduit sur le bord de la cuve est massive, presque carrée et comporte à sa base, taillée dans l'épaisseur, une loge pour enfiler les doigts. Une saillie en demi-cercle sur la face extérieure donne l'appui du pouce (Pl. 67).

### 9. – Gravoirs (ou gergeloirs)

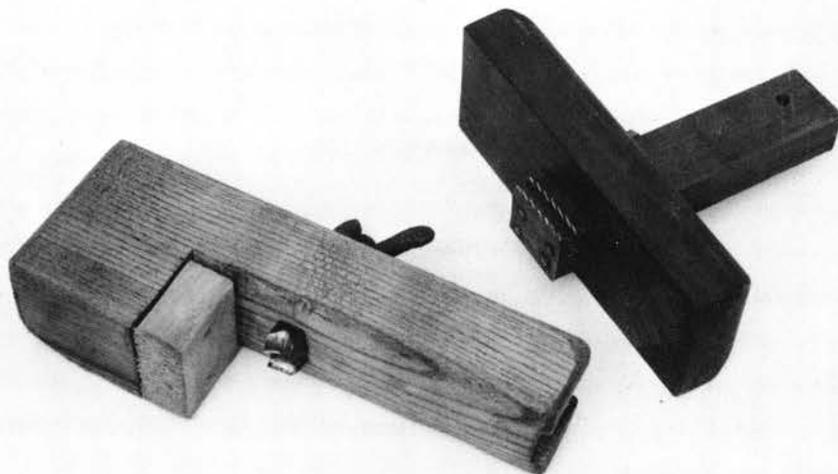
Le dernier terme est-il exact? Il est en tout cas dérivé directement du patois «dzerdji» qui désigne la rainure d'une douve de tonneau. Les gens du pays désignent ce rabot sous le terme de «dzerdjé». C'est un outil de boisselier, très proche parent de la ver-dondaine des tonneliers. Les boisseliers modernes l'appellent tout simplement le jable.

Sorte de jabloir simplifié, il apparaît sous plusieurs formes. La plus courante est une forme allongée, rectangulaire, légèrement ventrue sur une face, ou encore réniforme. Une cheville la traverse de part en part et porte le fer en dents de scie dont l'épaisseur détermine celle de la rainure à façonner. Par analogie de forme et de fonction, on l'appelle aussi parfois le **trusquin** (Pl. 68).

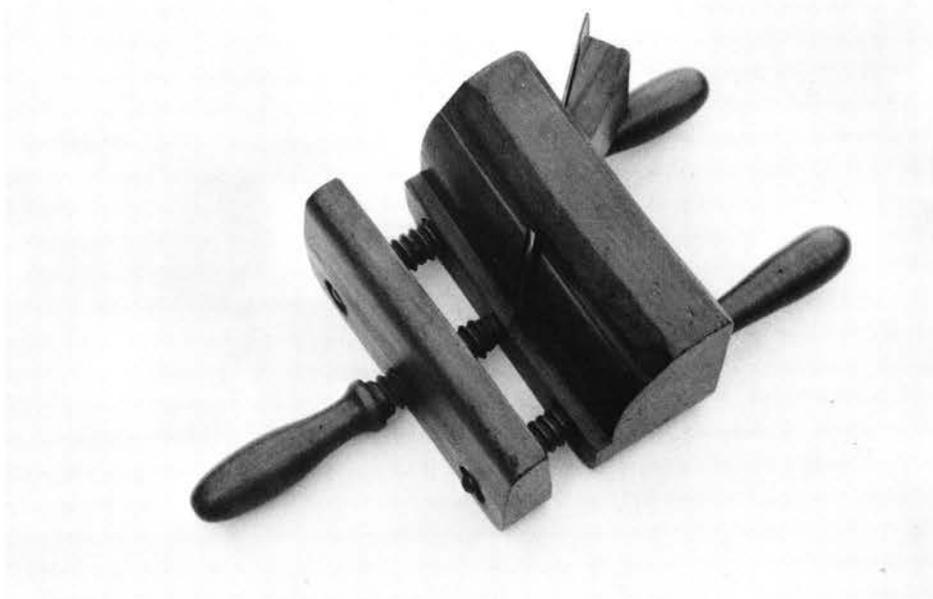
Pl. 67  
Jabloir à joue mobile  
de boisselier.



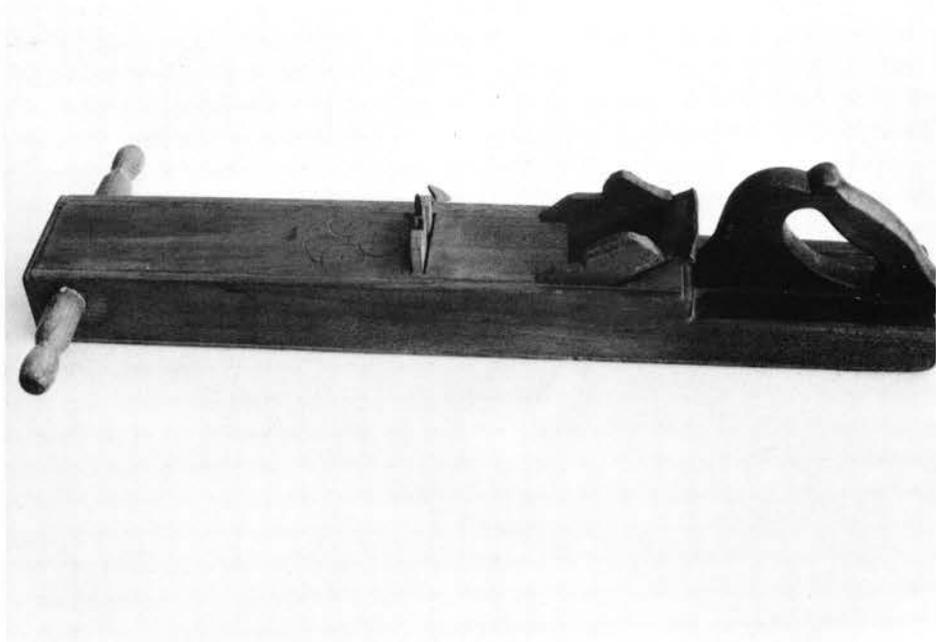
Pl. 68  
Deux gravoirs: l'un fixe  
(à gauche), l'autre réglable et à  
double trait (à droite).



Pl. 69  
Rabot pour fonds de seilles.



Pl. 70  
Rabot à targes (ou à pliure).

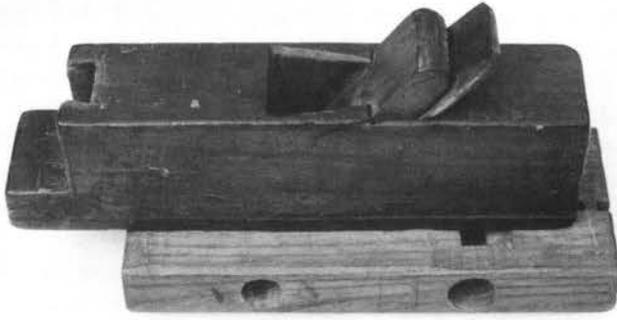


#### 10. – Rabot pour fonds de seilles

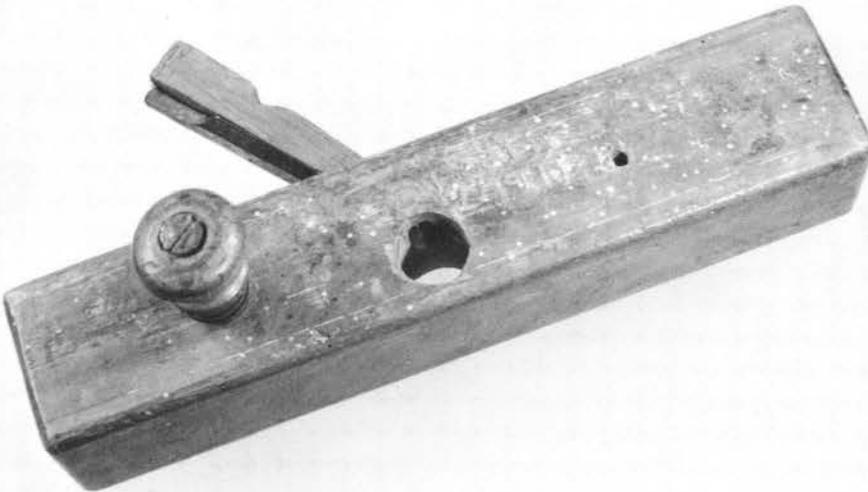
Encore un rabot en deux pièces construit sur le principe des bouvets à joue mobile décrits plus haut. L'une des joues, celle qui est plane et mince sert de guide et s'appuie sur le fond de seille à travailler, alors que l'autre, qui porte le couteau, attaque le dessous pour amincir le bord du fond de seille et permettre son insertion dans le jâble (Pl. 69).

#### 11. – Rabot à targes

C'est une varlope plus large et moins haute que les varlopes ordinaires. Elle se manie à deux hommes et possède à cet effet deux poignées latérales vers le nez. Le fer est très large (8 cm). Il est plus couché que la normale: son angle d'attaque n'est en effet que de 30 degrés seulement. Ce rabot servait à lever les targes (terme français pour désigner les «pliures» de la vallée de Joux), soit larges copeaux dont on façonnait le flanc des boîtes à fromages ou à vachetins. Le copeau pouvait être directement refendu à la largeur voulue grâce à une ou plusieurs lames verticales insérées devant le tranchant et dont la position pouvait être modifiée à volonté entre les carrelets de bois (Pl. 70).



Pl. 72  
Rabot à bâtons ronds (coll.  
Musée du Four de Renges).



## Rabots de charrons et carrossiers

### 12. – Rabots pour manches

Ce sont des rabots dits aussi «à bâtons ronds» et servant à façonner des manches d'outils ou à égaliser la rondeur d'une quelconque tige de bois. Il en existe plusieurs modèles.

- a) Certains sont composés de deux joues rectangulaires taillées dans une planche épaisse et pouvant s'écarter ou se rapprocher par un jeu de deux vis en bois inverses et terminées chacune par une poignée. Le manche à travailler se place entre deux, dans une gorge blindée de laiton qui traverse une des joues et qui correspond au cou-teau barrant la joue opposée.
- b) Une formule de bricoleur amusante et constituant une curiosité originale est le rabot à raplanir ordinaire auquel on a ajouté une semelle épaisse dont la perforation horizontale (et ouverte sur le dessus) coïncide avec le fer (Pl. 71).
- c) Autre formule encore: un rabot dont le fût est perforé en travers, le fer débouchant sur le flanc de la perforation. Une poignée tournante en forme de bouton, fixée sur la joue du rabot, facilite le mouvement tournant autour du bâton à arrondir (Pl. 72).
- c) Une dernière solution a été mise au point par les Britanniques qui disposent d'un rabot ayant la forme d'une sorte d'escargot (Pl. 73).

### 13. – Brocheuse

C'est un rabot conçu un peu comme le précédent sous lettre a), qui travaille par rapprochement des deux parties. A chaque tour, les poignées inverses des vis sont tournées, ce qui ressert les deux éléments sur le tenon à façonner. Comme il s'agit de leur donner un biais par rapport à l'axe du rayon de roue qu'ils terminent, le support à vis perpendiculaire contrôle l'inclinaison du rayon (Pl. 74).

Il y a des brocheuses dites à vis qui sont conçues sur le même modèle que les rabots pour manches (certaines sont en bois, d'autres, plus modernes, en acier); d'autres sont à engrenages, l'avance étant réglée par un jeu de roues dentées.

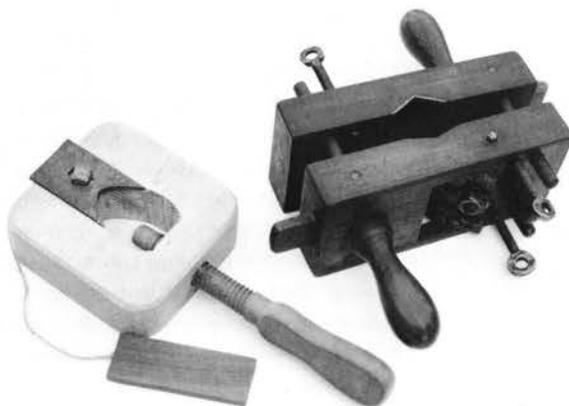


Pl. 73  
Rabot anglais à bâtons ronds.

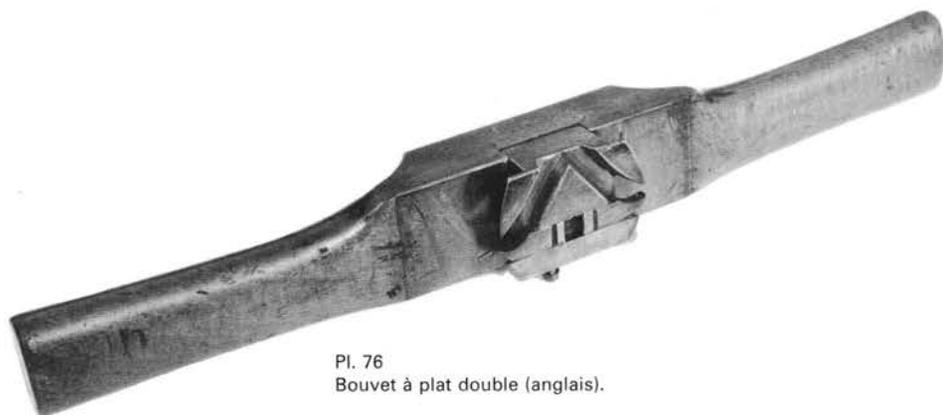
### 14. – Bouvet à plat

Le bouvet à plat est un rabot à rainurer utilisé essentiellement par les charrons-carrossiers, c'est-à-dire qui fabriquaient les calèches, carrosses ou tilburys. Peut-être devrait-on dire menuisiers en voitures pour éviter toute équivoque avec nos modernes carrossiers qui descendent du chaudronnier et non de l'ébéniste. C'est un rabot qui permet de tracer une rainure non pas perpendiculairement au rabot comme avec les bouvets ordinaires, mais parallèlement. La lame-guide où s'insère le couteau est en général cintrée, ce qui permet de travailler sur des surfaces concaves: lucarnes rondes, intérieurs de roues, etc. Mais pour travailler sur les deux flancs, il faut disposer de la paire, les deux rabots complémentaires étant inversés (Pl. 75).

Il existe aussi un **bouvet à plat double**. C'est un outil bien connu des Anglais car on le trouve décrit dans leurs manuels d'histoire de l'outillage, comme dans leurs anciens catalogues d'outils, alors qu'il est pratiquement inconnu sur le continent. Si l'aspect est différent de celui des deux bouvets décrits ci-dessus, l'usage est rigoureusement le même (Pl. 76).



Pl. 74  
Brocheuse de charron.



Pl. 76  
Bouvet à plat double (anglais).



Pl. 75  
Bouvet à plat.



### 15. – Guimbardes de carrossiers

Ce sont des outils qui ressemblent aux wastringues – dont ils prennent du reste parfois le nom – ou aux tarabiscots, avec leurs semelles courtes insérées entre deux poignées. Outils à refouiller dans les rainures (sortes de becs de corbin, par exemple) – et ce sont à proprement parler des guimbardes – ou outils à façonner une moulure sur une surface elle-même droite ou cintrée – et ce sont des sortes de tarabiscots à profil double le plus souvent, c'est-à-dire à **deux carrés, à deux baguettes** ou à **deux quarts de rond**. Outils encore à semelle creuse ou plate, plus ample que les précédents et qui servent à retoucher des surfaces courbes, généralement convexes – et ce sont des outils qui sont très proches des wastringues classiques.

Relativement rares, les guimbardes le sont devenues probablement parce que leur usage s'est éteint avec le type même des véhicules qu'elles étaient destinées à travailler.

Pl. 78  
Chemin de fer petit modèle.



### Rabots de vanniers

#### 16. – Rabot à éclisses ou racle à osier

Désignés parfois simplement comme «outils de vannerie», ils apparaissent dans le langage populaire vaudois sous le nom de «pare-pilletes». Les pilletes sont de fines lames détachées d'une baguette de noisetier et qu'utilisaient les fabricants de hottes pour tresser le corps de la hotte. Or, ces lanières devaient être «parées» avant tressage, soit amincies et régularisées, et ceci à l'aide d'une sorte de rabot manié d'une seule main. Le couteau, placé horizontalement, sert de semelle. Cet outil est en fait une sorte de wastringue. C'est du reste sous ce nom qu'il est connu dans certaines régions, notamment dans celle de Blonay (Pl. 77).

Il arrivait que l'artisan façonne le manche de l'outil à sa main en marquant l'emplacement des doigts, ce qui lui donne une forme de pistolet (Pl. 77 en bas, par exemple).

#### 17. – Eclissoire ou escœur

Si la vannerie de chez nous utilisait essentiellement les râcles à osier présentés ci-dessus, la vannerie française, elle, connaît pour le même travail un tout petit rabot beaucoup plus proche de la forme classique du rabot que nos pare-pilletes. Il mesure 7,5 cm de long seulement, 4,5 de large et 2,5 de haut. Celui du musée a été taillé dans une bûche de buis.

### Rabots de plâtriers et sculpteurs sur pierre

#### 18. – Chemins de fer

Ce sont des rabots en général étroits et qui ressemblent à des guillaumes quant à la forme générale. Mais ils ont des lames de fer insérées en travers de la semelle et en biais, les diverses lames n'étant pas parallèles les unes aux autres. Elles sont en acier et le plus souvent finement dentées, leur rôle étant d'user la pierre par grattage. Les dents sont de ce fait plus ou moins marquées, selon leur degré d'usage (Pl. 78).

Les profils de ces rabots sont les mêmes que ceux des rabots pour le bois. Ainsi trouve-t-on des profils plats, creux, ronds, à quart de rond ou autres encore, tous conçus selon le même principe, soit avec les lamelles d'acier en travers, non parallèles. Les poignées sont le plus souvent directement évidées dans le corps du rabot.

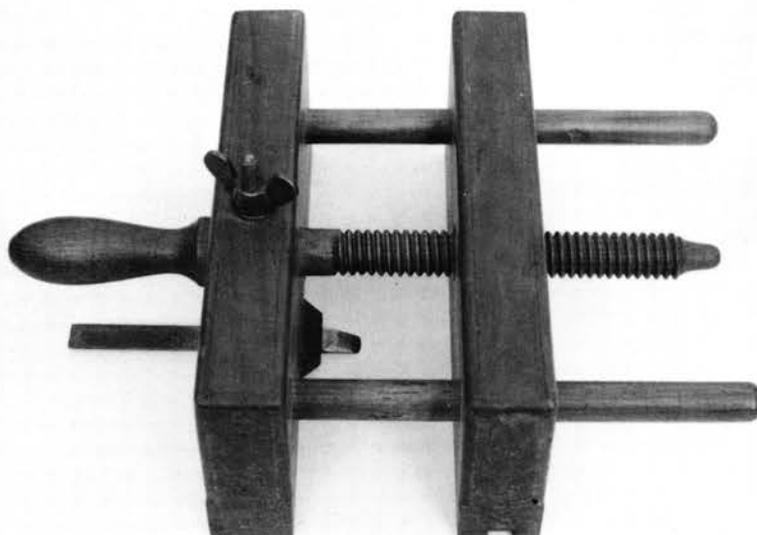
Il existe des rabots identiques mais à fers lisses, qui sont alors des outils de plâtriers ou de stuckateurs.

## Rabots de relieurs

### 19. – Rabot ou fût à rogner

Sorte de rabot fait de deux joues qui peuvent s'écarter ou se rapprocher selon le même principe que les bouvets à joue mobile. Une seule vis en bois règle l'écartement, alors que deux coulisses traversant la joue mobile garantissent son parfait parallélisme avec la joue fixe. Celle-ci comporte une poignée et un couteau en acier, réglable lui aussi (Pl. 79).

Pl. 79  
Fût à rogner de relieur.



Pl. 80  
Rabot pour caisses.



Un jeu de va-et-vient avec réglage progressif du couteau devait permettre de rogner les tranches des livres de façon artisanale et quasi manuelle, avant l'introduction des massicots ou des couteaux à excentriques.

## Rabots divers

### 20. – Rabot pour caisses

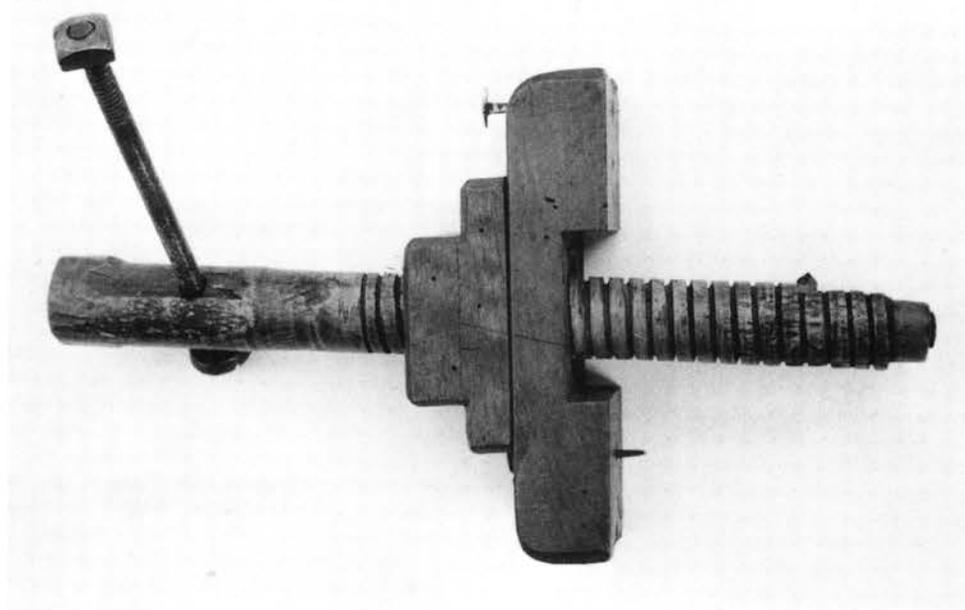
En fait, il s'agit d'une sorte de grattoir articulé fixé au bout d'un manche et qui servait à racler les étiquettes ou les inscriptions apposées sur les caisses ou cageots d'emballage, lors de leur réemploi (Pl. 80).

Rabot issu d'une civilisation commerciale et mercantile et non du besoin de construire qui est à l'origine de tous les autres rabots. Mais cet outil appartient aussi à une civilisation condamnée par sa propre suffisance depuis que la vente «brut pour net» ou à emballages perdus a ouvert généreusement l'ère du gaspillage effréné qui nous caractérise!

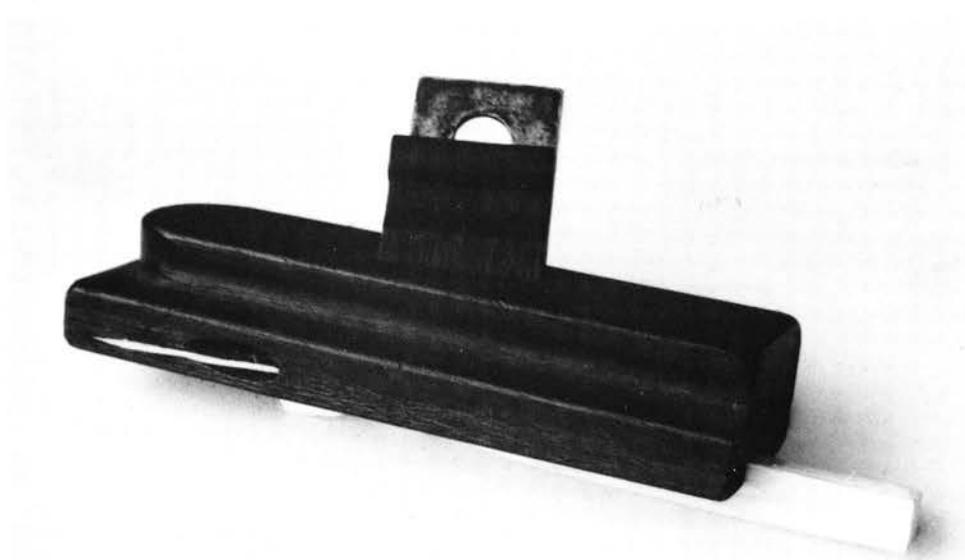
## 21. – Filière

Outil de menuisiers et d'ébénistes, il rappelle le rabot par sa forme et son principe, mais c'est à peine si on ose encore le cataloguer dans cette famille d'outils. Il sert à fileter les pas de vis en bois.

Il se compose d'un fût en bois dur fait de deux parties vissées ensemble. La première moitié est percée d'un trou lisse dans lequel débouche un couteau d'acier en forme de triangle équilatéral. C'est lui qui taille le filetage. La seconde moitié (derrière le couteau) est elle-même percée d'un trou taraudé qui doit servir de guide à la vis en exécution. Les filières modernes sont entièrement métalliques.



Pl. 81  
Taraud.



Pl. 82  
Rabot «à cheveux d'ange»  
(anglais).



Pl. 83  
Dragon, rabot sculpté venant de Malaisie.

### Tarauds

La plupart des tarauds (qui servent à façonner la partie interne de l'écrou) sont en métal. Ils peuvent être soit une vis dont l'intérieur est creux et dont le filet présente à son début des arêtes coupantes (les copeaux sont alors évacués par l'intérieur), soit une sorte de cône quadrangulaire dont les angles sont filetés. Les copeaux s'évacuent alors latéralement par les cannelures ménagées entre les arêtes filetées.

Mais il existe également des tarauds en bois construits sur le même principe que la filière décrite ci-dessus. La pièce à tarauder est fixée sur un support, son trou en coïncidence avec celui du support; la colonne est ensuite vissée grâce au filetage-guide et le couteau-ergot est réglé de façon à faire faiblement saillie sur la colonne. L'ergot marque le pas de vis à tarauder. Lors d'un second passage, le couteau est sorti davantage et ainsi de suite jusqu'à obtention de l'effet voulu (Pl. 81).

### 23. – Rabot à cheveux d'ange

A cheveux d'ange ou à buchilles. C'est un rabot dont la semelle n'a que 1,5 cm de large, alors que le fer qui la traverse (longuement) en biais a, lui, 5 cm de large! De plus, la semelle se trouve être le fond d'une rainure profonde de 1 cm. Ce rabot travaille dès lors le bord d'une planchette. Un petit trou rond foré obliquement dans le flanc du rabot permet l'échappée d'un long copeau vissé sur lui-même en tire-bouchon. Or, c'est précisément ce copeau qui est important (et non la surface rabotée), car c'est lui qui sert au Major Thomson à réchauffer et allumer dignement son havane! (Pl. 82).

## Bibliographie

### A. Ouvrages consultés

- 1. Le menuisier**  
par A. Gaillard et J. Muron  
Eyroles, éditeur, Paris 1972
- 2. Industries du bois**  
par E. Bailleul et J. Heurtematte  
Aide-mémoire Technor. Delagrave, éditeur
- 3. Pour apprendre... la menuiserie**  
par E. Bailleul  
Coll. Hélios. Maison du Livre français. Paris 1932
- 4. Cours de technologie du bois**  
par Jacques Heurtematte  
Delagrave, éditeur. Paris 1942
- 5. Traité de technologie à l'usage des menuisiers et ébénistes et autres professions du bois**  
par François Grand  
Edité par la Fédération romande des maîtres menuisiers FRM, Lausanne
- 6. Die Geschichte des Hobels von der Steinzeit bis zum Entstehen des Holzwerkzeugfabriken im frühen 19. Jahrhundert.**  
par Josef M. Greber  
VSSM - Verlag. Zürich 1956
- 7. L'outil – Dialogue de l'homme avec la matière**  
par Paul Feller et Fernand Tourret  
Albert De Visscher, éditeur. Rhode Saint-Genèse (Belgique) 1970
- 8. Le livre de l'outil**  
par André Velter et M. J. Lamothe  
Edition Hier et Demain. 1976

### B. Catalogues

- 1. Dessins des rabots à moulures**  
F. X. Lachapelle. 1901
- 2. Prix courant spécial d'outils pour travailler le bois**  
J. Schwarzenbach. Genève 1920
- 3. Catalogue d'outils montés à travailler le bois**  
A. Lemainque. Paris
- 4. Catalogue d'outils montés à travailler le bois**  
Féron & Cie, successeurs de Lemainque. Env. 1930-1940
- 5. Catalogue général No 12 pour outils à travailler le bois**  
F. X. Lachapelle. 1945

# L'Association pour l'Arboretum du vallon de l'Aubonne (AAVA)

Fondée en 1968, cette association groupe toutes les personnes physiques ou morales désireuses de soutenir et de développer dans le vallon de l'Aubonne un arboretum, et ceci dans un but à la fois scientifique, éducatif et récréatif (art. 1 des statuts).

Un **arboretum** est un parc boisé, une « forêt botanique » constituant une sorte de musée de l'arbre en plein vent, où sont rassemblées toutes les espèces susceptibles d'être acclimatées dans la région (2000 environ). Les spécimens sont groupés de façon que chaque individu puisse atteindre son développement le meilleur. L'aménagement tient compte prioritairement de critères esthétiques afin que formes et couleurs se marient harmonieusement et que les bosquets respectent une économie de l'espace, ménagent les perspectives nécessaires à les mettre en valeur pour eux-mêmes et dans le paysage.

L'association comprend des membres individuels (cotisation: Fr. 20.- par an), des membres individuels à vie (cotisation unique: Fr. 400.-), et des membres collectifs (cotisation: Fr. 200.- par an).

Les ressources de l'AAVA reposent essentiellement sur les cotisations des membres et des dons.

Les immeubles (terrains et bâtiments), ainsi que les arbres, sont propriété d'une fondation. Au printemps 1985, elle possède en propre 49 ha. de terrains avec deux fermes et dispose en outre de 47 ha. par affermage à long terme. Plus de 1200 espèces et variétés d'arbres ont déjà été mises à demeure.

Le **Musée du Bois** est un second musée au sein du premier. Il était légitime dans un parc érigé à la gloire de l'arbre de faire revivre le bois dans l'infini des partis qu'a su tirer l'ingéniosité paysanne de nos ancêtres: vieux métiers disparus, objets oubliés de la vie quotidienne, produits d'un artisanat expéditif ou minutieux, merveilleux d'efficacité, relevant d'un art aussi véritable qu'inconscient.

---

Toute **correspondance** est à adresser au

Secrétariat du Comité de direction de l'Arboretum  
Institut de géobotanique  
Avenue de Cour 14 bis  
1007 Lausanne

ou au

Service cantonal des forêts  
Caroline 11 bis  
1014 Lausanne

Cotisations et dons sont à verser à la

Banque Cantonale Vaudoise  
CCP 10 - 725  
Lausanne  
(avec mention sur le talon «Compte courant 216.517.0  
Arboretum du vallon de l'Aubonne»)

Pour les visites de l'Arboretum, prendre contact directement avec le gérant de l'Arboretum :

M. J.-P. Degletagne  
En Plan  
1170 Aubonne, tél. (021) 76 51 83

Le Musée du bois est ouvert tous les dimanches après-midi du 1<sup>er</sup> avril au 31 octobre.