188 L'ATELIER BOIS

L'ATELIER BOIS

Technique et passion

OCTOBRE / NOVEMBRE 2014 N° 188

BANCS D'ESSAI ET MINITESTS

- Ponceuse Mafell EVA 150 E
- Outil oscillant Dewalt DC S355
- Conturo KA 65 de Festool
- Défonceuse Virutex FRE160P



TECHNIQUE

Construire une cloison à ossature bois

RÉALISATION

L'aménagement d'un studio

DOSSIER

Bien choisir ses équipements de protection individuelle (EPI) – Partie 2

GALERIE

Salon international du patrimoine culturel : 20 ans au service de la transmission

www.l-atelier-bois.com

L 19718 - 188 - F: 5,90 € - RD

BIMESTRIEL - OCTOBRE/NOVEMBRE 2014 - Prix de vente : France 5,90 € - DOM 6,50 € - Belgique/Luxembourg 6,70 € - POL/S 820 XPF - NCAL/S 780 XPF

Work hard. Work fine.

LEMAN®

leman-sa.com

Spécialiste de l'outillage Bois depuis 1976.

OUTILLAGE & MACHINES LEMAN

Work hard. Work fine.



Alésage 30, 50 & numérique
Lames de scie circulaire
Mèches de défonceuse
Mortaisage
Tournage
Abrasif
...

leman-sa.com



@lemanpix Lemanofficial @leman_official

L'ATELIER BOIS
Technique et passion

Société d'édition
LIDS : 2, rue du Roule - 75001 Paris
Tél. : 01 42 21 88 22

Directeur de la publication
Bernard Lechevalier

Rédacteur en chef
Bernard Lechevalier - b.lechevalier@lids.fr

Secrétaire de fabrication
responsable des actualités
Cyril Garnier – redaction@lids.fr

Ont participé à ce numéro
Emmanuel Batut
Cyril Garnier
Charles Julien

Correctrice
Florence Dubrulle

Maquette
Création :
Daphné Saint-Esprit/Papaye
d.saintesprit@rive-media.fr

Publicité
Rive Média :
2, rue du Roule - 75001 Paris
Tél. : 01 42 21 88 02
Téléc. : 01 42 21 88 44

Chef de publicité
Razvan Ursache
r.ursache@rive-media.fr

Abonnements
LIDS/L'Atelier Bois
2, rue du Roule - 75001 Paris
Tél. : 01 42 21 88 22
contact@lids.fr

Service des ventes
Vive la presse. Contact :
Amandine FEST CASTELLO
Tél. : 09 61 47 78 49
af.vivelapresse@gmail.com
N° de tél. réservé aux diffuseurs
et aux dépositaires de presse.
L'Atelier Bois L 9718

Diffusion :
MLP

Impression
Imprimerie de Champagne
Zone industrielle les Franchises
52200 LANGRES

N° de Commission paritaire
1010 T 87218

Dépôt légal
4e trimestre 2014

ISSN
1267-9364

La rédaction ne peut en aucun cas être tenue pour responsable des textes, dessins et photos publiés, ces derniers engageant la seule responsabilité de leurs auteurs. Les documents reçus ne seront pas renvoyés et tous les textes, photos, ou dessins envoyés à la rédaction impliquent le plein accord de l'auteur pour leur libre publication. L'auteur d'un « tour de main » ou d'une contribution quelle qu'elle soit, publiée dans *L'Atelier Bois* sera tenu de s'assurer, avant publication, que son texte est bien conforme aux règlements et lois en vigueur en matière de sécurité. De même, tous les textes, documents photographiques et dessins parus dans ce numéro de *L'Atelier Bois* sont la propriété exclusive du journal qui se réserve tous les droits de cession, reproduction et traduction, et ce, pour le monde entier.

ÉDITO

Inspiré... réalisez !

Maison & Objet, Salon international du patrimoine culturel... cette rentrée est riche de belles rencontres sur les salons qui la ponctuent. Et c'est avec l'envie de partager ces découvertes que nous avons confectionné le numéro que vous tenez entre les mains. Le design actuel offre un retour en grâce au matériau bois et nous espérons que votre inspiration, aussi, sera touchée par les quelques exemples qui illustrent les pages qui suivent. Le bois est un secteur dynamique et vivant qui mérite de puiser dans son histoire les moyens de se renouveler, voire de se réinventer chaque jour.

Bonne lecture

L'équipe de la rédaction



EUROBOIS

Le salon du bois dans la construction, de la machine à bois et des composants

DU 4 AU 7 MARS 2015 | EUREXPO LYON FRANCE



Participez au rendez-vous leader de toute la **FILIÈRE BOIS** en France en 2015

500
exposants et marques sur le pôle bois en 2015 pour une vision à 360° des solutions de transformation du bois et de la construction durable

BEPOSITIVE-EVENTS.COM

PARTENAIRES

Made by GL events

FIBRA Fédération forêt-bois Rhône-Alpes

CERIBOIS

CAPEB L'Artisanat du Bâtiment

un salon BEPOSITIVE bâtiment • bois • énergies

6 **Agenda**

8 **On a lu, on a aimé**

9 **Actualités**

14 **Galerie**
Salon international du patrimoine culturel : 20 ans au service de la transmission

18 **Minitest**
Ponceuse Mafell EVA 150 E

21 **Minitest**
Outil oscillant Dewalt DC S355

24 **Banc d'essai**
Plaqueuse de chants Conturo KA 65 de Festool

28 **Technique • Débutant**
Le plein d'astuces pour bien poncer

Les Cahiers de la défonceuse

33 **Sommaire**

34 **Réalisation •• Initié**
Un range-couteaux pour la cuisine

38 **Équipement**
Un meuble de rangement pour abrasifs

48 **Banc d'essai**
Défonceuse Virutex FRE160P

53 **Anciens numéros *L'Atelier Bois***

54 **Dossier**
Bien choisir ses équipements de protection individuelle (EPI) – Partie 2

58 **Technique •• Intermédiaire**
Construire une cloison à ossature bois

66 **Réalisation •• Intermédiaire**
L'aménagement d'un studio

76 **Tendance**
Maison & Objet 2014 - Un salon plein d'idées

79 **Petites annonces**

80 **Courrier des lecteurs**

82 **Abonnement**















4e édition des « Arts en fête »
Du 22 au 31 octobre 2014
Châteauneuf-les-Martigues (13)
La ville de Châteauneuf-les-Martigues, en partenariat avec l'Office municipal de la culture, vous invite à participer à la quatrième édition des « Arts en fête » qui regroupe toutes les techniques artistiques. Huile, acrylique, aquarelle, lavis, pastel, techniques mixtes, assemblage, sculptures et photographies... les arts vont déferler à Châteauneuf-les-Martigues.
www.chateauneuf-les-martigues.fr



Avenir bois 2014
Du 4 au 6 novembre 2014
Parc des expositions, Toulouse (31)
Du 4 au 6 novembre prochain, tous les acteurs des filières de la construction et du bois, ainsi que les fédérations et les élus du Grand Sud-Ouest, se retrouveront à l'occasion des salons TP BAT et Avenir bois. Événements majeurs de cette année, les deux salons permettront de découvrir les nouveautés, mais également d'échanger et de démarrer de nouveaux projets.
www.avenir-bois-toulouse.com



Salon « Vivons bois »
Du 7 au 11 novembre 2014
Parc des expositions, Bordeaux (33)
Construire, aménager, agrandir, décorer... le bois se positionne sur tous les terrains et gagne du terrain ! Pendant cinq jours, près d'une centaine de professionnels liés à la construction bois apporteront au grand public toute leur expertise. Et après les idées... les conseils pratiques ! Le salon « Vivons bois » guidera les visiteurs avec un programme quotidien de conférences et tables rondes organisées dans le cadre de son « Forum ».
www.vivonsmaison.com



Expobois
Du 17 au 20 novembre 2014
Parc des expositions, Villepinte (95)
Expobois vous invite cette année, dans le Hall 3, à découvrir un salon qui s'articulera autour de trois événements majeurs : la nouvelle animation « Ateliers » (Haute brillance et Menuiserie), les Trophées Expobois et les conférences (dont vous trouverez la liste sur le site internet du salon). Tout au long du salon, les visiteurs vont pouvoir découvrir les dernières avancées technologiques, les innovations produits et participer aux échanges et aux débats sur les enjeux et les problématiques de la filière.
www.expobois.fr



11e salon des Passionnés du bois
Les 22 et 23 novembre 2014
Complexe des vieux métiers, Chanteheux (54)
L'association lorraine des Passionnés du bois vous invite pour cette onzième édition autour du thème des pays de l'Est. Cette manifestation a pour but de faire découvrir au plus grand nombre les plaisirs du travail du bois sous toutes ses formes : mobilier, sculpture, restauration, tournage, peinture sur bois traditionnelle et contemporaine. De 10 h à 18 h sans interruption, entrée libre.

Publireportage

expobois

2014 17 - 20 NOVEMBRE

PARIS NORD VILLEPINTE • HALL 3

NOUVELLES DATES !



LE SALON DES PROCESS DE TRANSFORMATION ET DES USAGES DU BOIS

1ère Transformation | 2ème Transformation | Bois énergie | Bois construction | Aménagement bois | Quincaillerie & accessoires

EXPOBOIS, le salon international de la machine à bois, intègre dorénavant un espace dédié au marché du matériau bois, des accessoires et des produits de finition dans la construction.

EXPOBOIS devient ainsi le salon le plus exhaustif en France et s'impose comme le salon de référence offrant aux visiteurs des solutions innovantes pour être encore plus compétitif et ouvrir de nouveaux marchés dans les secteurs de la 1ère et 2ème transformation, de la construction, de l'aménagement et de l'ameublement…

Industriels, Artisans, Négociants, Prescripteurs, Architectes découvrez les nouveautés 2014 :

- Nouvel espace dédié au bois dans la construction
- + de 100 machines en fonctionnement
- Conférences et parcours thématiques spécifiques
- Ateliers / démonstrations charpente et menuiserie
- Les innovations des exposants

300 exposants vous attendent :
du lundi 17 au jeudi 20 novembre de 9h30 à 18h00.

Demandez votre badge visiteur

à tarif préférentiel sur www.expobois.fr

code : ATPATELIER

Votre badge visiteur vous donnera gracieusement accès aux salons EMBALLAGE et MANUTENTION.

www.expobois.fr

Un salon SYMOP Membre de la FIM

Organisation comexposium

Membre de EUMABOIS

Suivez expobois :

On a lu, on a aimé

Étagères et bibliothèques
Opération gain de place



Opter pour une étagère afin de tout ranger : pas bête, vous y aviez sans doute déjà pensé ! Trier ce que l'on garde et ce que l'on jette, cela ne vous avait sûrement pas échappé non plus... Mais la place adéquate pour ces étagères, leur ergonomie, les axes de circulation, les choix des matières et des fixations sont des questions qui méritent quelques éclaircissements. Ce guide vous permettra d'optimiser vos aménagements : quels que soient vos moyens et la surface disponible, vous redoublerez d'imagination pour gagner de l'espace à moindre coût !

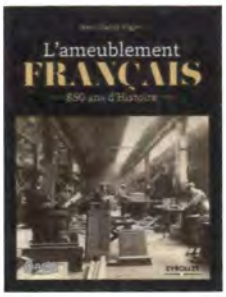
Éditeur : Eyrolles
Auteurs : Élise Fossoux, Sébastien Chevriot
Collection : Série aménagement
Nb de pages : 108 pages
Prix : 15 €

Studios et petits appartements
Plus de 25 réalisations



On a beau dire, on a beau faire, une petite surface reste petite, et vivre dans 15 à 20 m² n'est *a priori* pas la perspective rêvée du plus grand nombre. Le projet est de rendre ces petits studios aussi confortables et fonctionnels que possible – une démarche qui impose fréquemment compacité et esprit multifonction. À travers de nombreuses réalisations en images avec des « avant/après », des plans, des techniques, des matériaux, ce livre met à disposition du grand public le savoir-faire de professionnels.

Éditeur : Massin
Auteur : Marie-Pierre Dubois Petroff
Collection : Recettes d'architecte
Nb de pages : 95 pages
Prix : 15,90 €



L'ameublement français
850 ans d'histoire

Les meubles s'inscrivent dans l'univers quotidien de l'homme depuis que ce dernier s'est sédentarisé. Au gré des époques, ils ont épousé ses besoins usuels, ses goûts esthétiques, sa situation financière et ses aspirations sociales... Ces pages richement illustrées feront partager plus de huit siècles d'une histoire dense mêlant les hommes, les entreprises, les matériaux et les techniques. Les professionnels de l'ameublement y reconnaîtront celle de leur famille, de leur société ou de leur métier. Les étudiants et apprentis des métiers de l'ameublement et du design y découvriront l'évolution des conditions de la fabrication et de la distribution des meubles au fil des siècles, connaissances indispensables à la compréhension de leur future profession. Plus largement, les passionnés d'histoire, de géographie et d'économie y trouveront une foule d'informations locales et nationales, méconnues ou oubliées depuis longtemps.

Éditeur : Eyrolles
Auteur : Jean-Charles Vogley
Nb de pages : 180 pages
Prix : 22 €

Autoconstruire en bois
Ossature bois - Chevrons porteurs -
Poteaux-poutres - Paille, bois cordé



Cet ouvrage propose le pas-à-pas détaillé de la construction d'un module de maison associant les trois grandes techniques du bois : ossature bois, chevrons porteurs, poteaux-poutres.

Il décrit les techniques de réalisation des murs en OSB, fibres de bois, paille, bois cordé, laine de bois, la manière de les isoler et de les rendre étanches à l'air selon les critères de la maison basse consommation (BBC). Il montre enfin comment poser un bardage, un enduit et une toiture plate végétalisée.

Éditeur : Eyrolles
Auteurs : Pierre-Gilles Bellin, Antoine Mazurier
Collection : Les écoconstructeurs
Nb de pages : 176 pages
Prix : 18 €

Certains de ces ouvrages sont en vente sur **www.kiosque21.com**







Felder, partenaire des médailles françaises des EuroSkills 2014

La 4e édition des EuroSkills s'est achevée le 5 octobre dans un zénith Arena en pleine effervescence à Lille. Après trois jours d'intense compétition, l'équipe de France des métiers EuroSkills 2014, composée de 34 jeunes ayant concouru dans 29 métiers différents, s'est classée 2e nation, juste derrière l'Autriche. Avec 7 médailles d'or, 3 médailles d'argent, 4 médailles de bronze et 5 médaillons d'excellence, les jeunes Français ont réussi une performance inédite !

Plus de 100000 visiteurs se sont rendus à Lille Grand Palais pendant toute la durée des épreuves pour découvrir et soutenir ces jeunes concentrés et déterminés. Leur expertise et leur savoir-faire ont été récompensés à l'occasion d'une cérémonie de clôture exceptionnelle réunissant 2500 personnes, en présence de Monsieur Patrick Kanner, ministre de la Ville, de la Jeunesse et des Sports. Felder, partenaire de l'événement, se joint au bonheur de l'équipe de France pour célébrer les médailles remportées en lien avec le monde du bois :

- **Médailles d'or**

Ébénisterie : François Hubert – Poitou-Charentes
Menuiserie : Clément Vicard – Rhône-Alpes
Technicien machine à bois : Sylvain Fabre – Midi-Pyrénées

- **Médailles d'argent**

Couverture et bardage : Anthony Boiron – Aquitaine

- **Médailles par équipe**

OR : Technologie machine à bois

www.felder-group-france.com



Nouveautés



Effets blanchis pour les meubles

La nouvelle « Céruse facile meubles & boiseries » de Bondex ouvre la voie à une rénovation ou une décoration très personnelle de tous les bois neufs ou anciens. Elle est facile à utiliser et permet d'obtenir sur mesure et rapidement la transformation souhaitée des meubles et boiseries.

Elle se décline en 8 teintes raffinées : blanc, palombe, bleu minéral, glycine, gris galet, bois de rose, béton et gris fusain.

Prix indicatif : 0,5 L > 13,90 € TTC

www.bondex.fr

Fein dit stop à la poussière

Dotés d'un moteur puissant de 1 380 watts pour une dépression de 253 millibars et un débit de 72 litres par seconde au niveau de la turbine, les nouveaux aspirateurs Fein Dustex L sont particulièrement puissants et compacts. Par ailleurs, avec un niveau sonore de seulement 67 décibels, ces modèles comptent parmi les plus silencieux du marché. Ils sont équipés d'un nouveau raccord pour l'utilisation avec la plupart des outils électroportatifs disponibles sur le marché. Ils sont livrés d'origine avec un filtre certifié de classe M.

Prix indicatifs :

Fein Dustex 25 L : 269 € HT

Fein Dustex 35 L : 319 € HT

www.fein.fr





Toucher « soft » pour une huile de bardage mat poudré

L'huile de bardage teintée mat poudré protège et décore tous les bois extérieurs verticaux : bardages, claustras, volets, meubles de jardin, etc. Sa nouvelle texture offre à tous les bois une finition bois uniforme et très tendance.

Grâce à ses agents anti-UV et son effet hydroperlant, l'huile de bardage teintée mat poudré préserve la couleur et protège le bois contre les intempéries (neige, pluie...) et la lumière (UV). Les gouttes d'eau glissent facilement à la surface du bois.

Prix : 18,95 €/litre

www.blanchon.com



Une scie radiale avec aspiration intégrée

Adaptée à tous les types de bois, au PVC, à l'alu ou au plastique, la scie radiale AEG PS254L convient aux travaux qui nécessitent des découpes en série. L'outil est principalement dédié à la fabrication de meubles, la pose de parquet, de lambris, la coupe de chevrons ou de voliges. Polyvalente, la scie radiale AEG PS254L effectue de nombreux types de coupes : des coupes biaises jusqu'à 47°, des coupes d'onglets jusqu'à 50° ainsi que des coupes combinées et des rainures.

AEG a intégré une turbine qui aspire en simultané 80 % des poussières sans avoir recours à un aspirateur.

Prix recommandé : 379,90 € TTC

www.aeg-powertools.fr

swiss made

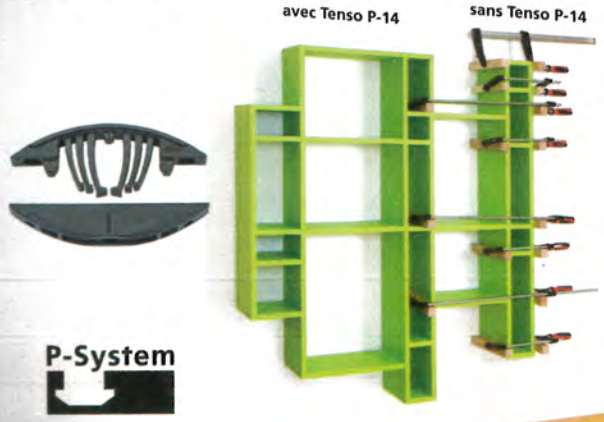
Lamello

Innover et assembler

Tenso P-14

encoller plus vite

Permet un encollage rapide sans serre-joints ou presse, fiable et sans endommagement des surfaces



Lamello Belgium NV | info@lamello.be | www.lamello.fr

Au cœur de la précision

TRPUL

Rabot à feuillure illimitée 750 W

Doté de nombreuses fonctionnalités, le rabot TRPUL a été conçu avec un tambour à 3 fers positionné à l'extérieur permettant une feuillure illimitée jusqu'au ras des pièces de travail.

Le système breveté à 3 fers procure une finition inégalée sur toute la surface du bois, et le réglage de la profondeur de coupe de 0 à 3 mm permet d'effectuer un rabotage en un seul passage. De plus, le guide parallèle optimise le contrôle du rabotage.

La conception innovante du rabot TRPUL présente un tambour de rabotage amovible permettant l'utilisation du tambour de ponçage fourni, ce qui transforme cet outil polyvalent en ponceuse.





triton
Precision Power Tools

tritontools.fr

Nouveautés



Un toucher vraiment design

Conçue par des designers, la collection Design Touch® réunit des peintures de très haute qualité, idéales pour sublimer le plus banal des meubles ou le plus basique des objets déco. Avec 3 effets spectaculaires (mat velouté, satin irisé et brillant laqué) et 30 teintes, jouer avec les couleurs et les matières en laissant libre cours à sa créativité n'a jamais été aussi simple. À chacun de devenir le designer de son univers déco ! Les peintures adhèrent parfaitement sur tous les supports : stratifiés, mélaminés, bois vernis ou peints, bois plaqués...

Prix : 0,5 L = 23,30 € TTC

Rendement : 10 m^2/L

www.liberon.fr

Un parquet en or !

Huot Parquets, fabricant français de parquets massifs depuis 1840, lance une innovation internationale sur le marché du haut de gamme : le parquet « Pépite ». Les lames qui constituent ce parquet sont rigoureusement sélectionnées lame par lame, puis l'orfèvre y dépose de l'or 24 carats. Le parquet est constitué de lames de 15 mm d'épaisseur et de 160 mm de largeur. Il est aussi utilisable sur sols chauffants.

Prix sur demande

www.huot-parquets.fr





Trois versions pour une Histoire

Produit ancien mais toujours d'actualité, le Baume des antiquaires doit sa réputation à sa formule à base de cire d'abeille naturelle noble qui nourrit et entretient sans encrasser le support. Il convient à tous les bois et matériaux dérivés des bois intérieurs, meubles, poutres, parquets, objets d'art, y compris les bois marquetés. En version incolore, le Baume des antiquaires peut également être utilisé pour patiner, lustrer ou nourrir le marbre d'une cheminée, les métaux naturels, le cuir, le cuivre... La version Baume en pâte est idéale pour nourrir les bois anciens ou soumis à des conditions d'hygrométrie insuffisantes qui assèchent le matériau, tandis que les versions liquide et spray sont adaptées à un entretien régulier des surfaces en bois.

www.veraline.fr

Une tronçonneuse « verte » pour le jardin

Destinée aux différents travaux domestiques, la tronçonneuse RCS36X3550HI est une véritable révolution dans son univers. Réelle alternative aux modèles thermiques, elle offre une vitesse de coupe élevée de 21 m/s et un couple batterie/moteur des plus performants pour une longueur de guide de 35 cm. Dotée de la toute dernière génération de batterie intelligente lithium-ion à énergie régulée, sa batterie 36 V/5 Ah bénéficie d'un système de régulation électronique de l'énergie qui s'adapte en fonction de l'outil et de la tâche à effectuer. Elle permet de faire jusqu'à 160 coupes de 10 cm. Son moteur sans charbon est très compact et offre des performances comparables aux moteurs thermiques. Sa conception évite les frictions, ainsi le moteur ne chauffe pas et sa durée de vie est préservée.

Prix indicatif : 399,99 € TTC

www.ryobitools.eu



BOSTITCH

112, avenue Charles de Gaulle
91423 Morangis - www.bostitch.fr

LE PREMIER CLOUEUR A BATTERIE 4Ah Li-Ion

SANS GAZ

Economique
Autonome
Puissant
Performant
Léger

BF33



- Capacité magasin : 55 pointes
- Utilise des pointes reliées par fil acier ou bande papier
- Tirs avec batterie chargée : jusqu'à 600 pointes
- Témoin de niveau de charge de batterie
- Profondeur d'enfoncement réglable
- Crochet de suspension
- Poids : 3,53 kg sans batterie
- Livré dans une valisette avec 2 batteries 18V 4Ah Li-Ion + un chargeur universel
- Sans charbon

Pointes inclinées 33°
WW ou PT de 50 à 90 mm
diamètre 2,8 à 3,3 mm
Lisses - annelées - Galva - Inox

Applications :
Charpente - Chevrons -Liteaux et lattes
Supports de solives - Sous-plancher - Bardage
Coffrage - Palissades - Clôtures



Par Cyril Garnier

Pour son vingtième anniversaire, la manifestation propose aux visiteurs le thème de la transmission comme fil conducteur et fait la part belle aux artisans du bois.

Salon international du patrimoine culturel :

20 ans au service de la transmission


© FA La Bonne Graine © Photoprovent

Si le salon a été créé en 1994, c'est en 2009 que les Ateliers d'art de France reprennent les commandes et décident d'ouvrir celui-ci au grand public ainsi qu'à des exposants venus de l'étranger (15 pays présents en 2013). N'oublions pas que la France compte environ 44 000 monuments historiques et sites protégés, et que le monde patrimonial concentre plus de 500 000 emplois sur ses secteurs d'activité.

Transmission et savoir-faire

La France possède un héritage culturel et patrimonial indéniable qu'il ne faudrait pas voir disparaître au profit d'une ouverture aux nouvelles technologies et aux nouveaux matériaux. La transmission des entreprises et des savoir-faire est donc primordiale pour prolonger la passion de ces métiers et des gestes qui y sont liés. Pour cela, notre pays a la chance de disposer de plus de 1 000 organismes de formation qui sont de véritables liens entre les apprentis

et les entreprises au travers du système de l'apprentissage. Ainsi, cette année, les conférences porteront sur la transmission d'entreprises et de savoir-faire avec des interventions des maîtres d'art et des entreprises du patrimoine vivant. Nouveauté cette année, le salon proposera la projection de films en lien avec le thème et le secteur du patrimoine. Parmi eux, l'*Histoire sans fin* de Creazen sur les Ateliers Perrault Frères, exposant depuis 20 ans au salon, ou encore *À l'école Boulle* de Laëtitia Agostini (présenté au Festival international du film des métiers d'art cette année).

Retrouvez-les sur le salon

Le bois est un matériau très présent dans le monde du patrimoine et nous vous proposons de venir à la rencontre de quelques artisans qui illustrent à merveille ce que la passion du bois peut signifier dans cet univers.

- **Ateliers Allot**

La maison Allot met en scène les métiers de l'ébénisterie d'art depuis huit générations. Elle est la seule en France à réunir les huit corporations des métiers de l'ameublement dans ses ateliers.

- **Ateliers de la Chapelle**

Créés en 1969 par Yves Gilbert, ébéniste, Les Ateliers de la Chapelle regroupent : un atelier de menuiserie d'art spécialisé dans la fabrication des bibliothèques, des parquets et des boiseries ; un atelier de restauration dédié à la conservation des grands décors, du mobilier d'église et du mobilier civil en bois massif ; un atelier d'ébénisterie consacré à la création et à la réalisation de mobilier contemporain ; un atelier de sculpture ornementale et de statuaire ; un bureau d'études et de dessin.

- **Atelier Boulnois**

Meilleur ouvrier de France depuis 2011, Charles Boulnois est sorti de l'école Boulle en 2001. Il y a suivi la formation de l'atelier de sculpture durant six années.

- **Atelier Cormier, ébéniste-restaurateur**

Martine & Fabrice Cormier sont conservateurs et restaurateurs de mobiliers anciens du XVII[e] au XIX[e] siècle. Ils sont aussi spécialisés en marqueterie Boulle.

- **Michel Baud, ébéniste d'art**

Michel Baud est antiquaire-ébéniste à Versailles depuis 40 ans. La qualité de son travail est le fruit de son passage à l'école Boulle et de ses apprentissages auprès des meilleurs ouvriers de France (MOF). Sa spécialité est le travail fait main et exécuté dans les règles de l'art sur des styles allant du XVII[e] au XX[e] siècle.

- **Fondation Ricardo Espírito Santo Silva**

Les arts et métiers portugais sont représentés par cette fondation qui illustrera les métiers du bois pendant le salon : sciage, menuiserie, marqueterie, ébénisterie, sculpture sur bois et passementerie...

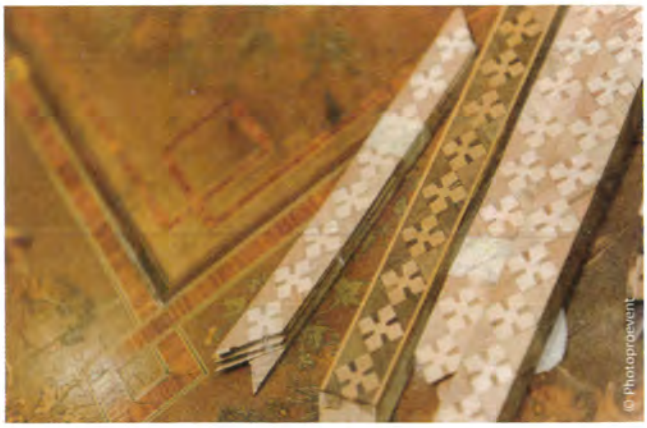

© Photoproevent


Ateliers de la Chapelle © Deyfolies - Marc Dantan


Fondation Ricardo Espírito Santo Silva © Photoproevent


Fondation Ricardo Espírito Santo Silva © Photoproevent







• Ateliers Frayssinhes

Frayssinhes est une entreprise de charpente menuiserie spécialisée dans la création et la réalisation d'escaliers bois sur mesure. L'entreprise labellisée EPV (Entreprise du patrimoine vivant) est dirigée par un MOF en charpente. Création, conception de tous types d'escaliers de style ou contemporains, intimistes ou monumentaux, mélange de matière : bois, verre, métal.



Ateliers d'art de France

Ateliers d'art de France est l'organisation professionnelle des métiers d'art. Elle rassemble plus de 6 000 artisans d'art, artistes de la matière et manufactures d'art. Sa mission : défendre et représenter le secteur des métiers d'art, contribuer au développement économique et au rayonnement des professionnels en France et à l'international. Ateliers d'art de France est, depuis 2009, propriétaire et organisateur du Salon international du patrimoine culturel et, depuis 2013, l'organisateur de Révélations, la biennale internationale des métiers d'art et de la création au Grand Palais.
www.ateliersdart.com

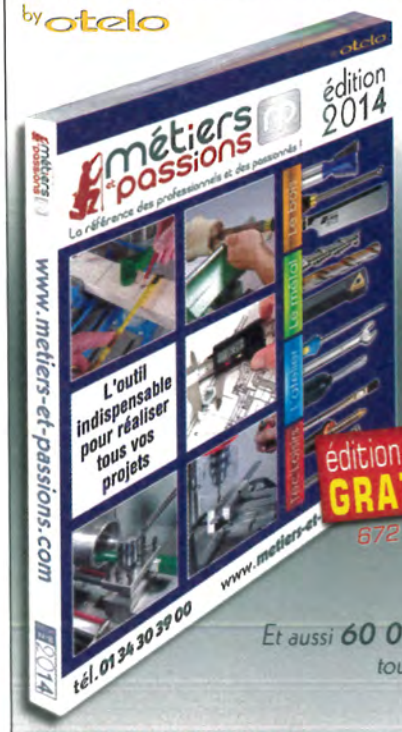
Infos pratiques

SALON INTERNATIONAL DU PATRIMOINE CULTUREL

Jeudi 6, vendredi 7 et samedi 8 novembre 2014
de 10 h à 19 h
Dimanche 9 novembre 2014, de 10 h à 18 h
Carrousel du Louvre
99, rue de Rivoli – 75001 Paris
Métro : Palais Royal - Musée du Louvre (lignes 1 et 7)
Tarifs :
• tarif normal : 11 €
• tarif réduit : 5 €
(étudiants, groupes de 10 personnes et plus)
• gratuit pour les moins de 12 ans
www.patrimoineculturel.com

métiers et passions
La référence des professionnels et des passionnés !
by otelo

OUTILLAGE ET MACHINES POUR BOIS ET MÉTAL



L'univers dédié aux passionnés du travail du bois et de l'usinage des métaux !

catalogue gratuit demandez-le

édition 2014 GRATUIT
672 pages

Et aussi 60 000 produits en ligne : tournage, ponçage sculpture, perçage, abrasifs, mesure et traçage, équipement d'atelier, usinage du métal...

tél. 01 34 30 39 00

www.metiers-et-passions.com

POLYBOIS PARIS MACHINES

ROBLAND
Designed for you !



ZA des petits carreaux
4, avenue des violettes • 94384 Bonneuil/Marne
Tél. : 01 43 77 75 62 • Fax : 01 43 99 55 19
www.polybois.fr
CATALOGUE GRATUIT

rm
RIVE
média

Pour réserver
votre emplacement publicitaire
dans L'ATELIER **BOIS**, contactez :

Razvan Ursache
Tél. : 01 42 21 88 21
r.ursache@rive-media.fr

LES ALIZIERS **Formations Aux métiers d'Arts**

Ebénisterie-Sculpture-Tournage -Marqueterie
Lutherie-Restauration de meubles-Jouets en Bois
Finition - Peinture - Tapisserie - Paillage - Vitrail

Acquérir ou se perfectionner
STAGES COURTS , STAGES LONGS (dont CAP)

16 Ter rue Paris 60120 BRETEUIL
Tél: **03.44.07.28.14** - Fax: **03.44.07.29.46**
Site Internet :http://www.les-aliziers.fr
Mail: contactaliziers@orange.fr

Wood-Mizer
from forest to final form



Wood-Mizer France
+33 4 74 84 84 44
www.woodmizer.fr



Texte et Photos : Charles Julien

Ponceuse Mafell

EVA 150 E

Une ponceuse orbitale de conception classique pour un travail en douceur de grande efficacité.

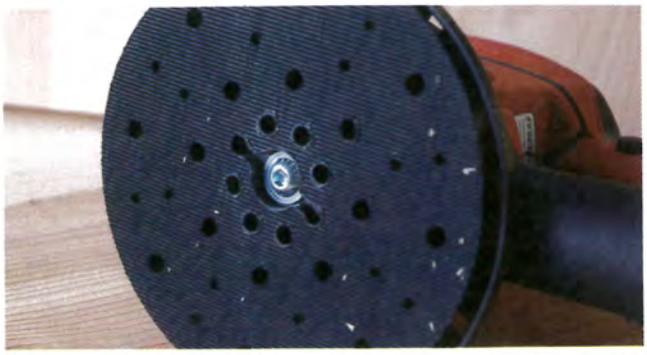


La ponceuse Mafell EVA 150 E est de construction classique, mais offre une bonne prise en main grâce à une poignée recouverte d'un matériau antidérapant.

La ponceuse orbitale Mafell EVA 150 E, de 150 mm de diamètre de disque, est dotée d'une puissance de 350 W pour une course de ponçage de 5 mm et une vitesse réglable de 9 000 à 20 000 cycles/min. De conception ergonomique très classique, elle bénéficie cependant d'une sérieuse et robuste qualité de fabrication. Sa mise en œuvre est instantanée et son entretien réduit à sa plus simple expression, notamment avec le remplacement très facile des balais de charbon. Le système d'accrochage de l'abrasif par Velcro est efficace et maintient le disque parfaitement à plat. À l'utilisation, nous avons noté une bonne prise en main et un honorable confort de travail. Le bouton de réglage de la vitesse est aisément manœuvrable en cours de travail sans avoir besoin d'arrêter la machine. L'aspiration des poussières est efficace dans la mesure où la machine est raccordée à un aspirateur (vitesse de l'air 20 m/s minimum), elle l'est franchement moins avec le sac de récupération en papier. Le travail est efficace.



La poignée frontale permet une bonne tenue de la machine lors de ponçages importants avec des papiers abrasifs agressifs.



La tenue du disque de ponçage se fait par fixation Velcro, ce qui garantit tout à la fois la qualité de la tenue et la rapidité du changement. Selon les besoins, vous pouvez monter au choix un plateau universel pour les travaux grossiers ou un plateau de finition.

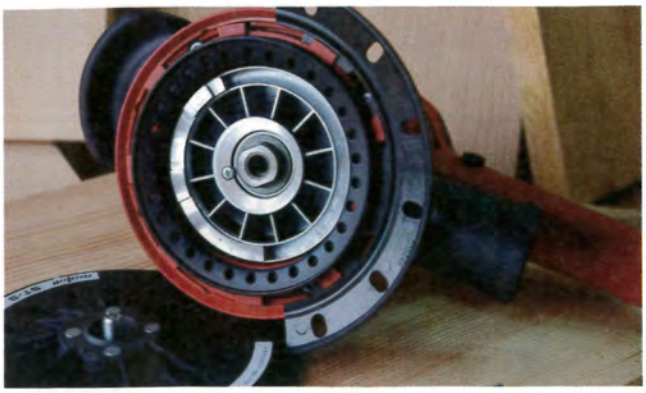


Le système de régulation électronique par bouton situé au sommet de la machine à portée de main permet un réglage de la vitesse de 9 000 à 20 000 cycles/min en charge.



Pour assurer une bonne longévité au plateau et une meilleure qualité de ponçage, il est vivement conseillé d'intercaler entre le plateau de ponçage et le disque abrasif une semelle de protection. Lors du montage de la semelle de protection et du disque abrasif, assurez-vous que les trous permettant l'aspiration coïncident avec ceux du plateau.

Fiche technique EVA 150 E	
Moteur universel antiparasité radio/TV	230 V- 50 Hz
Puissance consommée	350 W
Cycles en marche à vide Cycles à charge nominale	12 000 à 24 000 cycles/min 9 000 à 20 000 cycles/min
Course de ponçage	3 mm pour EVA 150 E 3 5 mm pour EVA 150 E 5
Plateau de ponçage	diamètre 150 mm
Produit abrasif avec fixation Velcro	diamètre 150 mm
Diamètre du manchon d'aspiration	35 mm
Poids sans câble réseau ni poignée avant	2,15 kg
Niveaux d'émissions sonores (définies par EN 60745-1 et EN 60745-2-4) Incertitude de mesure K : 3 dB	Niveau de puissance acoustique : 94 Niveau sonore au poste de travail : 83 dB (A)
Valeurs de vibrations (EN 60745-2-4) Incertitude de mesure K : 1,5 m/s²	Moins de 2,5 m/s² sur la poignée principale et 3,6 m/s² sur la poignée avant
Équipement standard	1 grille de ponçage Abranet (kit P60-P320) 1 semelle de protection (Ø 150 mm) à 57 trous 1 sac universel filtrant avec support 1 protège-arête 1 mallette de transport 1 notice d'utilisation



La fabrication est d'une qualité irréprochable conformément à la réputation de sérieux de la marque Mafell. Une manchette de freinage (disque noir autour du mécanisme en alu) permet d'éviter une accélération incontrôlée du plateau de ponçage. Pièce d'usure, elle doit être remplacée lorsque l'effet de freinage laisse à désirer.



Le protège-arête peut être retiré de la machine en cas de nécessité. Il améliore très sensiblement l'efficacité de l'aspiration.

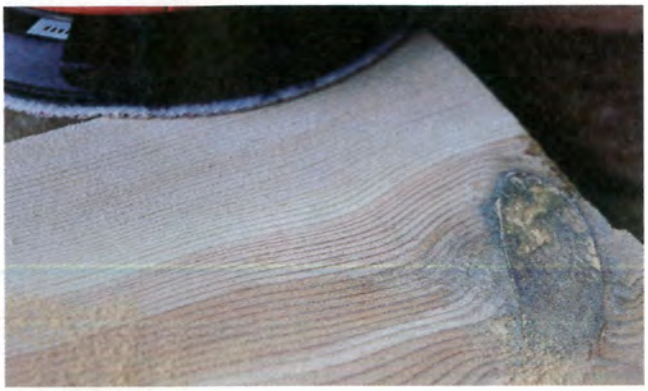


La machine peut, au choix, être raccordée soit à un dispositif d'aspiration (manchon de raccordement de 35 mm de diamètre intérieur), soit à un sac filtrant en papier maintenu par une (trop) légère armature en plastique.



Le sac filtrant en papier doit être réservé aux travaux ponctuels et peu polluants.







Avec un mouvement orbital de 5 mm d'amplitude (pour EVA 150 E 5) et de 3 mm (pour EVA 150 E 3), le travail est rapide et laisse finalement peu de « virgules » sur le bois. Pour un travail de finition, nous ne pouvons que recommander une amplitude de 3 mm.

Notre avis

Sans être absolument révolutionnaire, la ponceuse Mafell EVA 150 E a ce qu'il faut pour devenir une machine de référence aussi bien au niveau de la qualité de sa fabrication que de l'efficacité de son travail. Destinée à un large public, tant amateur confirmé que professionnel, nul doute que cette machine occupe une place de choix dans le domaine du ponçage.

Contact

Mafell AG
Site internet : www.mafell.de
Courriel : mafell@mafell.de



Outil oscillant

Dewalt DC S355

Texte et photos : Charles Julien

D'après le fabricant, l'outil multifonction oscillant sans fil Dewalt DC S355 a été conçu pour une application professionnelle de ponçage de finition, de coupe en plongée, de coupe à ras, de retrait de matériaux en excès et de préparation de surfaces diverses avant mise en peinture ou pose de revêtements, par exemple. Il n'a, en revanche, pas été prévu pour une utilisation en milieu humide ou dans une atmosphère inflammable ou explosive. L'appareil que nous avons testé fonctionne avec une batterie Li-ion de 18 V et 4 Ah (deux batteries livrées d'origine), mais il existe différentes versions des batteries concernant essentiellement une différence d'ampérage. Le temps de charge de la batterie de 4 Ah est d'environ 70 minutes. Cet outil multifonction permet le montage d'un grand nombre d'accessoires pour la réalisation de multiples tâches (tête de ponçage, lame oscillante, lame racloir, râpe oscillante, etc.). Le montage des outils est toujours d'une grande simplicité – malgré un levier de blocage un peu trop dur à manipuler à mon goût – et la

Un multifonction sans fil pour de nombreuses utilisations.



Une mallette de présentation très complète et bien rangée... une bonne idée de cadeau de Noël.

Minitest Dewalt



Une batterie de 18 V et un ampérage de 4 Ah.



Il suffit, pour changer d'outil, d'appuyer « fermement » sur le levier de déblocage. Une plus grande souplesse serait la bienvenue. L'outil, une fois installé, ne risque pas de glisser.



Un système de fixation de l'outil par broches permet un montage particulièrement robuste.



Avec un tel système de fixation, il est possible de monter l'outil dans de nombreuses positions tout en lui conservant une même efficacité de fixation.

Fiche technique Multi-cutter Dewalt DC S355	
Tension	18 V
Type de batterie	Li-ion
Puissance consommée	300 W
Puissance utile	170 W
Fréquence d'oscillation	0-20 000 cycles/minute
Angle d'oscillation	1,6°
Poids	1,1 kg
Pression acoustique Incertitude de pression acoustique	86 dB (A) 3 dB (A)
Puissance acoustique Incertitude de puissance acoustique	97 dB (A) 3 dB (A)
Valeur du taux de vibrations (selon EN 60745) Incertitude	16,1 m/s² 1,5 m/s²
Contenu de l'emballage	1 adaptateur pour toutes les lames 1 lame Fastcut pour bois section maxi 31 x 43 mm 1 tête de ponçage 1 lame pour bois avec clous section maxi 31 x 43 mm 1 lame racloir rigide 1 adaptateur d'aspiration de poussières 1 lame semi-circulaire de 100 mm 25 papiers abrasifs assortis 1 lame de finition pour bois 9,5 x 43 mm 1 lame au carbure de 3 mm pour retrait de jointoiement (100 mm demi-lune) 1 chargeur 2 batteries





▲ *La plupart des fabricants équipent maintenant leurs machines d'une lumière frontale. À défaut d'être franchement indispensable, cet équipement peut parfois se monter fort utile.*

mise en œuvre de la machine est d'une déconcertante facilité. Indépendamment des résultats obtenus, très variables selon les outils utilisés et les travaux effectués, la puissance de la machine n'est jamais prise en défaut. La prise en main est assez confortable et les niveaux de vibrations et de bruits sont tout à fait acceptables.

Notre avis

L'outil multifonction oscillant sans fil Dewalt DC S355 est une machine plutôt bien conçue et bien étudiée. J'ai été convaincu par la qualité de sa fabrication, la fiabilité de son système de montage d'outils et l'efficacité de son travail avec certains outils... Je réserverais cependant son utilisation quotidienne au monde de l'agencement et de l'aménagement, hormis pour certains travaux spécifiques où elle se montre indispensable : arasement de bas d'huisserie avant la pose de parquet ou grattage de vieille peinture dans les angles, par exemple... et aussi pour la tête de ponçage triangulaire, très utilisée par certains...

Contact

Dewalt France
BP 30084 69579 Limonest Cedex
Site internet : www.dewalt.fr

◀ *L'ergonomie de la machine peut sembler un peu raide au premier abord, mais se montre finalement relativement confortable à l'usage, c'est une habitude à prendre. Vous remarquerez un indispensable bouton de blocage pour éviter les mises en route intempestives.*







Un bloc d'aluminium à visser sur la machine à l'emplacement prévu permet de monter un guide mixte de profondeur ou de coupe d'un côté ou de l'autre de l'outil.



Parmi les nombreux accessoires, la tête de ponçage triangulaire sera certainement un des plus utilisés. L'adaptateur d'aspiration de poussières peut être utilisé aussi bien avec la plaque de ponçage qu'avec l'outil pour une coupe en plongée. L'idée est certainement astucieuse, mais, vu la faible quantité de poussière dégagée par de tels outils, je reste sceptique quant à l'utilité d'un tel système.



Texte et photos : Charles Julien

Conturo KA 65

de Festool

Une plaqueuse de chants utilisable aussi bien en stationnaire qu'en portatif.



La Conturo KA 65 est prête à être utilisée, il suffit de monter la plaque d'appui et de charger le magasin de colle.

La plaqueuse de chants Conturo KA 65 de Festool permet le placage de tous types de chants (du bois à la mélamine en passant par le plastique), aussi bien sur des pièces simples de forme rectangulaire que sur des formes plus complexes (pièces cintrées concaves ou convexes), à condition que le rayon intérieur soit au maximum de 50 mm et le rayon extérieur au minimum de 25 à 30 mm (en fonction du matériau et de l'épaisseur du chant). Utilisée en stationnaire, elle permet également le placage de chants biseautés. Les chants doivent avoir une hauteur maximale de 65 mm et minimale de 18 mm et une épaisseur comprise





▲ *La machine peut sembler volumineuse au premier abord, mais se montre finalement très confortable à l'utilisation.*

◀ *La plaque d'appui, en robuste fonte d'aluminium, porte aussi une poignée de maintien.*



▲ *Des touches de menu permettent de modifier différents paramètres (quantité de colle, température, unités de mesure). Lorsque l'affichage est en vert, l'appareil est prêt à l'utilisation (en rouge, il indique la préparation et la montée en température).*

entre 3 et 5 mm. Conformément à toutes les machines de la marque Festool, elle est livrée en Systainer. Son système de placage transversal assure une répartition optimale du poids et la pression sur les poignées est automatiquement dirigée vers le rouleau de pression. Il est possible de régler la température de la colle ainsi que la quantité déposée. Un afficheur indique la longueur de chant qu'il est possible de poser avec la quantité de colle restant dans le magasin, la température de la colle ainsi que son épaisseur déposée sur le chant. Pour l'utilisation, une fois les paramètres d'utilisation réglés, il suffit de poser la machine sur la pièce à travailler en respectant un angle de 90° par rapport au bord de la pièce et d'appuyer sur le bouton de démarrage commandant le défilement de la bande. La colle est alors appliquée sur le chant et celui-ci plaqué sur la pièce. L'avancement de la machine étant automatique, il vous suffit de la guider par le maintien d'un appui régulier sur la pièce.



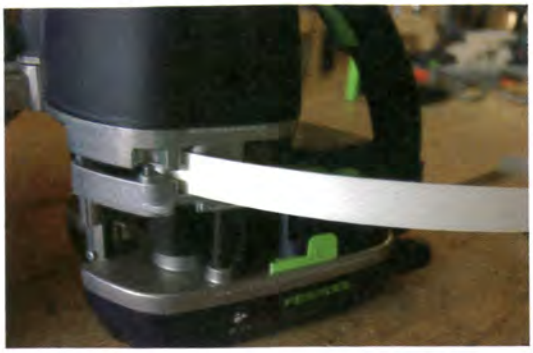
L'ouverture du magasin de colle et le retrait du piston de pousse sont commandés par le bouton vert en haut de l'écran.



Le magasin peut contenir deux cartouches de colle, qu'il suffit d'insérer par-dessus.



La plaque inférieure, guidée par des coulisseaux, est réglable en hauteur en fonction de l'épaisseur du panneau à plaquer.



La position haute autorise le collage d'un chant de 18 mm de hauteur, valeur minimale. Pour le réglage de la hauteur du chant, il suffit de présenter la bande face au logement et de régler sa hauteur à l'aide d'un bouton rotatif situé sur le dessus de la machine.



La quantité de colle nécessaire est automatiquement réglée en fonction de la hauteur du chant. Attention à la température élevée de la buse de collage et aux risques de brûlures.



La colle est directement appliquée par la machine en minces filets sur la bande de chant.



Les bandes de chant devront auparavant avoir été découpées avec une surlongueur d'environ 10 cm. Pour les bandes longues (à partir de 1 m ou 1,50 m), il est possible d'ajouter un magasin de support.





▲ *Festool nous propose une astucieuse guillotine destinée à l'arasement des chants en extrémité de panneaux. L'utilisation en est fort simple et le résultat remarquablement propre et précis.*

◀ *Soucieuse de la qualité du travail jusque dans les moindres détails, la marque allemande nous propose différents accessoires dont un racloir auxiliaire en acier plein au carbure pour l'ébarbage des chants, et l'usinage d'arrondi.*

Essai

Est-il utile de souligner que pour une finition impeccable des chants il est impératif de parfaitement préparer la pièce à travailler avec une coupe propre et sans éclats ? La mise en œuvre est particulièrement rapide (8 min de chauffe pour obtenir la température d'utilisation) et les différents paramètres d'utilisation (niveau de température, réglage de la hauteur de chant) faciles à régler. J'ai particulièrement apprécié la souplesse d'utilisation, l'avancement automatique de la machine et son arrêt en fin de panneau. Le collage de la bande est quasi instantané et d'une remarquable solidité qu'un affleurement au ciseau ne vient jamais prendre en défaut. Le joint de colle est quasi invisible (avec la colle blanche). Pour la coupe de longueur, la pince coupante pour chants KP 65 proposée par Festool est particulièrement efficace. Le réglage de la vitesse d'avancement se fait facilement par poignée, même pendant le travail, ce qui est particulièrement pratique, notamment pour les pièces longues et les rayons étroits. Pour des bandes de chants de longueur supérieure à 1,5 m, il a été prévu un magasin – facile à monter sur la machine – d'une contenance pouvant aller jusqu'à 8 m.



Tout est possible avec la Conturo KA 65 de Festool, que la pièce soit ronde ou les chants rectilignes, concaves ou convexes.



Il est même possible, à condition de travailler à poste fixe, de plaquer des chants à 45° !...

Notre avis

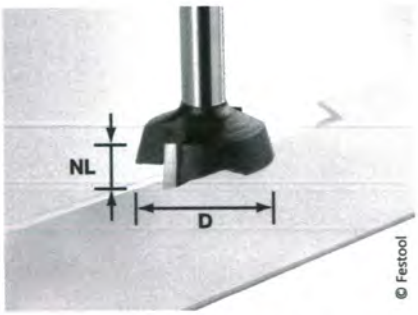
La plaqueuse de chants Conturo KA 65 de chez Festool est une machine de conception particulièrement originale destinée aux menuisiers, ébénistes, agenceurs et autres travailleurs de panneaux modernes. D'une remarquable efficacité, elle est rapide à mettre en œuvre, et particulièrement souple d'utilisation. Elle représente une réelle alternative économique aux plaqueuses de chants stationnaires et devrait rapidement trouver son public.

Contact

www.festool.com



Pour l'affleurement des bandes, vous pouvez soit travailler à la main pour ceux qui maîtrisent la tenue (et l'affûtage) du ciseau à bois...



... soit directement à la défonceuse et à la fraise à affleurer.



Le racloir auxiliaire en acier plein est remarquablement efficace et permet un travail d'une grande finesse, mais il faut prendre l'habitude de son maniement.

Fiche technique Conturo KA 65	
Puissance	*1 200 W*
Tension réseau	*220-240 V*
Fréquence réseau	*50-60 Hz*
Hauteur de chant admissible (mini-maxi)	*18-65 mm*
Rayon intérieur	*> 50 mm*
Temps de chauffe (montée en température)	*Environ 8 min*
Température de fusion	*Niveau 1 (réglage usine) : 190°C* *Niveau 2 : 200°C*
Vitesse d'avance	*Vitesse 1 : 2 m/min* *Vitesse 2 : 4 m/min*
Classe de protection	*1*
Poids (sans cartouches de colle ni cordon d'alimentation)	*7,9 kg*
Accessoires (en option)	*Dévidoir KSP-KA 65* *Racloir ZK-HW 45/45* *Rouleau auxiliaire ZR-KA 65* *Plaque de guidage en plastique LAS-STF-KA 65 avec protection contre les rayures* *Feutre de polissage PF-STF 80 x 133 STF-H/5x* *Bloc de ponçage manuel en bois HSK 80 x 133* *Produit de polissage MPA 600* *Abrasif manuel Brilliant 2*



Par Anthony Bailey

Le plein d'astuces

pour bien poncer

Le monde du ponçage et des abrasifs est complexe... Voici une vingtaine d'astuces pour vous aider à y voir plus clair et éviter quelques écueils simplement.



Commençons par le commencement... Le ponçage doit toujours s'effectuer en démarrant avec le grain le plus gros afin de nettoyer la surface de toutes ses imperfections. Si vous amorcez le ponçage avec un grain trop fin, l'opération va prendre un temps infini pour débarrasser la surface de ses défauts et vous faire perdre du temps et de l'argent. En revanche, ne sautez aucune étape progressive ; si vous démarrez avec un grain de 80, la progression doit se faire par paliers graduels jusqu'au niveau requis par le projet : grain de 100/120, puis 150/180, un grain de 240, de 320, de 400, de 500, de 600, de 800, de 1 000 et ainsi de suite. Chaque progression de grain ne permettant en effet d'enlever que les traces du grain précédent.

Teintes et lasures

Si votre projet implique l'utilisation de teintes ou de lasures, il vous faudra monter jusqu'à un grain très fin pour ne pas laisser apparaître les traces de ponçage. Ce genre de finitions est réputé pour faire ressortir les surfaces qui ont été mal préparées. Chaque marque, bosse ou rayure sera bien visible si la surface n'est pas correctement dressée. Les traces de colle ressortiront aussi copieusement.

Projet



Analysez bien ce que vous allez poncer et la finition que vous allez appliquer. S'il s'agit simplement de l'égrenage d'une vieille couche de peinture en prévision d'une nouvelle, alors un ponçage avec un papier à l'oxyde d'aluminium ou au carbure de silicium à grain de 240/320 devrait suffire à préparer correctement la surface pour cette nouvelle application. Bien sûr, rien ne vous empêche de monter sur un grain plus fin encore, mais, passé un certain cap, la surface devient trop lisse et ne fournit plus d'accroche suffisante à la peinture impliquant ainsi le risque de la voir se dégrader prématurément.

Conseils

Les industriels fournissent généralement quantité d'informations sur leurs sites internet à propos de leurs abrasifs, des utilisations que l'on peut en faire et comment en tirer le meilleur parti. Si vous avez le moindre doute quant à l'utilisation d'un produit, consultez donc les ressources disponibles sur internet ou appelez le service technique pour plus d'informations.

Ponçage sec ou humide

L'oxyde d'aluminium et le carbure de silicium peuvent être utilisés dans de nombreux cas de travaux d'aménagement de la maison, mais il est intéressant de noter que le carbure de silicium – souvent vendu comme solution de ponçage sec ou humide – est utilisable en ponçage humide. Pour cette raison, il est très indiqué pour les finitions de surfaces dures qui utilisent l'eau comme lubrifiant – les peintures automobiles sont parfois finies de cette façon, mais il est possible de transférer la technique pour des reprises de finitions de laques, de vernis de protection de mélaminés et de finitions précatalysées. Les papiers à grains ultra-fins sont recommandés dans ces cas-là, vérifiez tout de même que l'utilisation d'eau ou de lubrifiant n'est pas contre-indiquée pour la surface traitée. Si vous avez le moindre doute, tenez-vous-en à un ponçage sec. Quelques papiers à oxyde d'aluminium peuvent être utilisés en ponçage humide, mais vérifiez que le papier d'accroche est bien destiné à ce genre d'utilisation. De la même façon, il est préférable de vérifier à l'aide d'une chute de bois de teinte claire que l'abrasif, une fois humide, ne déteint pas sur la surface. Les abrasifs colorés ou pigmentés – parfois de mauvaise qualité – peuvent transférer ces pigments et, ainsi, teinter la surface de façon irrémédiable.

Résineux et feuillus

Si les résineux ne sont pas aussi sensibles aux marques de ponçage que les bois de feuillus, il vous faudra utiliser des grains plus fins pour ces derniers. Si vous prévoyez d'appliquer une laque transparente ou un vernis, il faudra poncer vos éléments jusqu'à un grain de 320/400 pour des bois de résineux et, disons, 400-600 pour des feuillus. Vous appliquerez ensuite votre première couche de finition – qui est généralement diluée, vérifiez tout de même les recommandations du produit – et, quand elle sera complètement sèche, vous l'égrènerez avec un grain fin avant d'appliquer la couche suivante.



Égrener une finition claire

Si vous devez égrener une couche de finition claire en vue d'une nouvelle application, vous pouvez utiliser au choix soit du carbure de silicium, de l'oxyde d'aluminium, de la céramique ou des matières non tissées. Travaillez avec un grain très fin qui vous permettra de retirer les légères ondulations résultant de l'application.



Pression inutile

Nous voyons souvent des gens qui appuient très fortement lors d'opérations de ponçage à la main ou électrique. Ces surpressions sont inutiles et vont créer une charge et une usure superflues sur l'abrasif et sur l'outil. Des abrasifs de qualité n'ont besoin que d'une légère pression pour opérer. Les surpressions entraînent généralement des inégalités de surface. Ce qui n'est pas une bonne idée lorsque l'on doit garder de grandes surfaces bien planes.

Manuel ou électrique

Les outils de ponçage multifonctions avec tête delta peuvent aussi, en fonction des marques, être équipés de têtes avec des formes spéciales pour certains travaux. Prenez bien en considération toutes ces options avant de vous décider pour un ponçage manuel ou électrique selon votre projet et la quantité de travail associée.

Ponçage de moulures



Les éléments de contour tels que des moulures, des chants de panneau, des plinthes et des chambranles peuvent représenter de réelles difficultés lors des opérations de ponçage sur les zones courbes. Si vous pouvez acheter des cales de ponçage dans le commerce, il vous est aussi possible de les faire « maison » avec du bois ou du liège. Le liège est facile à mettre en forme et les feuilles d'abrasif peuvent être facilement fixées à l'aide de colle de montage ou avec des bandes autoaggripantes. Ces cales peuvent prendre n'importe quelle forme et rien ne vous empêche d'en façonner avec des profils spécifiques en fonction de votre projet. Une autre solution consiste à utiliser une cale en mousse ou des abrasifs sur mousse qui permettent de prendre la forme désirée et même d'accéder aux endroits les plus difficiles. Une astuce simple consiste à fixer les abrasifs sur des tourillons de différents diamètres (ou d'autres types de blocs) afin de poncer efficacement les creux de moulures.

Dimensions

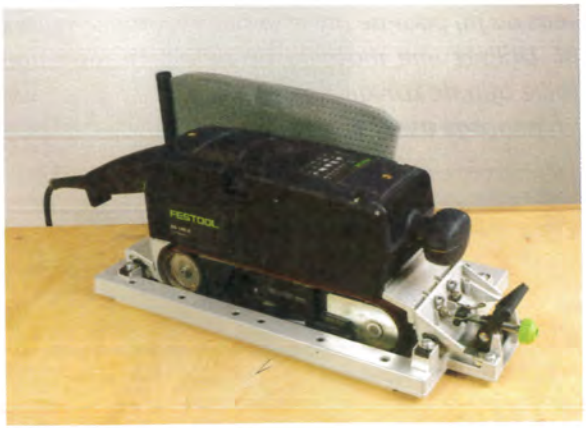
Plus la surface de travail est importante, plus la surface de contact de l'abrasif devra elle aussi être grande pour limiter les creux et les inégalités de ponçage. Les ponceuses vibrantes à grand plateau (½ feuille) ou les ponceuses orbitales de 125-150 mm sont assez pratiques pour éviter ou limiter ce genre de déconvenues.





Abrasif encrassé

Il est possible de nettoyer en partie des bandes ou des disques d'abrasif à l'aide d'une gomme de nettoyage spécifique. Si vous vous souvenez des chaussures à semelle de crêpe, il s'agit de la même chose. Appliquer la gomme sur la bande en mouvement permet de retirer une grande partie des matières agglomérées. Si l'encrassement provient d'un ponçage humide de bois, il sera préférable d'utiliser une brosse à gomme et poils en laiton pour le daim et le nubuck plutôt que la gomme en crêpe pour retirer la matière.



Éclatement

Le ponçage électrique de panneaux de placage requiert beaucoup d'attention pour éviter d'éclater la feuille de placage. N'utilisez que des abrasifs à grains fins et gardez bien votre ponceuse à plat. Si vous opérez avec une ponceuse à bande, montez-la dans un cadre de ponçage afin de limiter la profondeur de passe. Cela donne aussi une meilleure précision à l'ensemble de l'opération.



Le bon moment

Il vaut toujours mieux poncer les structures avant le collage. Il en va de même pour les portes, car cela permet d'obtenir un ponçage égal sur toute la surface et d'éviter les ponçages approximatifs autour des moulures et des panneaux. Car une fois assemblées, vous risquez d'endommager les moulures ou d'aplanir certains arrondis et, ainsi, de modifier l'aspect visuel de votre élément.

Ponceuses orbitales

Les ponceuses orbitales sont plutôt destinées à des travaux de dégrossissage et de mi-finition et ne permettent pas de travailler les angles précisément. En revanche, elles permettent de poncer rapidement. Et, si les abrasifs à base de carbure de silicium et d'oxyde d'aluminium sont recommandés pour le ponçage électrique, ceux à l'oxyde d'aluminium céramique ou au zirconium fonctionnent aussi très bien. L'offre sur ce type de produit pour le domaine du bois a bien augmenté ces dernières années... Comme pour le reste, en cas de doute, demandez conseil pour trouver le produit le plus adapté à votre besoin.

Matériaux non tissés



Les particules abrasives ne sont plus seulement montées sur du papier ou du tissu et l'on a vu débarquer récemment des abrasifs dans la catégorie des « non-tissés ». Généralement, ce sont des abrasifs très flexibles qui peuvent même être montés sur des mousses. Un des produits les plus notables est l'Abranet de Mirka qui consiste en montage résine sur résine de particules sur un maillage qui réduit les risques d'obstruction. L'évacuation des poussières est ainsi très efficace. Attention toutefois à ne pas appuyer trop fortement quand vous utilisez ce type de produit ou vous risquez de dégrader la structure de l'adhésif et l'empêcher de fonctionner normalement.

Les abrasifs non tissés deviennent de plus en plus populaires et sont disponibles dans une large gamme qui va jusqu'aux micrograins. Ils sont souvent (mais pas toujours) utilisés en remplacement des laines d'acier ou d'autres abrasifs plus conventionnels lors des opérations de polissage ou de lustrage. Ils ressemblent assez fortement aux éponges à récurer et autres lingettes, mais ils sont recouverts de particules abrasives. Si la laine d'acier laisse généralement des microparticules de fer, et/ou si vous utilisez des essences de bois tanniques – frêne (Fraxinus excelsior), chêne (Quercus robur), châtaignier (Aesculus hippocastanum), pour n'en nommer que quelques-uns –, vous risquez fort de finir avec des taches noirâtres provenant des particules de fer qui se seront déposées à la surface. Les matériaux non tissés n'offrent pas ce genre de problème. Ils sont aussi flexibles que la laine d'acier et peuvent tout à fait être utilisés sur des éléments courbes.

Laine d'acier



La laine d'acier reste essentielle pour tout ce qui concerne le domaine de la restauration, plus spécialement les plus grossières qui permettent de retirer efficacement les vieilles couches de finition. Les moyennes sont destinées au nettoyage et, éventuellement, au décirage. Les plus fines (0000) sont parfaites pour réaliser des effets satinés sur les vernis au tampon et autres laques bien qu'elles en limitent la brillance. Elles sont aussi très bien pour l'application de cires dures sur les meubles anciens, ainsi que pour nettoyer les traces de ronds de verre.

Cadre et ponceuse à bande



Passer un cadre en bois à la ponceuse à bande peut se révéler problématique, car les traverses doivent être faites avant les montants et, une fois celles-ci poncées, vous devrez faire très attention à ne pas déborder sur les traverses lors du ponçage des montants (dans le sens du fil) pour ne pas créer de rayures à travers fil. Utilisez une machine de petite ou moyenne taille afin de travailler délicatement et d'assurer un ponçage assez égal.

Ponçage et tournage



Le ponçage sur un tour à bois peut être assez délicat. Qu'il soit manuel ou électrique, vous n'appliquerez qu'une légère pression sur le quart inférieur de l'ouvrage en rotation. Représentez-vous le bord de votre bol (ou autre objet tourné) comme un cadran d'horloge et dites-vous que vous devez poncer entre quatre et huit heures. Ceci permet de diminuer les risques d'accrochage.

Idées Défonceuse

outils et projets bois

Cahier de 20 pages

En complément des aménagements que nous vous avons proposés ces derniers mois pour l'atelier, vous trouverez dans les pages de ce cahier défonceuse un modèle bien pensé de casier de rangement pour abrasifs… Libre à vous de le customiser en fonction de vos besoins… et pourquoi pas de prendre quelques photos que vous nous enverrez pour faire partager vos astuces ou vos idées ?!

Côté machine, s'il y a des moments où la lassitude pourrait s'installer quand on teste des défonceuses, il y a aussi des moments de vraie fraîcheur et de surprise, mais chut, je vous laisse découvrir ce qui suit…

Bonne lecture

Cyril Garnier

RÉALISATION

34 Réalisation •• Initié
Un range-couteaux pour la cuisine

TECHNIQUE

38 Équipement
Un meuble de rangement pour abrasifs

48 Banc d'essai
Défonceuse Virutex FRE160P

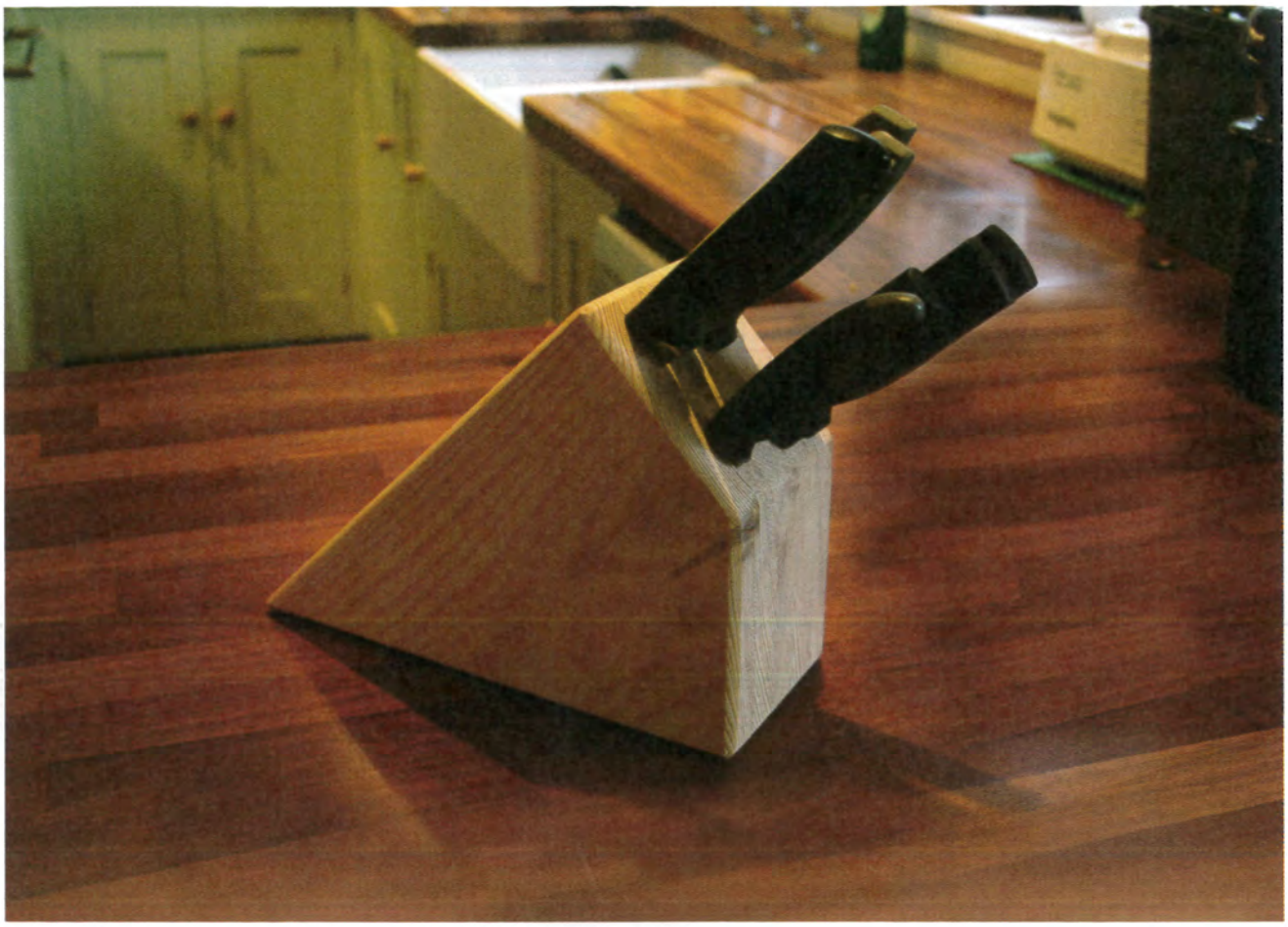






PETITES ANNONCES
Découvrez les petites annonces *Idées Défonceuse* en page 79 et passez les vôtres

Difficulté : ●●○○



Un range-couteaux pour la cuisine

Matériel requis

- Une scie : n'importe quelle scie… et, même si une scie sur table est plus indiquée, une scie à ruban ou une bonne scie à main peuvent également faire l'affaire.
- Des rabots : un rabot à recaler et un rabot de coupe.
- Des serre-joints.
- Une défonceuse équipée d'une fraise droite et, en option, une fraise quart-de-rond.
- De la colle.
- Une ponceuse vibrante.
- Un établi équipé d'une presse verticale.

Par Andy Standing

Un projet simple, pratique et joli, qui embellira votre plan de travail.

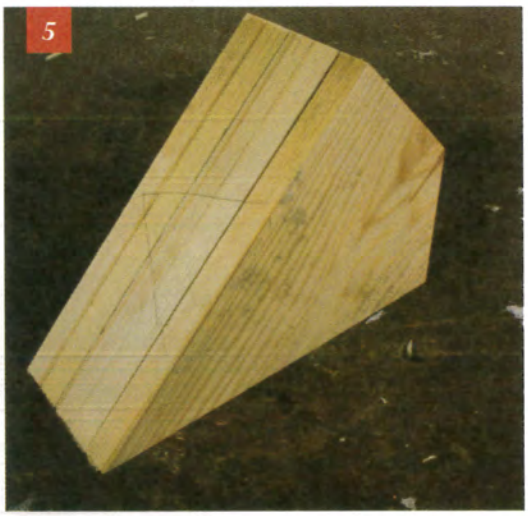
Une simple planche peut être – avec un peu d'inspiration – à l'origine de nombreux projets… généralement sans grande difficulté. Ici, nous sommes partis d'un problème récurrent : celui du stockage des couteaux dans la cuisine. Et l'un des moyens les plus sûrs (tant pour vous protéger que pour protéger les lames) est le bloc de rangement. Ceux qui sont vendus dans le commerce sont, la plupart du temps, assez onéreux ou fournis avec des sets de couteaux, eux-mêmes très chers aussi… Alors qu'il est assez aisé d'en fabriquer un, qui sera en outre adapté à vos besoins.


1


2


3


4


5


6

1 Une fois votre repérage effectué, débitez les éléments avec la scie sur table…

2 … ou, si vous n'avez pas de scie sur table, découpez-les à la scie à main.

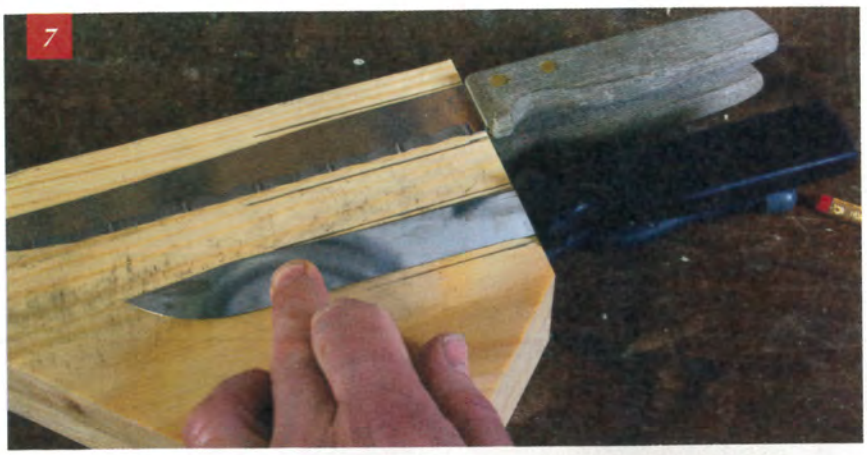
3 Immanquablement, vous obtiendrez de légères irrégularités entre les éléments. Bloquez-les groupés dans la presse verticale et égalisez les tranches à l'aide du rabot à recaler.

4 Prenez le rabot de coupe pour préparer la surface en bois de bout.

5 Vos éléments toujours groupés, tracez un signe de repérage sur la face avant afin de pouvoir réassembler les pièces dans le bon ordre après leur usinage à la défonceuse.

6 Repérez les emplacements des lames des couteaux au crayon. Laissez suffisamment d'espace autour des lames pour que celles-ci puissent glisser facilement. Commencez par l'élément le plus extérieur.

Difficulté : ●●○○


7


8


9


10


11


12

7 Puis posez l'élément suivant au-dessus et répétez l'opération…

8 … jusqu'à ce que le bloc soit complet.

9 Prolongez les lignes de repère à l'aide d'une règle et hachurez les zones à usiner. La forme peu conventionnelle des éléments empêche de les bloquer sur l'établi avec des serre-joints pour un usinage à la défonceuse. Placez alors un des éléments de façon à ce qu'il dépasse légèrement de l'établi, puis, à l'aide de chutes que vous clouerez temporairement, vous pourrez caler les éléments contre celles-ci pour l'usinage.

10 Installez la fraise droite dans la défonceuse, puis réglez la profondeur de plongée en calant le bout de la fraise sur une surface plane et venez intercaler sans serrer une lame de couteau entre la butée micrométrique et la tourelle. Vous pouvez maintenant bloquer votre butée de profondeur.

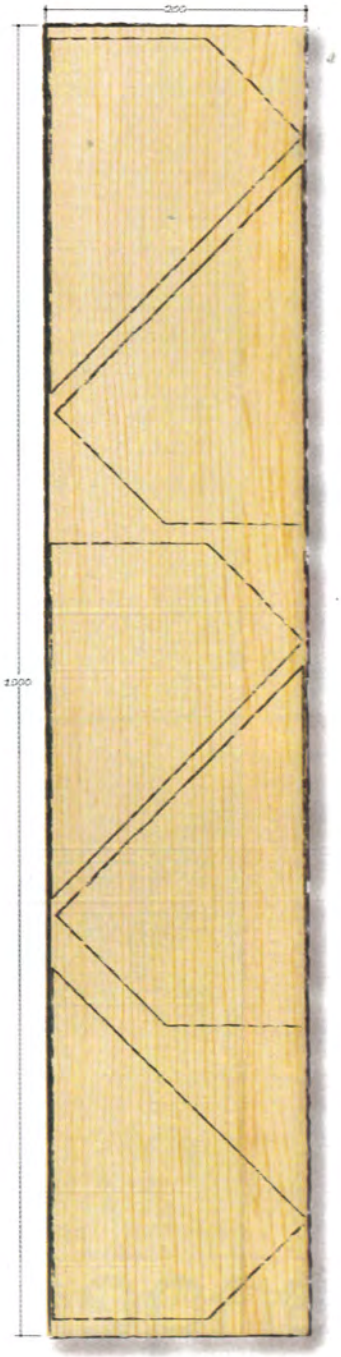
11 Montez le guide parallèle sur la défonceuse et prenez appui sur la face avant des éléments pour usiner les rainures de logement des lames.

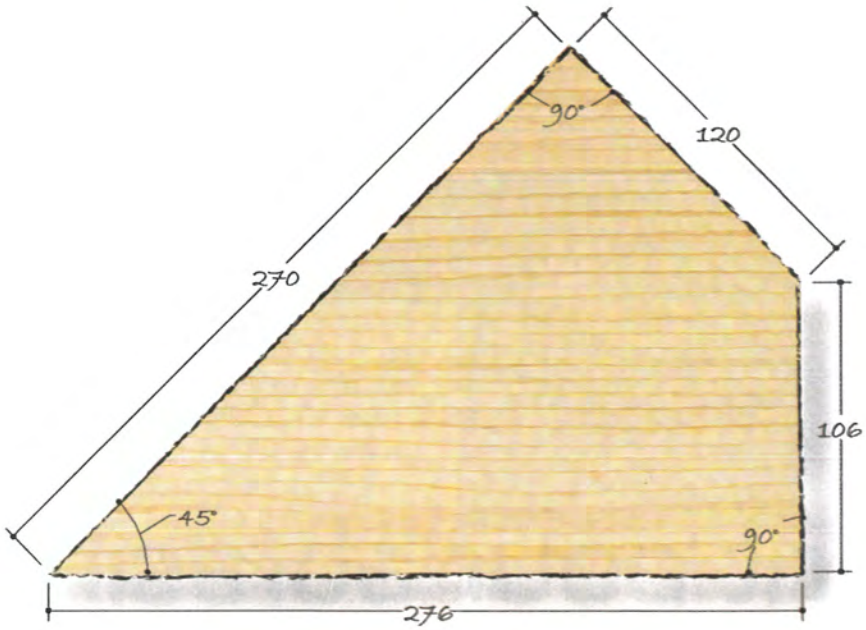

13


15


16


14





12 Encollez les différents éléments en évitant soigneusement les rainures.

13 Réassemblez votre bloc en vérifiant le bon ordre des éléments grâce au repérage effectué plus tôt, puis mettez l'ensemble sous presse, fermement serré, et patientez au moins une nuit.

14 Une fois que la colle est bien sèche, nettoyez le bloc obtenu à l'aide de la ponceuse vibrante en faisant bien attention à éliminer toutes taches ou traces de crayon.

15 Terminez en fraisant toutes les arêtes à l'aide de la fraise quart-de-rond équipée d'un roulement de guidage. Un tapis antidérapant doit normalement être suffisant pour maintenir le bloc en place. Une solution alternative peut être d'utiliser la ponceuse vibrante pour casser les arêtes.

16 Afin de protéger le bloc des taches, nous vous recommandons de passer au moins deux couches de vernis ou d'huile. Et, pour finir, n'oubliez pas de coller des patins antidérapants sur la base du bloc afin de protéger vos meubles ou votre surface de travail. ■



Par Matt Long

Un meuble de rangement pour abrasifs

Toute l'équipe s'est rassemblée pour mettre au point et produire ce meuble de rangement que nous avons essayé de rendre le plus pratique possible.

Il existe un grand nombre de postes à l'atelier qui mérite d'être très bien organisé et, bien que l'on y pense assez peu, celui des abrasifs en fait partie.

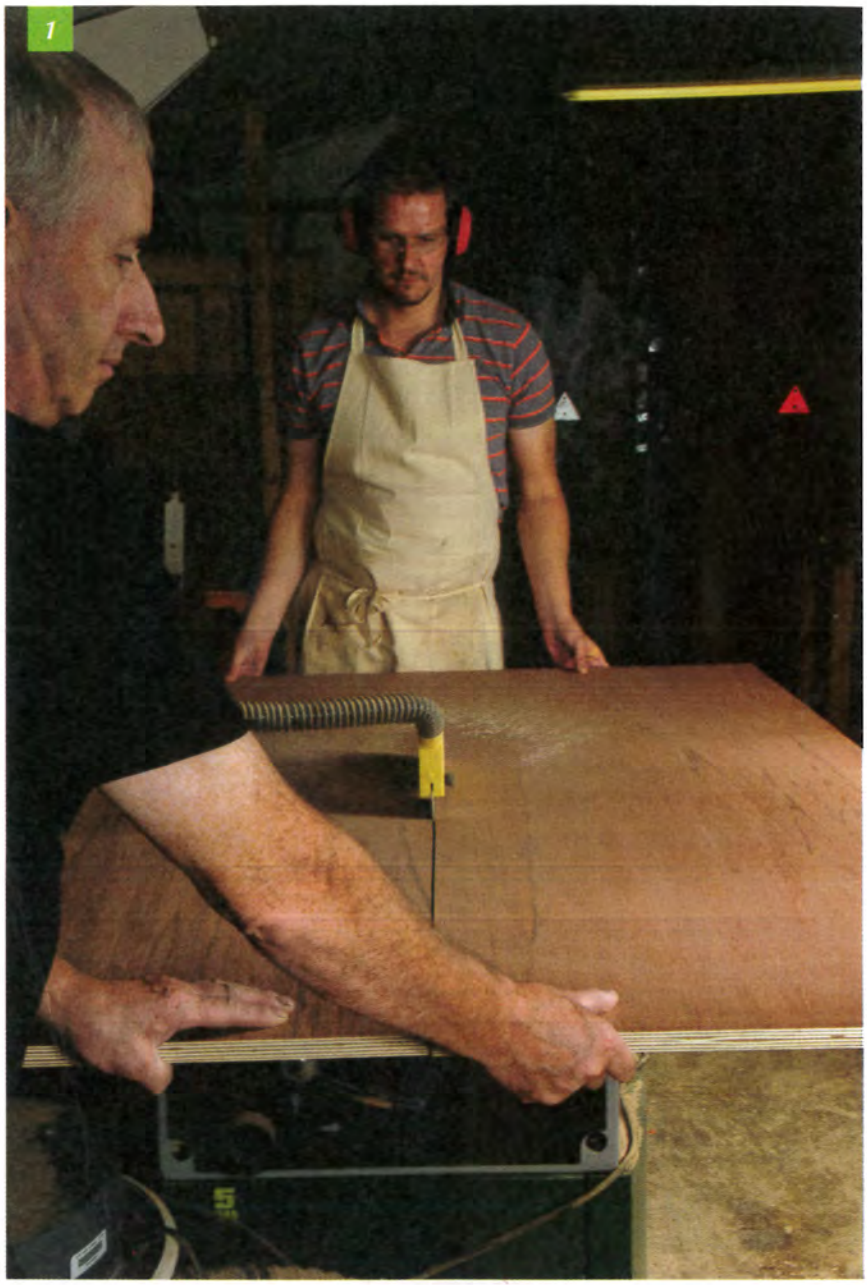
Nous avons dans nos ateliers des abrasifs de toutes les dimensions, de toutes les formes et de plein de grains différents que nous finissons généralement par stocker ici et là sans plus trop savoir au final ce que l'on a et où. Le projet que nous vous présentons dans les pages qui suivent est, me semble-t-il, une bonne réponse pour éviter dorénavant ce genre d'écueil.

Pour utiliser de façon efficace vos abrasifs, il vous faut prendre en considération leurs types, leurs dimensions, les quantités et aussi leurs coûts. Si vous n'achetez vos abrasifs qu'en feuilles et que vous en utilisez beaucoup, alors il est préférable d'envisager des rouleaux et de ne garder les feuilles que pour des usages très spécifiques. Les plus passionnés d'entre nous préfèrent utiliser des ponceuses à bande, mais le stockage de ces bandes est toujours problématique. Il en va de même pour la grande quantité de disques disponibles pour les ponceuses orbi-

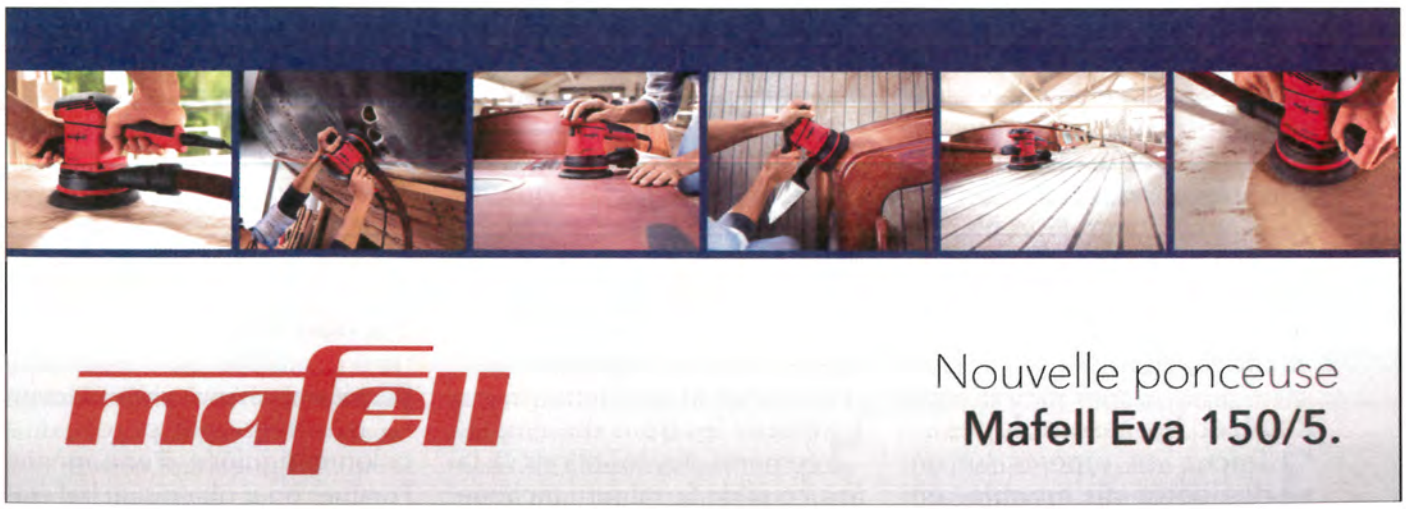
tales, excentriques ou non. Je ne vous parlerai même pas de toutes ces chutes que l'on met de côté pour plus tard pour en faire des blocs et autres cales de ponçage et qu'il faut, à l'évidence, ranger correctement.
Eh bien, ce meuble répond à tous ces besoins avec, en plus, un espace de rangement pour vos ponceuses.
Bien sûr, vous pouvez ajuster le design à vos besoins et à la taille de votre atelier – peut-être même en ajoutant des portes pour protéger les abrasifs qui nécessitent d'être gardés au propre.
Quoi qu'il en soit, vous avez ici une bonne base pour démarrer votre projet.

Préparation

1 Faites-vous une fiche de débit pour la structure du casier et reportez les cotes des pièces nécessaires sur un panneau de contreplaqué de 18 mm. Vous aurez certainement besoin d'aide pour débiter les éléments ou vous pouvez demander à votre fournisseur de débiter le panneau (moyennant une légère participation financière la plupart du temps). Cette dernière solution vous permet d'ailleurs de transporter le tout de façon moins périlleuse ou de ne pas avoir à attendre la livraison du panneau. Faites éventuellement de même pour le panneau arrière.



Il est toujours préférable de travailler à deux pour débiter des panneaux de grandes dimensions.





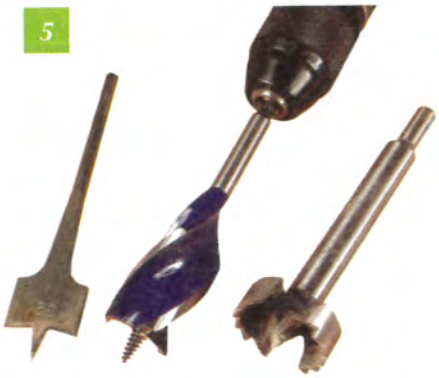
Le reste du débit est bien plus facile, surtout avec une scie à onglet.



Reporter les repères d'une des faces sur l'autre est le meilleur moyen d'éviter les erreurs. N'oubliez pas que cela fonctionne comme une image miroir.



Restez bien perpendiculaire à l'établi pour percer les trous des tourillons.



Vous avez le choix : mèche plate, hélicoïdale, ou de type « Forstner »…

2 Mettez les différents éléments à la longueur – vous pouvez remarquer que les plateaux supérieur et inférieur ainsi que les étagères ont les mêmes dimensions et qu'ils sont tous assemblés par rainures et lamelles dans les montants. Pour plus de sécurité, vous pouvez toujours ajouter une vis entre chaque lamelle.

Repérer les assemblages

3 Tracez vos repères sur un des côtés du meuble, en n'oubliant pas la rainure inclinée pour le tourillon supérieur. Reportez ensuite ces repères directement sur l'autre montant pour en conserver la précision. N'oubliez pas que le second montant n'est jamais qu'une image miroir du premier. Utilisez un crayon de papier avec une mine pas trop grasse de façon à pouvoir enlever facilement les repères lors du ponçage.

4 Percez les trous des emplacements des tourillons, à la fois ceux de la rainure inclinée supérieure et ceux du tourillon bas, à l'aide d'une mèche de ø 31 mm pour un tourillon de 30 mm – un peu de jeu facilite le déplacement du tourillon pour le sortir ou le rentrer. Pensez à utiliser une planche martyre pour percer les trous afin d'éviter d'éclater le bois et vérifiez que vous êtes bien perpendiculaire à la planche.

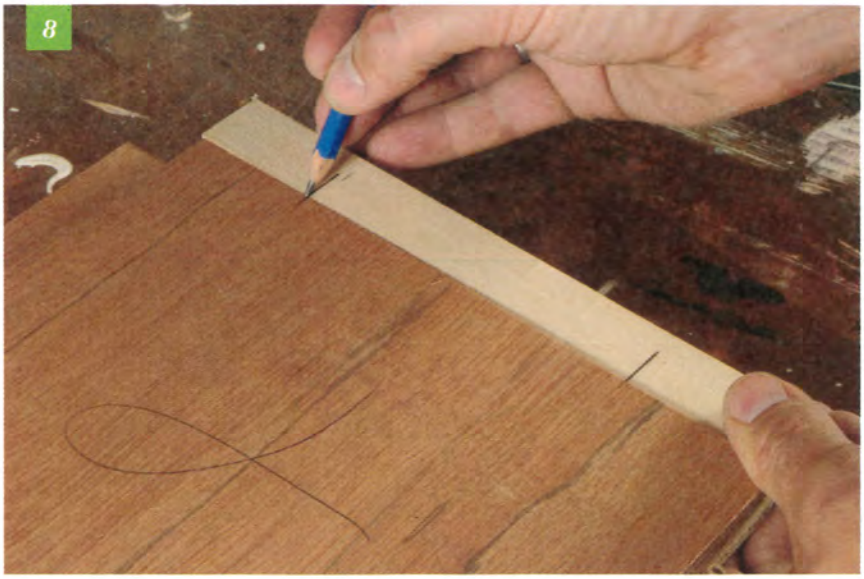
5 Idéalement, nous vous recommandons une perceuse à colonne équipée d'une mèche Forstner pour obtenir un bel état



Débitez les rainures avec une scie à main une fois que vous avez percé vos trous.



Vérifiez le bon alésage de vos rainures en faisant coulisser le tourillon dedans. Il doit glisser sans problème.



Utilisez une baguette de repérage pour marquer les positions des lamelles. Vous pourrez ainsi choisir librement les positions des étagères dans le meuble.



Un guide perpendiculaire bloqué avec un serre-joint est un bon moyen de s'assurer que la rainure est usinée au bon endroit.

de coupe, mais une mèche plate peut aussi faire l'affaire.

6 Vous pouvez ensuite tailler la rainure inclinée à la scie à ruban ou bien à la scie à main le plus proprement possible. Poncez les arêtes.

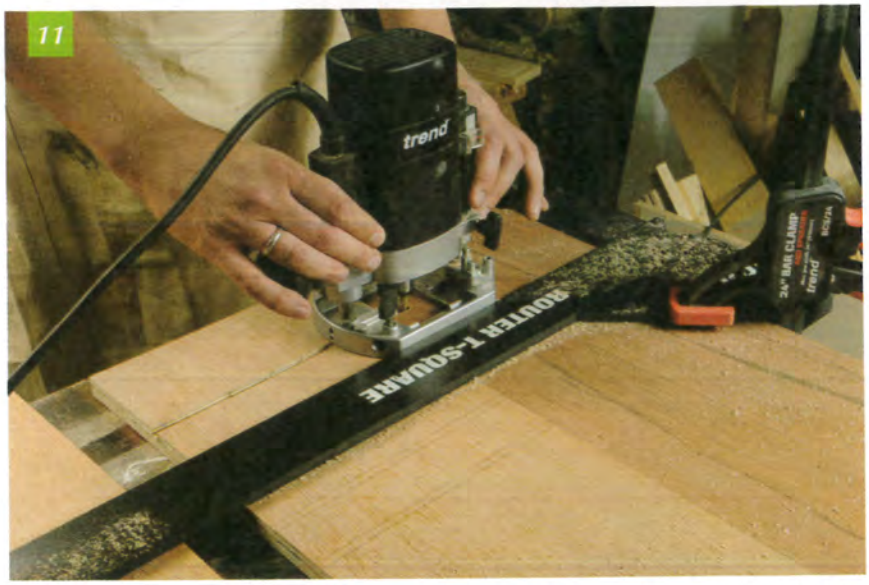
7 Il est toujours préférable de vérifier que les éléments correspondent avant qu'ils ne soient assemblés, cela évite de devoir tout défaire et tout reprendre. Vérifiez donc que le tourillon glisse bien dans la rainure.

8 Afin d'éviter les problèmes de positionnement des étagères, établissez un repère sur la face supérieure de chacune d'elles et utilisez une baguette de repérage pour que chaque rainure soit correctement positionnée. Prenez une baguette de bois plate et de même épaisseur que les éléments et marquez des repères équidistants dessus. Cette technique ne fonctionne qu'en partant de la face avant des éléments, puisque les plateaux de ceinture sont plus profonds que les étagères à cause du panneau de fond. Une autre solution consiste à faire deux baguettes de repérage, une pour les plateaux et une autre pour les étagères.

9 Prenez une lamelleuse et des lamelles n° 20 pour assembler la carcasse une fois que vous avez repéré les positions des rainures. Rien ne vous empêche d'usiner vos rainures à main levée si vous êtes à l'aise, mais nous vous recommandons plutôt d'utiliser un guide perpendiculaire bloqué avec un serre-joint.



Le bon positionnement de la lamelleuse par rapport à la tranche de l'étagère est assuré par l'utilisation d'une planche martyre bien plane en guise de support.



▲ *Une petite défonceuse, équipée d'une fraise droite à queue de 6 mm, placée le long d'une règle de guidage permet d'usiner facilement les rainures des séparateurs verticaux.*

▸ *Un assemblage à blanc permet d'éviter les mauvaises surprises qui pourraient survenir au moment du collage. N'hésitez pas à forcer légèrement les éléments en place si besoin.*



Rabotez manuellement les arêtes du rebord qui sera assemblé par rainures et languettes sur le plateau inférieur.



Usinez les rainures pour le panneau de fond de façon à ce qu'elles ne soient pas débouchantes.



10 Pour faire les rainures aux extrémités des étagères, utilisez la semelle de la lamelleuse comme repère. Pour cela, retournez les étagères tête vers le bas et placez les deux (machine et étagère) sur une planche bien plane pour que les deux rainures soient les plus précises possible.

11 L'étagère la plus basse et le plateau inférieur de la ceinture sont munis de rainures qui reçoivent les séparateurs verticaux. Repérez les positions des rainures, en plaçant les deux planches côte à côte, à l'aide du guide perpendiculaire en T et usinez vos rainures avec une petite défonceuse équipée d'une fraise droite à queue de 6 mm.

12 Débitez et poncez le rebord d'étagère qui vient se caler en bas à droite du meuble et qui permet d'y fixer le premier séparateur vertical. Usinez des rainures dans le plateau inférieur et sur la tranche du rebord pour faire un assemblage par lamelles. Les petits côtés du rebord sont, quant à eux, collés au montant et au séparateur.

13-14 La dernière opération sur les montants et les plateaux haut et bas est celle de l'usinage de la rainure du panneau de fond sur les faces internes de la carcasse. Vous la réaliserez ici aussi avec la défonceuse équipée de sa fraise droite à queue de 6 mm et de son guide parallèle. Vous débiterez le panneau de fond en fonction des mesures que vous obtiendrez à


15

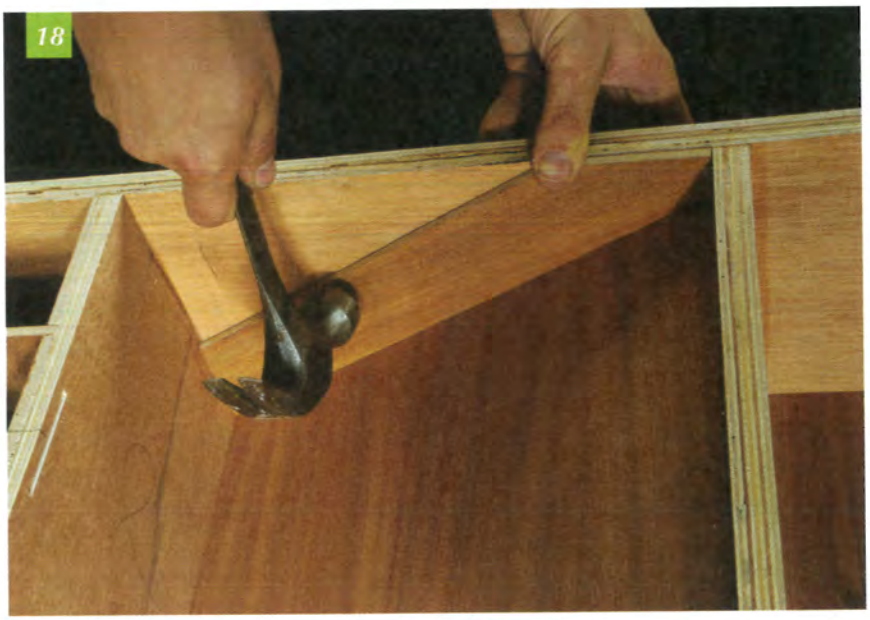
Débit du panneau de fond à la scie à main – le menuisier qui sommeille en moi préfère toujours les outils à main.


16

Mise sous presse de la carcasse. Le panneau de fond doit normalement tenir la structure d'équerre, mais il est toujours bon de vérifier, et de réajuster les presses au besoin.


17

Faites bien attention au report des angles sur les cales qui tiendront les séparateurs inclinés…


18

… puis, une fois débitées, ces pièces sont collées et clouées.

partir du montage à blanc de la structure. Ce dernier n'est pas seulement utile pour la confection du panneau de fond, mais aussi pour vérifier que tous les éléments s'assemblent correctement avant de les coller. Si nécessaire, utilisez un marteau et une cale en bois pour délicatement mettre en place les éléments.

Assemblage

15 Le montage à blanc de la carcasse a été très utile pour débiter le panneau de fond aux bonnes cotes et assurer un montage ajusté de celui-ci. J'ai eu recours à une scie sur table, avec de l'aide, et à une scie à main en calant bien le panneau.

16 Vous pouvez maintenant passer au collage de la carcasse avec le panneau de fond en place. Si le panneau de fond est bien ajusté, la carcasse doit rester bien d'équerre. Au besoin, repositionnez les serre-joints pour éviter qu'elle ne vrille. Essuyez les surplus de colle et laissez sécher.

17-18 Les séparateurs inclinés pour les feuilles d'abrasif sont maintenus par de fines cales de contreplaqué collées contre le bord intérieur des montants. Dessinez les angles et débitez-les à la scie. Collez et clouez la partie arrière, installez ensuite le premier séparateur en le calant contre celle-ci, puis collez, clouez et placez les autres éléments de la même façon pour finaliser les deux sections inclinées.



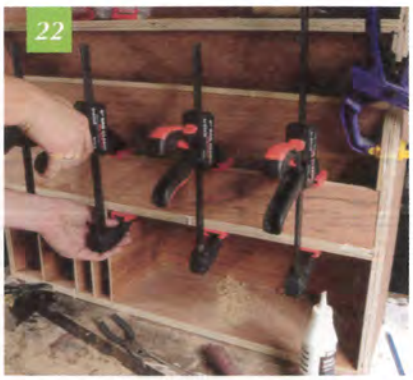
La cale avant est collée et mise sous presse. Remarquez l'encoche qui accueillera le rebord.



Les séparateurs verticaux sont débités très précisément de façon à ce qu'ils coulissent parfaitement. Il n'y a pas besoin de les coller.



J'ai modifié le design du meuble après collage en ajoutant un rebord sur l'étagère intermédiaire. Heureusement, ma lamelleuse m'a permis d'ajouter des rainures sans tout avoir à démonter.



Une fois la base et les côtés du rebord encollés, mettez-le sous presse avec des serre-joints.



Passez un bon coup de ponceuse pour la finition en pensant à bien casser toutes les arêtes des différents angles.

19 Une fois que le séparateur avant est en place, vous placerez les cales triangulaires à l'avant que vous aurez retaillées pour un assemblage impeccable. Fixez-les avec des clous et de la colle ou collez-les et mettez sous serrage.

20 Les séparateurs verticaux peuvent être installés sans colle de façon à rester mobiles, à l'exception du séparateur le plus à droite. Vous pourrez ainsi à loisir retirer certains séparateurs en fonction de vos besoins.

21 Le design d'un projet est souvent remanié pendant sa réalisation. Dans le cas présent, j'ai réalisé qu'un rebord terminerait de façon très pratique la partie du casier avec les séparateurs inclinés. Heureusement pour moi, ma lamelleuse me permettait d'intervenir sans avoir à tout démonter pour faire les rainures. Je pense que vous aurez tout intérêt à prévoir ces rainures avant l'assemblage…

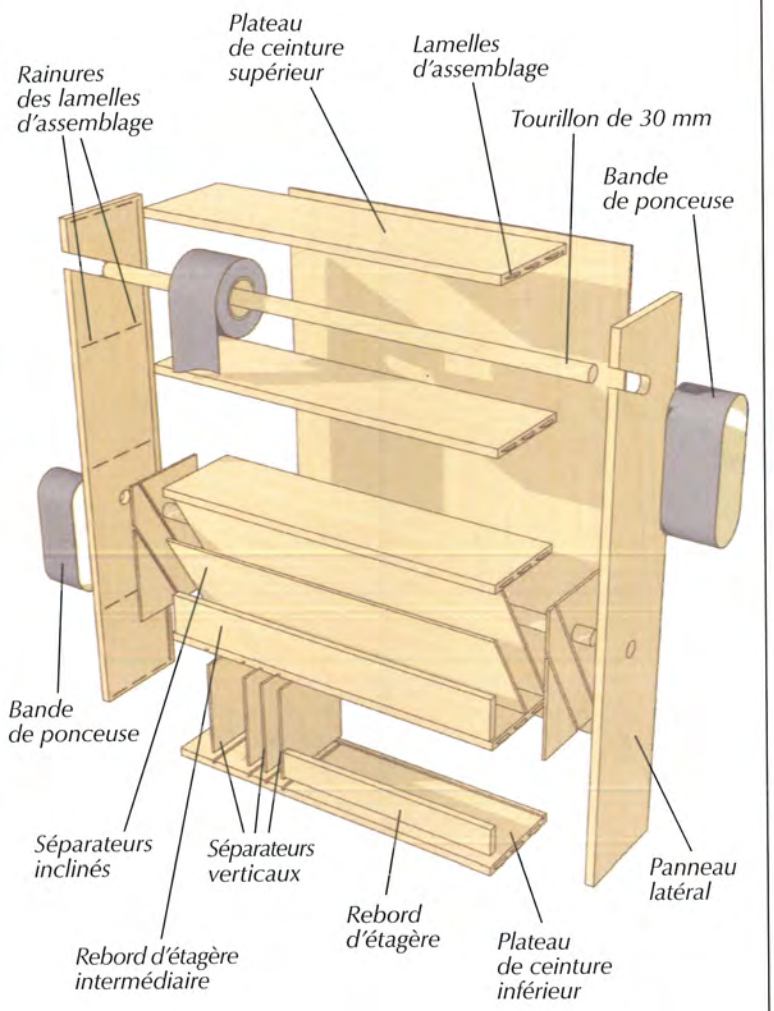
22 Collez le rebord sur le bout de l'étagère et vérifiez qu'il est toujours bien d'équerre une fois les serre-joints installés.

Ponçage et installation

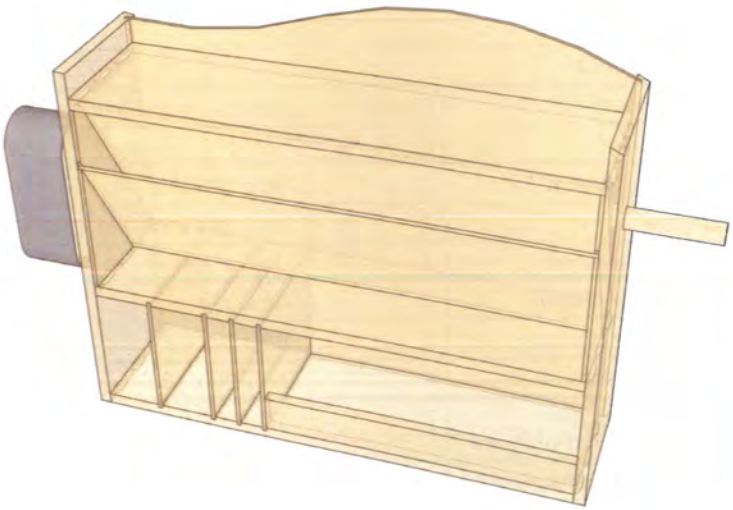
23 Trouver des tourillons lisses de grande taille peut se révéler parfois difficile… Nous vous laissons donc adapter les opérations relatives à ceux-ci en fonction de ce que vous trouverez (diamètre de perçage, rainure oblique, largeur du meuble…). Nous avions en réserve un tourillon de 30 mm de diamètre et de 2,4 m de long que nous avons retaillé en deux morceaux de 1 080 mm de long (accommodez la longueur en fonction de votre nombre de bandes). Si vous préférez, le tourillon du bas peut être fixé, mais celui du haut doit être mobile. Vous n'êtes pas obligé d'appliquer une finition à ceux-ci, mais c'est généralement plus joli à l'œil et surtout plus facile à nettoyer. Au pire, faites un ponçage fin.

Il ne vous reste plus qu'à fixer votre meuble sur un des murs de l'atelier… En ce qui me concerne, je préfère au moins quatre points d'ancrage avec des plaques pour assurer une fixation solide, même si le poids de l'ensemble n'est pas excessif, il peut vite grimper si vous stockez plusieurs machines dessus. Toutefois, la nature (et la qualité !) des murs d'atelier étant très variée, adaptez le système de fixation en fonction de celle-ci (mur de brique, en bois, en plaques de plâtre…).

Maintenant que le meuble est en place, vous n'avez plus qu'à le remplir avec vos abrasifs – je recommande toujours de les classer par taille de grain, au moins pour les rouleaux, en partant de la gauche pour les plus grossiers pour aller à droite vers les plus fins. Si vous avez des astuces, n'hésitez pas à nous en faire part, nous les relaierons avec grand plaisir.



Détail



Koch France

Tourets d'affûtage



Touret Koch 4000

à partir de 490 €



Touret Koch 3000

Les caractéristiques du touret Koch 4000

- Moteur : 230V - 50Hz - 0,3KW • Poids : 11,5 Kg
- Dimensions : 48 x 20 x 20 cm • Vitesse de rotation : 1350 t/mn
- Diamètre bras de l'arbre 12mm, longueur utilisable : 80mm
- Garantie : 10 ans
- 4 support d'outils • 1 plaque de protection + 2 de rechange

Meules fournies :

- 2 meules standard, pour démorfilage et entretien jaune et vert : ø120 x 20 mm Garantie 15 à 20000 affûtages.
- 2 meules "céramique" pour dégrossissage/affûtage Grain 80 : ø125 x 20 mm - Grain 220 : ø125 x 20 mm. Garantie 15 à 20000 affûtages.

Pâtes abrasives fournies (à utiliser sur les meules "feutre") :

- Vert : Grain 2500 (très bon résultat)

Meules "céramiques"



La meule "céramique" révolutionne l'affûtage !

Ne bleuit pas l'acier. Pas d'échauffement. Auto-refroidissante grâce à sa structure poreuse qui laisse pénétrer l'air dans la meule. Peut tourner jusqu'à 6000 t/mn. Alésage 20 mm

Adaptable sur tous les tourets !

(avec le jeu de bagues en ø12 et 12,7 mm)
3 dimensions : ø125x20 - ø150x30 - ø200x30
2 grains différents : 80 (blanc) et 220 (rouge)

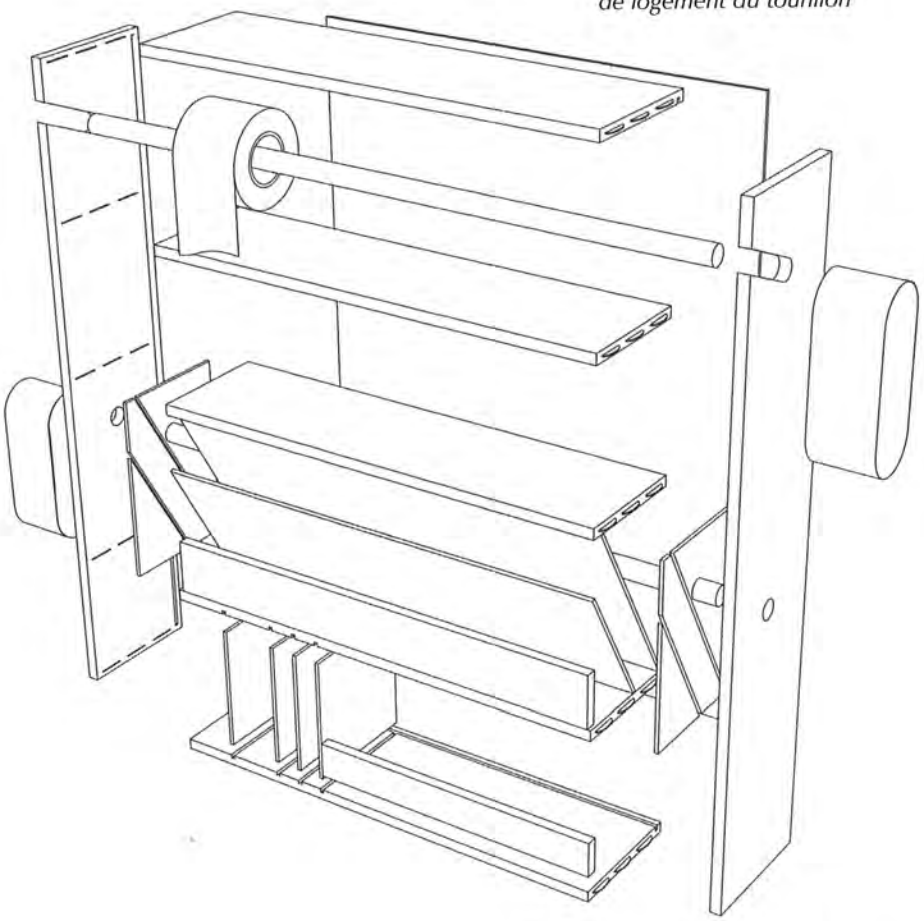
à partir de 69 €

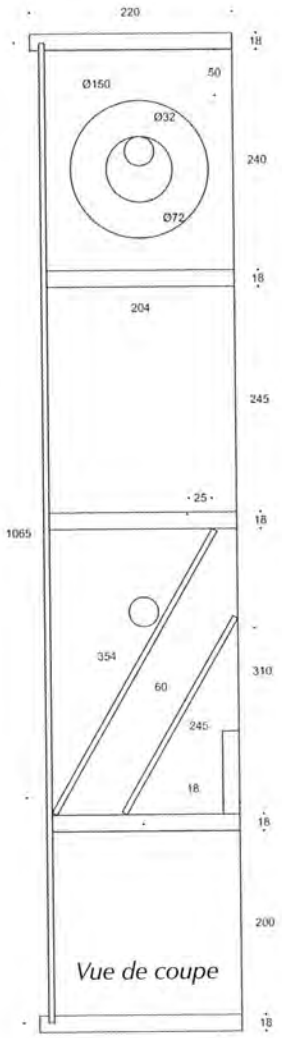
Nouvelle adresse en France

Koch France
Lieu-dit Noailleux - 42170 CHAMBLES
06 41 09 15 24 - info@koch-france.de
www.koch-france.de

Assemblage par rainures et lamelles

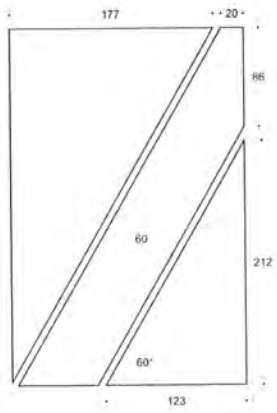
Rainure oblique de logement du tourillon





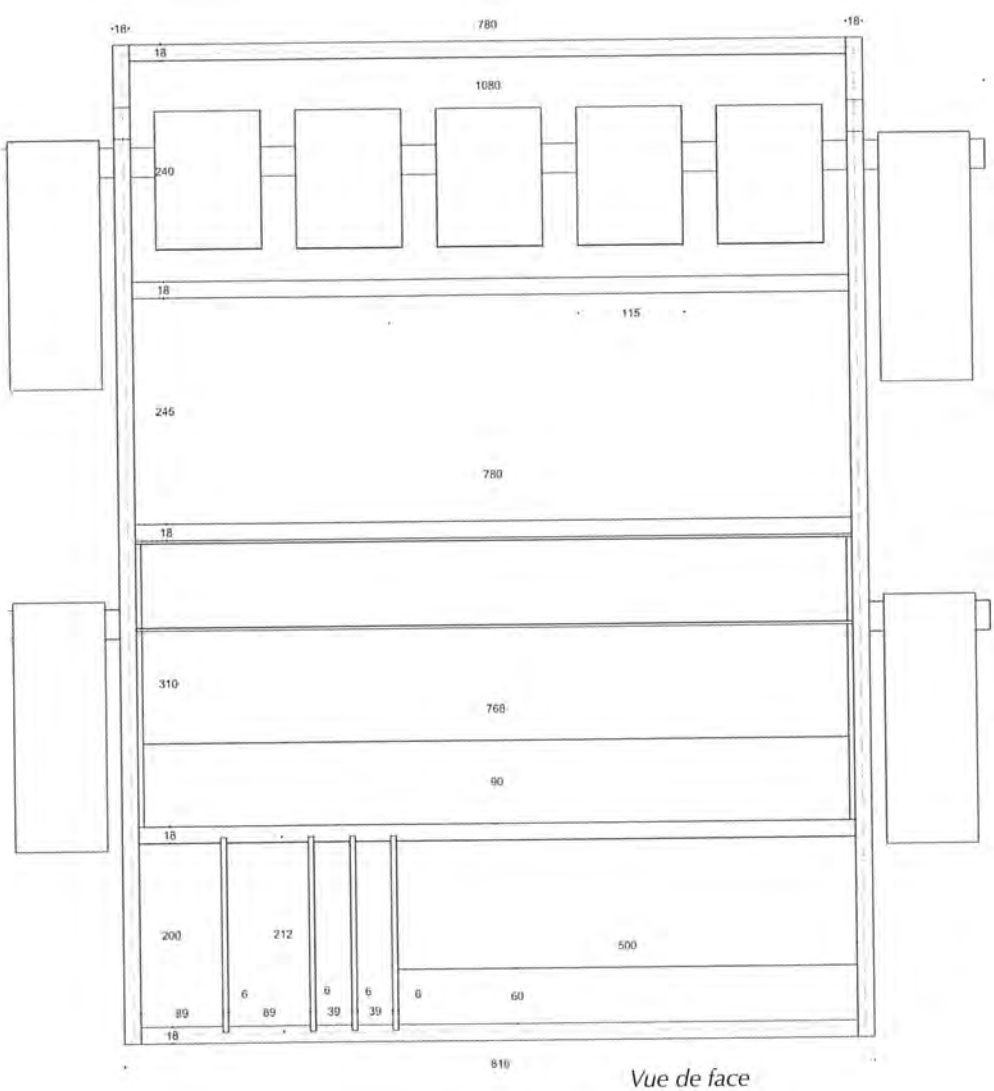
Vue de coupe

Cales en contreplaqué de 6 mm servant à loger les séparateurs obliques

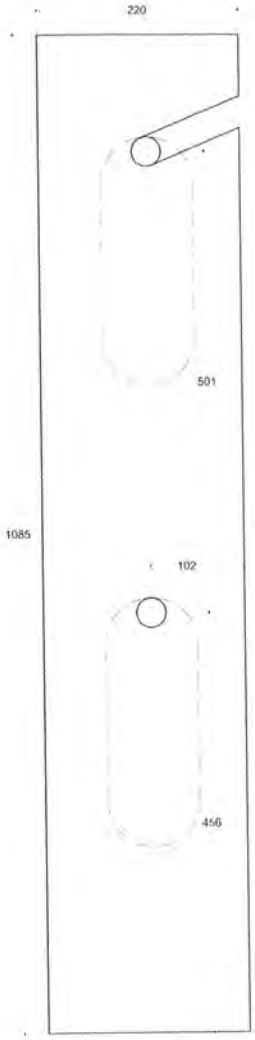


Détail des cales de support

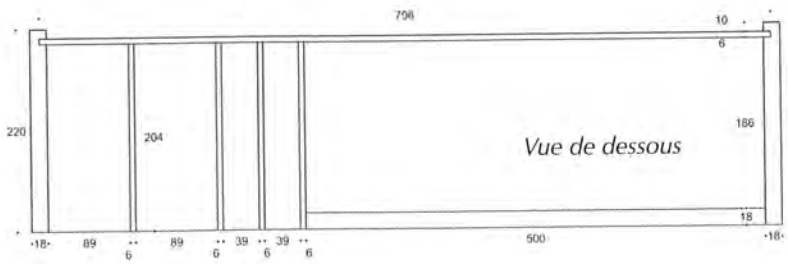
Fiche de débit		
Désignation	*Quantité*	*Dimensions (en mm)*
Montants	*2*	*1 085 x 220 x 18*
Panneaux haut et bas	*2*	*780 x 220 x 18*
Étagères	*3*	*780 x 204 x 18*
Panneau de fond	*1*	*1 065 x 796 x 6*
Séparateur oblique	*1*	*768 x 354 x 6*
Séparateur oblique	*1*	*768 x 245 x 6*
Rebord intermédiaire	*1*	*768 x 90 x 18*
Cales de support des séparateurs obliques	*2*	*310 x 204 x 6*
Séparateurs verticaux	*4*	*212 x 204 x 6*
Rebord inférieur	*1*	*500 x 60 x 18*
Tourillons	*2*	*1 080 x ø 30*



Vue de face



Vue de côté



Vue de dessous

Aucun de ces dessins ne peut être reproduit ou copié sans l'autorisation de l'éditeur et des ayants droit. L'objet lié à ce plan est destiné à un usage privé et ne peut être reproduit à des fins commerciales sans autorisation. L'auteur et l'éditeur rejettent toutes responsabilités liées à la mise en œuvre des informations, conseils ou instructions donnés sur ces plans. (© Anthony Bailey & Guild of Master Craftsman Publications Ltd, 2010)

Copyright : Anthony Bailey
Le design a été fait avec le logiciel LineMine, les plans sont destinés à un usage personnel.
Ils ne peuvent pas être reproduits à des fins commerciales sans l'autorisation préalable de leur propriétaire.

Texte et photos :
Emmanuel Batut



Virutex FRE160P.

Une défonceuse de 1 800 W à queue de diamètre 12 mm qui allie robustesse et fiabilité, deux des critères les plus importants de la marque Virutex.

Défonceuse Virutex FRE160P

Il pourrait sembler lassant d'effectuer des bancs d'essai numéro après numéro, mais un seul regard sur certaines machines et l'on se dit : « Là, respect, c'est du sérieux ! »… La défonceuse Virutex FRE160P fait partie de cette catégorie.

D'un aspect très sobre, cette machine reste assez lourde avec ses 5,4 kg sur la balance, mais elle est très compacte et stable, sans vibrations durant l'usinage et l'on note qu'une attention particulière a été portée sur la conception et la qualité de fabrication.

L'aluminium et les parties en plastique sont de bonne qualité et apportent robustesse et rigidité. Les réglages sont rapides et précis… On comprend pourquoi ce matériel est très prisé des professionnels.

À PROPOS DE VIRUTEX

Le fabricant espagnol Virutex réalise la plus grande partie des pièces de ses machines. Celles-ci composent des matériels de qualité résolument professionnelle et les artisans en sont d'ailleurs les principaux utilisateurs. Virutex dispose à cet effet de sa propre fonderie d'aluminium et de sections pour l'injection des thermoplastiques, la fabrication des moteurs, l'usinage des pièces. Cette maîtrise interne de la production lui permet un rigoureux contrôle de qualité par phases (les moteurs Virutex sont tous testés avant d'être montés sur les machines et, après montage, chaque machine est essayée afin de vérifier son bon fonctionnement). Ceci permet de garantir deux des critères les plus importants de la marque : la robustesse et la fiabilité. Virutex s'est spécialisé dans des machines spécifiques comme les affleureuses, surfaceuses et déligneuses de dormants.



▲ *Le système de butée : micrométrique et descente via une crémaillère.*



▲ *Le barillet en colimaçon facilite le réglage de profondeur des différentes passes.*



▲ *La descente de la fraise est aussi munie d'un réglage micrométrique.*



▲ *La descente de la butée est préindexée par pas de 5 mm.*

Motorisation

Le puissant moteur de 1 800 W est adapté pour des travaux durs et continus. À l'essai, avec une fraise de 20 mm de diamètre, une passe de 10 mm dans du chêne se fait sans aucune résistance. Le régulateur électronique permet un démarrage progressif tout en douceur : c'est fort agréable et sécurisant. La vitesse de coupe se règle grâce à une molette et les six plages de réglage permettent d'adapter la vitesse au matériau à couper ainsi qu'au diamètre de la fraise. Un tableau de correspondance est positionné sous la molette. Le câble d'alimentation de 2,60 m est gainé de caoutchouc souple, un détail qui ne trompe pas, on est bien dans une gamme de produits professionnels. La vérification et le remplacement des charbons se font aisément grâce à des bouchons dévissables.

Ergonomie

La prise en main est bonne et les poignées sont inclinées pour éviter la fatigue. Toutes les commandes – interrupteur, réglage de vitesse et blocage de descente – sont regroupées sur la poignée droite. L'interrupteur est de type « homme mort » avec une détente et un bouton de sécurité qui tombent bien sous les doigts. Le variateur de vitesse est accessible en haut de poignée ; ce qui est pratique, mais ne permet pas une utilisation en charge. Le blocage de hauteur s'effectue à l'aide d'un levier manipulable avec seulement deux doigts sans lâcher la poignée… Efficace !



La vérification et le changement des charbons sont aisés.



Une tige filetée permet de limiter la remontée du bloc-moteur.



Le blocage de profondeur s'effectue avec un simple levier.



Réglage de la vitesse de coupe par molette et tableau de correspondance.



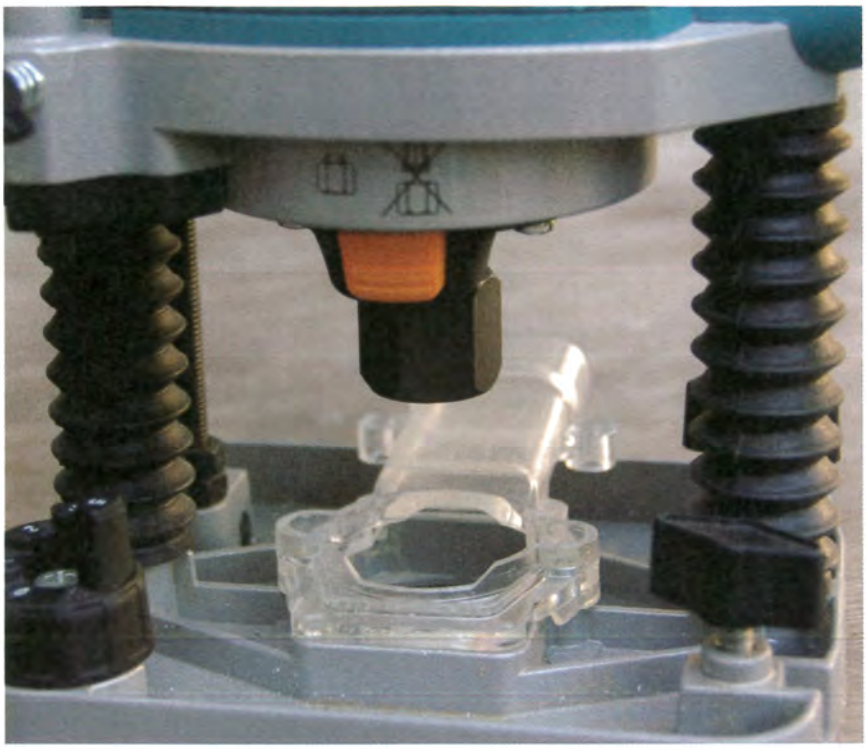
Cape transparente d'aspiration.

Système de serrage

Le poussoir de blocage d'arbre est très accessible. Deux pinces écrou de 12 et 8 mm de diamètre sont fournies. Elles sont à cône faible et non séparables de leur écrou afin d'éviter le blocage de fraise dans la pince. Pour améliorer le serrage, la pince est fendue alternativement sur sa longueur. Parmi les accessoires, on trouve les réductions de queue suivantes : de 12 à 10 mm, de 12 à 8 mm et de 12 à 6 mm. L'écrou de serrage est hexagonal et la finesse des colonnes facilite le positionnement de la clé de serrage. L'écrou a un filetage à pas très serré qui offre un serrage efficace et inspire confiance. Le bout d'arbre est évidé sur une profondeur de 35 mm, ce qui facilite l'usage de fraises à queue longue.

Plongée et butée

La course de plongée est de 55 mm, avec un point haut à 65 mm et un point bas à 10 mm de la semelle (point bas relativement important). On peut ainsi utiliser des fraises de 90 mm sans dépasser sous la table. Les colonnes sont très fines et laissent une grande visibilité sur l'usinage et facilitent le changement de fraise. Elles sont protégées par des soufflets que l'on peut écarter pour graisser les colonnes. La plongée est excellente, sans aucun point dur. Le levier de blocage, de petite taille, se manipule avec deux doigts seulement. Il est très accessible et aucun jeu n'est constaté après blocage. Une tige filetée placée le long d'une colonne et munie de deux écrous permet de régler la hauteur de remontée. Cela offre un gain de temps certain lors d'usinage à passes successives. La machine est équipée d'un excellent système de butée avec réglage micrométrique.
La butée est formée d'une tige longue en métal de bonne facture et sa descente se fait par une crémaillère actionnée par un bouton préindexé tournant par pas de 5 mm. Ce bouton est aussi muni d'une couronne graduée en dixièmes de millimètre qui sert d'index et permet de



▲ *La finesse des colonnes permet un dégagement maximum de la zone d'usinage.*

faire une mise à zéro par rotation. Le réglage fin micrométrique s'effectue ensuite par un second bouton moleté placé en haut de tige. Il est aussi doté d'une couronne graduée libre permettant le réglage du zéro machine. Une fois le réglage effectué, la butée se bloque à l'aide d'une vis papillon. Elle entre en contact avec un barillet en escalier en colimaçon composé de six marches espacées de 3 mm, ce qui est très pratique pour les passes successives. Le barillet tourne facilement et n'a aucun jeu lors de l'appui de la butée. La qualité de ce système permet de régler la profondeur de travail avec une grande précision.

Base et guide à copier

La base est rectangulaire (150 x 130 mm) et ses angles sont arrondis. Il n'y a aucun arc de cercle, l'appui contre une règle se fait donc grâce aux coupes droites. La semelle est en plastique de très bonne facture, très lisse, qui ressemble presque à de la Bakélite. En revanche, aucun perçage n'est prévu pour une fixation sous table. La base est percée d'une lumière de 6 mm. Le système d'accrochage des bagues de copiage et de la cape d'aspiration réduit malheureusement cette lumière à un diamètre de 42 mm, empêchant ainsi l'utilisation de grosses fraises.

Guide parallèle

Équipé d'un réglage millimétrique, le guide parallèle est très rigide. Les joues réglables de grandes dimensions (100 x 40 mm) permettent d'approcher au plus près de la fraise, puis se bloquent par serrage. Des écrous papillons auraient été les bienvenus…

Aspiration

La cape d'aspiration se visse sur la semelle. Transparente, elle n'entrave pas la visibilité de l'usinage, mais son efficacité est toute relative, comme souvent pour les capes de ce type. Un adaptateur, en option, permet de se raccorder aux diamètres standard des flexibles d'aspiration.



Base rectangulaire avec semelle parfaitement lisse et plane.



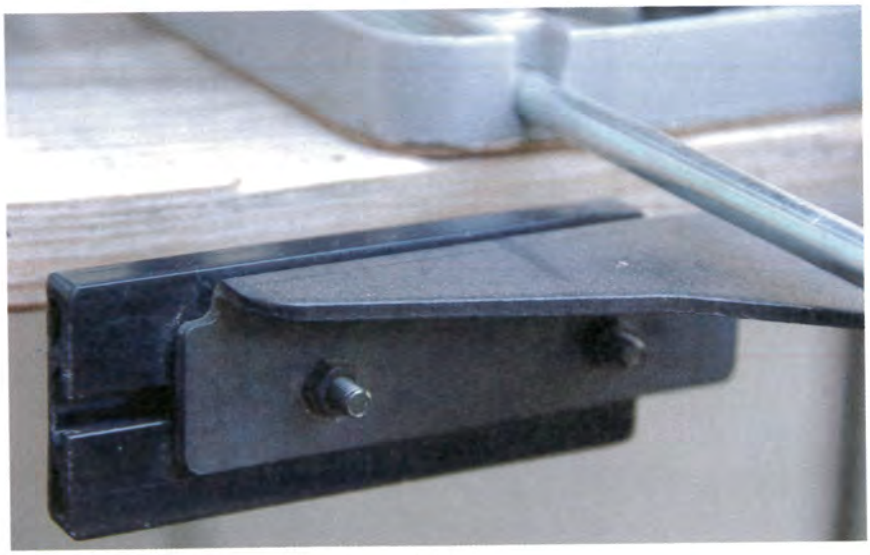
Bouton de blocage d'arbre.



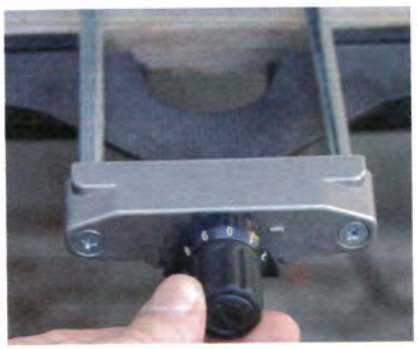
Le filetage à pas serré favorise le serrage.



Les douilles sont munies de fentes alternées sur leur longueur. Cela améliore le serrage de la fraise.



Le guide parallèle est muni de joues réglables.



Réglage millimétrique du guide parallèle.



Les poignées inclinées augmentent le confort d'utilisation.

Conclusion

Nous avons affaire à du matériel très sérieux, adapté aux travaux exigeants et continus. Bien que sobre, la qualité des matériaux utilisés apporte robustesse et rigidité à cette défonceuse. Les organes de réglages et de guidage se manipulent avec rapidité et précision. Si la puissance est au rendez-vous, la machine reste toutefois maniable et agréable à utiliser. Deux petits bémols cependant : elle n'est pas conçue pour une utilisation sous table et ne permet pas l'utilisation de grosses fraises… Mais que de qualités à côté de cela, dont les nombreuses options comme l'équerre double, le guide compas, les bagues de copiage de différents diamètres et les réducteurs pour l'adaptation de fraises à queue fine. On comprend mieux pourquoi elle fait partie des machines très prisées des professionnels !

LES PLUS	LES MOINS
• Qualité de fabrication • Robustesse • Puissance moteur • Réglage de profondeur	• Pas d'utilisation sous table • Lumière de base trop petite

CARACTÉRISTIQUES VIRUTEX FRE160P	
Puissance	1 800 W
Pince standard	12 mm
Profondeur défonçage	0-55 mm
Vitesse à vide	11 500-23 000 tr/min
Ø maxi fraise	40 mm
Poids	5,4 kg
Prix	592 euros

Complétez votre collection

L'ATELIER BOIS
Technique et passion



4 €* + frais d'envoi

n° 152

Banc d'essai
NX 310, une Robland au goût du jour
Dossier
Tous les avantages du parquet stratifié
Finition
La teinture à l'ammoniaque
Technique
Le coulissage : ajustage et mise en place



6,10 € frais d'envoi inclus

n° 187

Banc d'essai
Ponceuse à cylindre oscillant Triton TSPS 450
Dossier
Bien choisir ses équipements de protection individuelle (EPI)
Atelier
Tournage et sécurité : risque ou confiance ?
Technique
Fraises quart-de-rond, à ellipse, à congé et à gorge

Numéros épuisés :
L'Atelier Bois • 15, 61, 85, 104, 114, 119 ;
Hors-série • 4, 6, 14 et 16.



LIDS/ L'Atelier Bois
2, rue du Roule
75001 PARIS

PAR COURRIER : recevez sur simple demande l'index des anciens numéros

PAR INTERNET : en consultant l'index sur notre site *www.l-atelier-bois.com* ou par courriel : *redaction@lids.fr*

ANCIENS NUMÉROS

☐ Je souhaite recevoir gratuitement et sans engagement l'index des anciens numéros à l'adresse indiquée ci-contre.

☐ Envoyez-moi le(s) numéro(s) inscrit(s) dans le tableau ci-dessous, au prix de :
• 4 € (DOM 4,50 € – Belgique, Luxembourg 5 € – Suisse 8,50 CHF) pour les numéros 1 à 152 et Hors-série 1 à 17
(+ 4 € de frais d'emballage et d'expédition par envoi) ;
• 6,10 € (DOM 7,01 € – Belgique, Luxembourg 7,81 € – Suisse 12 CHF) pour les numéros 153 à 187 et HS 18 à 20.
(frais d'emballage et d'expédition inclus).

Pour les hors-série, indiquer "HS" plus le numéro.
Délai de livraison : 3 semaines
Offre valable jusqu'au 31/12/2014

Numéro(s)	Quantité	Prix	Numéro(s)	Quantité	Prix
	x	=		x	=
	x	=		x	=
	x	=		x	=
Frais d'envoi pour les numéros 1 à 152 et HS 1 à 17					4 €

ATB 188

Coupon à retourner à : L'Atelier Bois
2, rue du Roule - 75001 Paris - Tél. : 01 42 21 88 22
(Belgique : prière de contacter DYNA MEDIA PROMOTION
56 Essealer - B- 1630 Linkebeek - Tél. : 02 380 71 57
public.action@skynet.be - Compte B.B.L. 310-0971429-60)

Nom :..... Prénom : .....

Adresse : .....

Code postal : |_|_|_|_|_| Ville : .....
Je joins mon règlement de : ..... €

☐ Par chèque bancaire ou postal *(à l'ordre de LIDS)*

☐ Par CB, VISA, EUROCARD-MASTERCARD :

n° |_|_|_|_| |_|_|_|_| |_|_|_|_| |_|_|_|_|

Expire : |_|_| |_|_|
Les 3 derniers chiffres au dos |_|_|_|
Date et signature obligatoires :

* Cette offre n'est valable que jusqu'au n° 152 et au hors-série n° 17.

Conformément à la loi « Informatique et libertés » du 6.1.78, vous disposez d'un droit d'accès et de rectification aux données personnelles vous concernant.



©INRS



©INRS


©Festool

Par Cyril Garnier

Bien choisir

ses équipements de protection individuelle (EPI) – Partie 2

Seconde et dernière partie pour ce dossier sur les EPI avec une présentation des vêtements de travail et d'accessoires auxquels on ne pense pas assez souvent...

Remerciements/sources

- *Haléco*
www.haleco.fr
- *INRS*
www.inrs.fr
- *La maison du tournage*
www.shop-maisondutournage.com
- *Officiel Prévention – Santé et sécurité au travail*
www.officiel-prevention.com

Si les vêtements de travail sont destinés avant tout à protéger l'individu contre les salissures occasionnées par son activité, ils permettent aussi de caractériser une profession et de cultiver une image de marque (blouse, bleu de travail, pantalon de charpentier, de bûcheron...). Mais aujourd'hui, ils ne se limitent plus seulement à cela, certaines avancées technologiques ont transformé ces vêtements de travail en véritables protections. S'il peut sembler incongru au premier abord de mettre des accessoires dans les EPI, il se trouve que certains d'entre eux permettent d'influer sur les conditions de travail pour les rendre plus sûres.





Une veste n'est pas qu'un élément de confort ou de mode, elle sert aussi à protéger le haut du corps lors d'actions spécifiques telles que des coupes ou l'application de produits chimiques, par exemple.



Certaines activités ont des codes vestimentaires spécifiques comme cette blouse destinée au tournage sur bois.

Type de risque ou de protection des vêtements

Les principaux risques :

- *risque mécanique (coupures, écrasements, chocs, déchirures, perforations...)*
- *risque thermique (froid, chaleur, humidité, vent, flamme, projections de métaux en fusion...)*
- *risque biologique (contaminations par les virus, les bactéries)*
- *risque chimique (poussières, liquides, gaz...)*
- *risque lié à la mauvaise visibilité (chantiers, routes...)*
- *risque électrique et électrostatique*
- *risque de chute de hauteur*
- *risque de noyade*

Les vestes et les tabliers

On l'oublie trop souvent, par confort ou par méconnaissance, mais le haut du corps doit aussi être protégé lors de certaines opérations telles que la manipulation d'outils coupants ou de lames de scie, l'application de produits chimiques agressifs. Ici aussi, le risque à maîtriser déterminera le type de protection approprié. Un sculpteur a tout intérêt à porter au moins un tablier en cuir qui permet de protéger des coupures et légères perforations qui peuvent survenir dans son travail. Les tourneurs portent traditionnellement une blouse qui se resserre au niveau des poignets et du haut du cou pour éviter de laisser passer les copeaux qui sont projetés – le tissu ne doit pas accrocher les copeaux à sa surface. Les travaux sur machines stationnaires impliquant un entraînement de pièce nécessitent de ne pas porter de vêtements amples ou susceptibles d'être happés par le système d'entraînement. L'application de produits chimiques, plus ou moins agressifs, nécessite aussi de bien se protéger.
On sélectionne un vêtement de protection en fonction de sa capacité à protéger contre le risque encouru, mais également en tenant compte de son confort, de son esthétisme et de sa fonctionnalité (modes d'ajustement, poches, fermetures, renforts...).
Tous ces vêtements sont régis par des normes européennes spécifiques.
Les exigences générales des vêtements de protection sont fixées par la norme EN 340.



▸ *Il existe une grande variété de pantalons et de salopettes allant des plus simples, comme ici avec une salopette d'artisan...*





◂ *... aux plus « tendance », avec des versions pantalon en toile denim...*

▾ *... aux plus techniques, comme pour le monde du bûcheronnage avec des textiles synthétiques qui permettent de bloquer les chaînes en cas de contact.*



Les pantalons et les genouillères

Les coupures aux jambes sont fréquentes et peuvent être graves (section de l'artère fémorale) pour les travailleurs dont les jambes sont exposées. Pour un bûcheron, l'un des risques principaux est la coupure par la chaîne de tronçonneuse en mouvement, essentiellement au niveau de la jambe ou du pied. Un pantalon ou jambière de sécurité contient plusieurs couches de textile synthétique très résistantes qui, en cas de contact avec la chaîne, la freinent puis la bloquent par accumulation des fibres sur le pignon d'entraînement de la tronçonneuse. La norme EN 381-5 (juillet 1995) régit ces protections : « Vêtements de protection pour utilisateurs de scies à chaîne tenues à la main. Partie 5 : exigences pour protège-jambes. »

Un pantalon – ou une jambière – dont le tissu de protection a été coupé ne doit pas être réparé, mais remplacé, car il a perdu sa capacité anticoupure, et il est impératif de suivre les consignes de lavage du fabricant pour ne pas altérer les couches de fibres protectrices.

Certains professionnels doivent prévoir une protection des jambes spécifique, notamment en cas d'hypersollicitation des membres inférieurs, comme ceux qui travaillent à genoux (parqueteurs, soliers, agenceurs...). Carreleurs, étancheurs, parqueteurs, poseurs de revêtements de sols, plombiers, électriciens : ce sont environ 300 000 personnes en France qui sont exposées à des risques de traumatismes cumulatifs. Utiliser des protections spécifiques individuelles pour les genoux réduit ces risques : il convient de porter des genouillères ou d'utiliser des supports siège-genoux lorsqu'il est nécessaire de travailler à genoux.

Il existe deux types de genouillères qui protègent contre l'apparition de l'hygroma du genou :

• Genouillères indépendantes, constituées de coussinets souples solidaires d'un support, maintenues sur le genou le plus souvent à l'aide de lanières, de courroies ou de sangles élastiques.

Elles disposent généralement d'une forte coquille de caoutchouc moulé avec intérieur mousse ou mousse intégrale en polyuréthane qui amortit et absorbe les chocs et est munie de reliefs antidérapants.

• Genouillères intégrées, par l'intermédiaire d'une poche genoux adaptée, dans un pantalon de protection.



▴ *Intégrées ou indépendantes, les genouillères sont des équipements de protection individuelle trop souvent oubliés qui permettent pourtant d'éviter nombre de troubles et traumatismes.*



Qu'est-ce qu'une bonne genouillère ?

Une genouillère efficace doit présenter plusieurs qualités :

- *Elle doit répartir les pressions de contact au niveau du genou.*
- *Elle doit réagir à de faibles sollicitations exercées sur le genou.*
- *Elle doit revenir rapidement à la forme initiale lorsque la sollicitation cesse ou diminue.*
- *Elle doit apporter une marge d'élasticité suffisante pour absorber des chocs éventuels.*

Les genouillères doivent porter le marquage CE et doivent être conformes à la norme EN 14404 « Équipements de protection individuelle – Protection des genoux pour le travail à genoux »

- de type 1 : « protections adaptées à des sols plats où les objets de plus de 1 cm de haut ne sont pas un danger courant »

- de type 2 : « protections insérées dans des poches ou fixées en permanence sur les jambes des pantalons ».





▲ *Afin d'éviter de se pencher ou de se contorsionner trop souvent pour attraper des outils, il existe des solutions qui permettent de porter sur soi ce dont on a le plus besoin. Et cela va de la ceinture...*



▲ *... au gilet, qui a de plus l'avantage d'offrir une protection du torse.*



▲ *Les ceintures sont, bien sûr, plus indiquées pour stocker les éléments les plus lourds tels que les visseuses ou autres outils électroportatifs légers...*



Les accessoires de manutention sont de précieux alliés pour limiter l'apparition de TMS.

Les autres équipements

Au-delà des équipements de protection directe dont l'action de protection est immédiatement identifiable (lunettes, masques, gants...), il peut être judicieux de voir plus loin et d'apprendre à connaître votre corps et ses limites. Les différentes douleurs et gênes fonctionnelles que l'on ressent sont les premiers indices des troubles musculo-squelettiques (TMS) – épaules, coudes, poignets, genoux, chevilles, colonne vertébrale, etc. – et ceux-ci ne doivent pas être ignorés, car ils peuvent mener à terme à des lésions irréversibles et constituer des handicaps durables nécessitant des interventions chirurgicales.

Aussi, même si cela peut parfois sembler un peu « gadget », ne boudez pas le plaisir de vous équiper avec quelques accessoires bien sentis tels que les genouillères évoquées ci-dessus, mais aussi des harnais et des ceintures porte-outils, des accessoires de manutention ou des ceintures de maintien. Ces équipements de protection contre les TMS peuvent aussi parfois équiper directement les outils avec lesquels vous travaillez. Ainsi certains fabricants ont installé des poignées en matières spécifiques sur les manches de leurs outils ou des Silentbloc™ autour des moteurs afin de réduire la transmission des vibrations lors de l'utilisation. Ce genre de protections n'est pas limité au seul monde du travail manuel et vous pourrez appliquer ce genre de prévention à tous types d'activités (chaises ergonomiques ou repose-poignets en gel pour les environnements bureautiques par exemple).



Les troubles musculo-squelettiques de la main

D'une manière générale, il faut prendre toutes les dispositions nécessaires pour supprimer les nuisances à la source (protection collective), mais, par exemple, l'usage fréquent et prolongé des outils à main peut souvent provoquer des douleurs et une fatigue qui, si elles sont ignorées, peuvent conduire à des troubles musculo-squelettiques (TMS) chroniques de diverses natures.

Aujourd'hui, de plus en plus d'industriels travaillent à fournir des outils manuels et électroportatifs équipés de systèmes destinés à réduire les TMS.



Par James Hatter

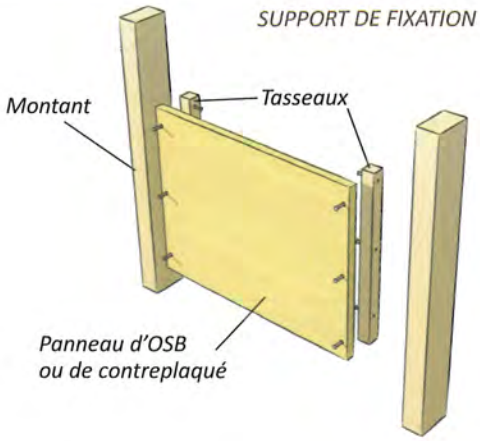
Construire une cloison

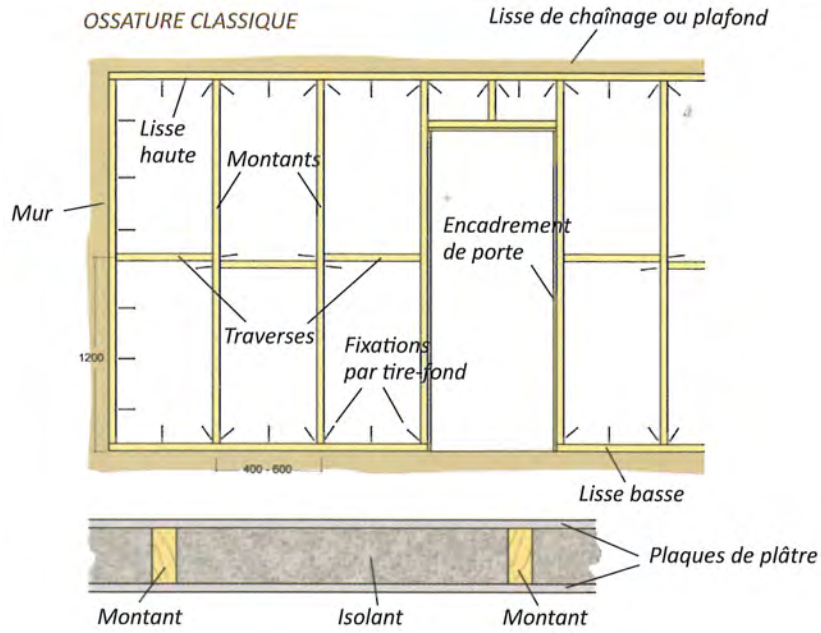
à ossature bois

Voici une autre compétence bien pratique à ajouter à votre savoir-faire.

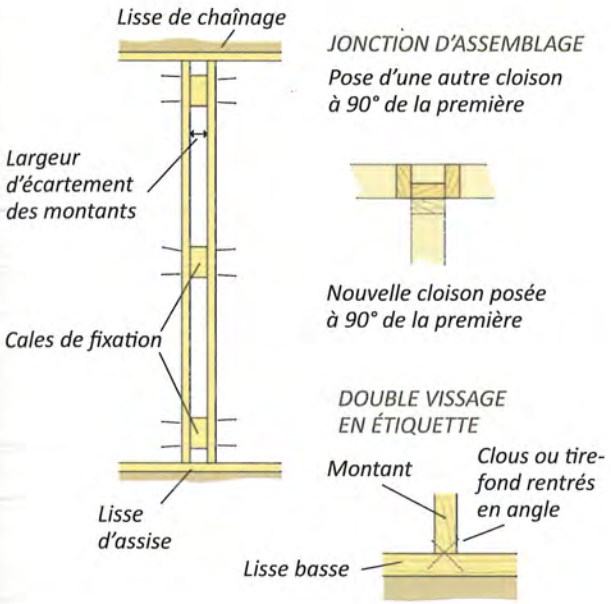
Les cloisons à ossature bois sont un moyen rapide et efficace de construire un mur. Les pages qui suivent vous expliquent comment monter différents types de murs à ossature bois. De telles cloisons peuvent être utilisées pour partager une grande pièce, ou créer une pièce à l'intérieur d'une pièce, comme dans le cas d'une suite parentale. Elles peuvent aussi servir à renforcer l'isolation thermique et acoustique d'un mur existant en briques ou en parpaings.

Dans les deux cas, vous pouvez utiliser des panneaux de plaques de plâtre pour recouvrir une des faces, voire les deux, et intégrer l'isolation – phonique et/ou thermique – dans l'âme de l'ossature, ainsi qu'un freine-vapeur si besoin. Si vous avez un garage ou un bâtiment extérieur en briques ou en parpaings, l'addition d'une cloison à ossature bois vous permettra de le transformer en atelier ou en réserve ayant un meilleur confort sonore et thermique. Si vous envisagez d'utiliser ce lieu comme partie d'habitation, il vous faudra alors entreprendre en mairie les démarches administratives relatives au code de l'urbanisme (généralement une simple déclaration préalable de travaux, surtout si ces derniers sont supérieurs à 5 m² ou s'il y a modification de la façade).





VUE DE COUPE D'UNE CLOISON À OSSATURE BOIS



L'ossature d'une cloison classique en bois est composée d'une lisse basse et d'une lisse haute avec des montants verticaux qui sont fixés à la lisse de chaînage en haut et à la lisse d'assise au sol à l'aide de tire-fond qui sont posés en croisé pour renforcer l'assemblage. Les montants sont généralement espacés de 400 à 600 mm pour permettre la pose de panneaux standard. La structure est généralement renforcée par l'adjonction de traverses horizontales entre les montants. Celles-ci peuvent être posées en décalé pour permettre un accès plus simple pour la fixation. Les montants et les traverses sont généralement en bois résineux (douglas, sapin du nord ou sapin blanc...) rabotés sur les quatre faces et disponibles dans de nombreuses dimensions de section et de longueur.

CONCEPTION, MESURES ET POSE

Déterminez l'emplacement et la forme du mur, prenez des mesures très précises de façon à pouvoir calculer le stock de matière nécessaire. Déterminez les points d'ancrage (généralement le sol, le plafond et les murs adjacents). Prévoyez aussi la position et la dimension des ouvertures. Si vous voulez intégrer une porte, pensez à incorporer un cadre pour celle-ci dans votre plan.

Une fois votre plan complété, repérez au crayon la position de votre nouveau mur, à l'aide d'un fil à plomb ou d'une ligne laser, sur le sol et le plafond. Commencez par mettre à la longueur pour les lisses basses et hautes. Alignez-les et repérez ensuite les positions centrales de vos montants tous les 400 mm, ou 600 mm si vous utilisez des panneaux de plus de 12 mm d'épaisseur pour le contreventement. Fixez vos lisses basses et hautes, puis prenez les mesures et coupez chaque montant qui servira d'ancrage dans les murs adjacents.

Débitez ensuite le reste des montants à la bonne longueur pour que le montage soit bien ajusté – une scie électrique à coupe d'onglet sera très pratique pour ce travail – et fixez-les aux lisses basses et hautes aux intervalles voulus, à l'aide de clous ou de tire-fond plantés en angle de part et d'autre des montants. Si vous faites cela avec un marteau, plantez votre premier clou jusqu'à ce qu'il pénètre un peu dans la lisse, puis plantez le second intégralement avant de revenir au premier clou. Cela permet d'éviter de décaler les montants avec un coup de marteau mal ajusté.

Continuez jusqu'à avoir installé tous les montants et éventuellement le cadre de porte si besoin. Ensuite, débitez vos traverses aux dimensions et fixez-les entre les montants. Vous pouvez les décaler pour avoir un meilleur accès pour les visser dans les montants, mais attention à bien les positionner pour pouvoir ensuite fixer votre panneau de contreventement.

Si le mur doit recevoir des systèmes d'accrochage (étagères, meubles, luminaires...), n'oubliez pas d'incorporer des supports de fixation entre les montants. Ceux-ci peuvent prendre la forme d'un panneau d'OSB ou de contreplaqué fixé sur des tasseaux, eux-mêmes fixés aux montants. N'oubliez pas non plus de prévoir les emplacements pour tous vos raccordements sanitaires ou électriques...















1 Les cloisons à ossatures bois permettent d'aménager un mur intérieur sur un mur extérieur, mais, dans ce cas-là, il vous faudra d'abord recouvrir le mur extérieur d'une membrane d'étanchéité pour l'humidité.

2 Si vous destinez la zone à l'habitation, n'oubliez pas l'isolation ainsi que la déclaration en mairie. Pour une zone de stockage ou un atelier, il sera tout de même judicieux d'envisager une bonne isolation.

3 Repérez les dimensions pour les lisses basses et hautes et débitez-les. Placez-les côte à côte et repérez les positions centrales des montants tous les 400 mm.

4 Fixez les lisses hautes avec des tire-fond. Sur la photo, on peut voir les solives au plafond, les lisses peuvent y être facilement fixées. Si le plafond est enduit ou recouvert, utilisez un détecteur pour le bois ou essayer de les repérer au bruit en tapotant la surface.

5 Utilisez un fil à plomb pour repérer l'emplacement au sol des lisses basses et fixez-les aussi avec des tire-fond. Il peut être judicieux de placer les lisses basses en premier, surtout dans le cas de cloisons de séparation.

6 Mettez les deux montants extérieurs à la longueur et fixez-les dans les murs avec des tire-fond et des chevilles d'ancrage adaptées.

7 Installez le reste des montants en les plaçant sur les repères espacés de 400 mm.

8 Les montants sont fixés sur les lisses avec des clous ou des tire-fond. Vissez-les à angle de 45° de chacun des côtés. Cette technique est appelée « double vissage en étiquette ».

9 Fixez les traverses pour donner plus de stabilité à la structure et faciliter l'installation des plaques de plâtre. Elles peuvent être installées en décalé pour en faciliter la fixation. N'oubliez pas de prendre


8


9


10


11


12


13


14

en considération les dimensions de vos plaques de plâtre quand vous installez les traverses.

10 Si vous prévoyez d'installer des éléments sur le mur (meubles de cuisine, radiateurs...), n'oubliez pas d'ajouter des panneaux de contreplaqué fixés à l'aide de tasseaux entre les montants.

11 C'est le moment d'installer les réseaux de distribution. Les gaines électriques doivent suivre un plan d'implantation spécifique pour être aux normes. Faites appel à un électricien à moins que vous n'ayez les qualifications pour le faire vous-même.

12 Pour ce qui est de la plomberie (installation de tubes en cuivre), percez des trous dans les montants et installez vos tubes au travers de ces trous. Les tubes en plastique offrent une plus grande souplesse d'installation.

13 Les montants peuvent être renforcés autour des trous en ajoutant des sections de montant. Fixez ces rajouts en les vissant en étiquette dans les lisses basses ou hautes comme nous l'avons vu précédemment.

14 Installez vos plaques d'isolant entre les montants. Il peut s'agir de mousse polyuréthane, de laine de fibre minérale, végétale ou même animale. Les plaques de fibre sont beaucoup plus faciles à mettre en œuvre si vous avez incorporé des réseaux de distribution. N'oubliez pas de porter les équipements de protection individuelle avec les matériaux les plus agressifs.

Parement

L'étape suivante consiste à revêtir le mur. Les faces intérieures peuvent être recouvertes avec des plaques de plâtre qui sont généralement fournies en panneaux de 1 200 x 2 400 mm dans des épaisseurs allant de 9,5 à 12,5 mm la plupart du temps. Il est aussi possible de trouver des produits avec isolation phonique ou résistance au feu intégrées. Si le mur est utilisé pour un atelier, il peut


15


16


17

alors être intéressant d'envisager un parement en bois, car les possibilités d'aménagement et de fixation murale sont alors plus importantes. En revanche, dans le cas d'une suite parentale avec salle de bains, il sera plus judicieux de prévoir du contreplaqué « marine », surtout si la zone est en contact avec une baignoire ou une douche. Les panneaux peuvent être montés verticalement ou horizontalement. Le parement nécessitera que les panneaux soient recoupés pour être adaptés aux dimensions du mur ou aux obstacles. Reportez vos mesures et découpez avec un cutter bien aiguisé et une règle droite. Pliez ensuite les deux parties pour casser le panneau, puis, toujours avec le cutter, coupez le papier au dos du panneau. Pour les découpes, comme celles de prises électriques, ou pour des obstacles, vous pouvez utiliser une scie cloche. Fixez les panneaux sur les montants à l'aide de vis en acier nickelé pour plâtre et bois à tête fraisée ; vous pouvez prendre du 3,5 x 32 mm pour des plaques en 12,5 mm et les espacer de 200 mm en vissant bien la tête sous le niveau de la plaque. Si vous prenez des panneaux de bois pour le parement, alors vous utiliserez votre scie sauteuse ou une scie à main pour les différentes découpes.

15 Une fois les réseaux de distribution en place, ainsi que les panneaux de fixation et l'isolation, le mur est prêt pour le parement en plaques de plâtre. Repérez les positions centrales des montants sur le sol et le plafond afin de faciliter la fixation des plaques.

16 Les plaques de plâtre standard sont fournies en 1 200 x 2 400 mm. Pour les mettre à la dimension, rainez la face avant de la plaque à l'aide d'un cutter et d'une règle droite métallique...

17 ... puis pliez la plaque par l'arrière au niveau de la rainure pour la casser et coupez enfin le papier au dos, toujours avec le cutter.

18 Fixez les panneaux obtenus avec des vis en acier nickelé pour plâtre et bois à tête fraisée en les espaçant de 200 mm. Plongez la tête des vis légèrement sous la surface du panneau sans arracher la feuille de papier en surface.

19 Fixez les plaques de raccord sur les parties extérieures des murs et recouvrez toutes les jonctions avec des bandes à joint de plaques de plâtre. La partie d'ossature bois visible sur la photo est un panneau d'accès pour les branchements des raccordements qui surviendront ultérieurement.

20 Appliquez un enduit de finition sur les panneaux de plaques de plâtre pour obtenir une belle surface et laissez sécher complètement.


18


19


20

PÔLE
SERRAGE
L'EXPERTISE TECHNIQUE

GROUPE VP INDUSTRIES

dolex
L'expert du serrage

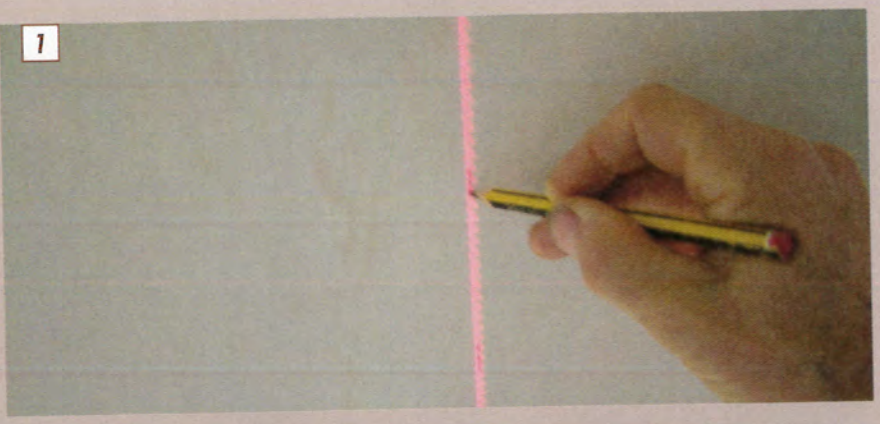
BESSEY SER

FABRICATION FRANÇAISE

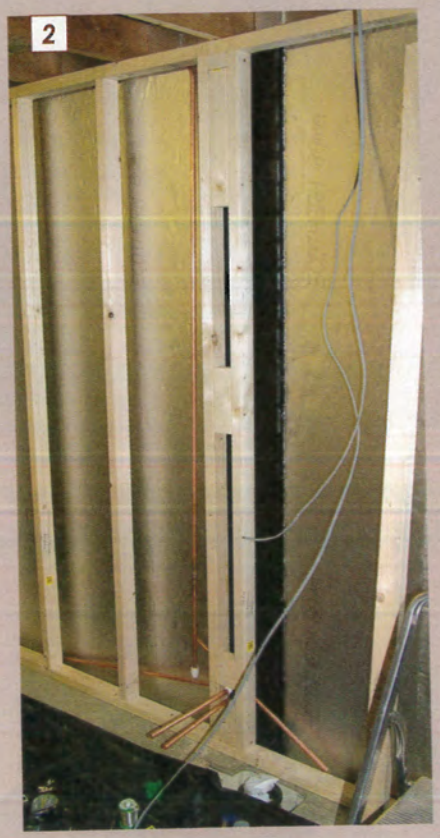
LA QUALITÉ SERRE
LA FIABILITÉ SERT

VPindustries - 16 Bd des Echarneaux - 42401 Saint-Chamond • Tél. 04 77 22 61 55


21


1


22


2


3


23

21 Appliquez un bouche-pores liquide acrylique sur les surfaces ; vous pouvez diluer légèrement le produit avec un peu d'alcool polyvinylique. Les zones non recouvertes sont destinées à recevoir du carrelage plus tard.

22 Les meubles sont installés sur les plaques de fixation qui ont été montées avant les plaques de plâtre.

23 La zone est terminée et prête à l'emploi.

MURS DE SÉPARATION

Pour un mur de séparation, faites le parement d'une des faces, puis placez votre isolant et enfin parez l'autre face. Mettez des bandes de raccord sur toutes les jonctions entre les panneaux et aussi au niveau des jonctions avec les murs existants ainsi qu'au plafond. Vous pouvez aussi utiliser des couvre-joints d'angle à visser pour une plus grande stabilité.

1 Pour une cloison de séparation, commencez par repérer la position du mur à poser sur celui existant. Si vous venez vous caler sur un mur existant, alors un laser ligne est très pratique pour reporter les différents axes horizontaux et verticaux (murs, plafond, sol...).

2 Si vous devez ajouter une cloison de séparation à une autre, repérez l'endroit voulu et préparez une section de raccord. Celle-ci consiste en un double montant espacé par des sections de montant qui permettront d'y fixer le montant extérieur de la cloison à venir.


4


5


6

3 Vous pouvez ensuite continuer le montage en fixant vos lisses basses et hautes et les montants.

4 Ajoutez des traverses comme nous l'avons vu auparavant, puis parez la première face. Installez ensuite l'isolant et parez la seconde face. Ici, nous avons utilisé des plaques de plâtre avec isolation phonique intégrée, car le mur sert à séparer un salon et une chambre.

5 Installez vos bandes de jonction sur les raccords de plaques et sur les arêtes, faites votre enduit de finition. Une fois que tout est sec, appliquez le bouche-pores.

La finition

La finition habituelle pour une cloison avec plaques de plâtre consiste en un enduit de finition et, à moins que vous ayez le savoir-faire, il serait préférable de faire appel à un plâtrier. Une fois que tout est bien sec, vous pouvez peindre vos murs. Mieux vaut diluer la première couche avec un peu d'alcool polyvinylique ou utiliser une sous-couche adéquate. Installez vos plinthes selon vos envies et finissez vos peintures. Pour les pièces humides, il serait judicieux de prévoir la pose d'un carrelage.

Vous pouvez maintenant passer à la pose de vos raccordements électriques ou de plomberie ainsi qu'à celle de vos éléments de mobilier.

6 Le mur de séparation est maintenant terminé.



L'aménagement
d'un studio

Par Christophe André et Floriane Desnoyer

L'association Entropie cherche à démocratiser la pratique du design libre... Nous vous proposons donc de découvrir un projet d'aménagement d'un studio à moindres frais.

La rentrée est arrivée. Vous avez enfin trouvé un appartement, il ne vous reste plus qu'à le meubler. Rien de plus satisfaisant que de réaliser soi-même son mobilier ! C'est pourquoi nous vous proposons l'aménagement de ce studio en hêtre. L'ensemble de ce mobilier a été réalisé principalement dans des planches de hêtre qui ont été sciées il y a 50 ans par le grand-père de Christophe André. Les assemblages utilisés sont des assemblages traditionnels d'ébénisterie : tenons et mortaises, rainures et fausses languettes, palettes d'assemblage, tourillons...

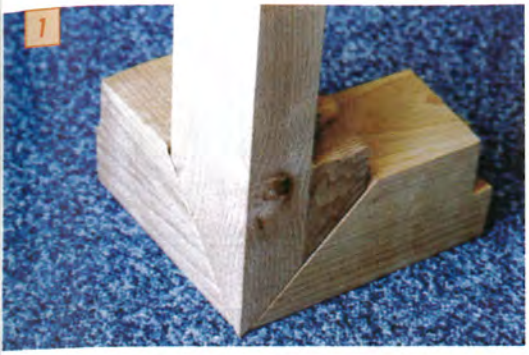
Mise en place du projet

Temps de réalisation
100 heures

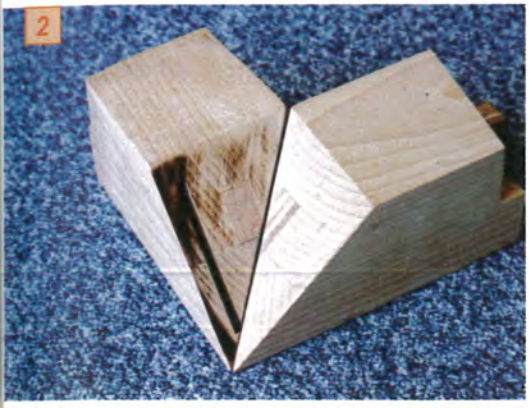
Coût indicatif
700 euros

Matériel
- *Planches de hêtre de 40 mm d'épaisseur*
- *Plateau de hêtre lamellé-collé*
- *Colle polyuréthane*
- *Vernis polyuréthane*
- *Contreplaqué de 8 mm d'épaisseur*
- *Plateau en verre de 6 mm d'épaisseur*
- *Languettes de bois de 5 mm d'épaisseur*

Outillage
- *Raboteuse-dégauchisseuse*
- *Scie circulaire sur table*
- *Scie circulaire portative sur rail*
- *Scie à onglet*
- *Ponceuse*
- *Mortaiseuse*
- *Toupie*
- *Défonceuse*
- *Perceuse-visseuse*



Détail de l'assemblage des pieds de la table.



Détail de l'assemblage des pieds de la table.



Le plateau et le piétement de la table.

Table du coin cuisine

(voir plan « Annexe A »)

Le piétement est constitué de morceaux de section 60 x 60 mm. Ceux-ci sont réalisés à partir de planches rabotées à 30 mm d'épaisseur, coupées grossièrement aux dimensions et assemblées deux à deux grâce à l'aide de fausses languettes en contreplaqué de 10 mm d'épaisseur collées. Après séchage, l'ensemble est mis aux dimensions (annexe A). Les pieds et les traverses sont coupés à 45 degrés et assemblés grâce à des palettes d'assemblage collées avec une colle polyuréthane (photos 1 et 2). Entre le châssis et le dessus, on place une languette de bois de 5 mm d'épaisseur pour créer un espace esthétique (photo 3). Le dessus est formé de quatre planches de bois assemblées par rainures et fausses languettes de 8 mm d'épaisseur. Après avoir été collé, ce plateau est coupé aux dimensions et rainuré sur ses deux champs les plus courts. Enfin, deux morceaux de bois sont fixés par rainures et languettes sur le champ le plus court.

Table d'appoint

(voir plan « Annexe B »)

Les piétements de section 40 x 40 mm (réalisés en suivant la méthode utilisée pour les pieds de la table de la cuisine) sont liés aux traverses par des assemblages à tenon et mortaise. Le dessus de la table est constitué d'un cadre assemblé à 45 degrés par des palettes d'assemblage ; il est muni d'un épaulement intérieur permettant d'accueillir une vitre de 8 mm d'épaisseur. Ce cadre est fixé au piétement par des tourillons de 10 mm de diamètre (photos 4 et 5).

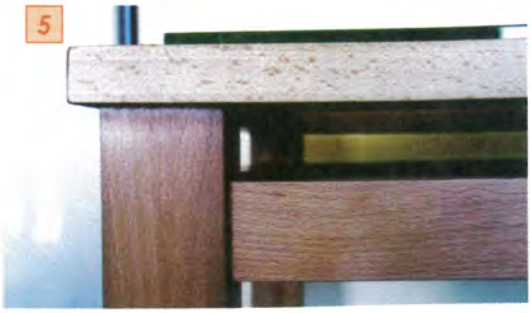
Canapé

(voir plan « Annexe C »)

Il est constitué d'un piétement sur lequel repose l'assise composée d'un matelas et de son sommier ; le dossier est réalisé avec plusieurs



La table d'appoint.



Détail de la table d'appoint.



La table basse du salon.

Dessous de la table basse du salon.





La console.



Le bureau avant les finitions.



Un assemblage à tenon et mortaise.

coussins. La structure est fabriquée avec des morceaux de section 60 x 60 mm (réalisés en suivant la méthode utilisée pour les pieds de la table de la cuisine) assemblés par des palettes d'assemblage et des tourillons. Le sommier est fixé à la structure par quatre vis.

Table basse du salon

(voir plan « Annexe D »)

Les pieds de la table (photo 6) sont assemblés aux traverses par des tourillons. Le dessus de la table basse est constitué d'un cadre assemblé à 45 degrés avec des palettes d'assemblage. Ce cadre possède une feuillure intérieure sur laquelle repose une ardoise qui a été préalablement poncée et imperméabilisée avec un produit de traitement des sols (photo 7). Le dessus de la table est lié au piétement par des palettes d'assemblage collées. Le dessus a été prévu un peu plus grand pour pouvoir ensuite être arasé à l'aide d'une fraise à roulement montée sur une défonceuse et ainsi être aligné avec les traverses. Enfin, une rainure de 5 mm de profondeur, réalisée à la toupie à la jonction du plateau et du piétement, vient finir la table.

Console

(voir plan « Annexe E »)

La console (photo 8) a été dimensionnée par rapport au radiateur. Elle permet de meubler cet espace du mur sans altérer le bon fonctionnement du chauffage. Elle est entièrement démontable : les palettes d'assemblage ne sont pas collées et les liaisons sont maintenues grâce à des vis. Les étagères et les montants sont découpés dans des plateaux de 30 mm d'épaisseur. Ces plateaux sont confectionnés à partir de trois morceaux assemblés avec de fausses languettes en contreplaqué de 8 mm d'épaisseur.

Bureau

(voir plan « Annexe F »)

Le plateau du bureau (photo 9) est réalisé dans une planche en lamellé-collé de hêtre acheté dans le commerce. Les pieds (réalisés en suivant la méthode utilisée pour les pieds de la table de la cuisine) sont reliés aux traverses par des

Le coin cuisine.





Le coin bureau.

assemblages à tenon et mortaise démontables (photo 10). Quatre équerres métalliques, découpées dans une cornière et percées de quatre trous, sont vissées à la jonction des pieds et des traverses pour immobiliser l'assemblage tout en le laissant démontable. Deux liteaux sont collés à l'intérieur des traverses longues et sont percés de trois trous permettant de lier le plateau au piétement. Attention, il faut prévoir des trous de passage de vis de grand diamètre pour ne pas bloquer les variations dimensionnelles du plateau, ce qui évitera qu'il se fende.

Finitions

Les meubles sont poncés à la ponceuse orbitale, puis à la main. Enfin, deux couches de vernis polyuréthane sont appliquées au pistolet ; la première couche est légèrement poncée avec de la laine d'acier avant l'application de la couche finale.

Le coin cuisine (photo 11) et le coin bureau sont aménagés (photo 12). Vous pouvez à présent en profiter !



Bonus

Avec les chutes, vous pourrez réaliser divers petits objets : dessous de plat, planche à découper, spatule, petit coffret...

Entropie

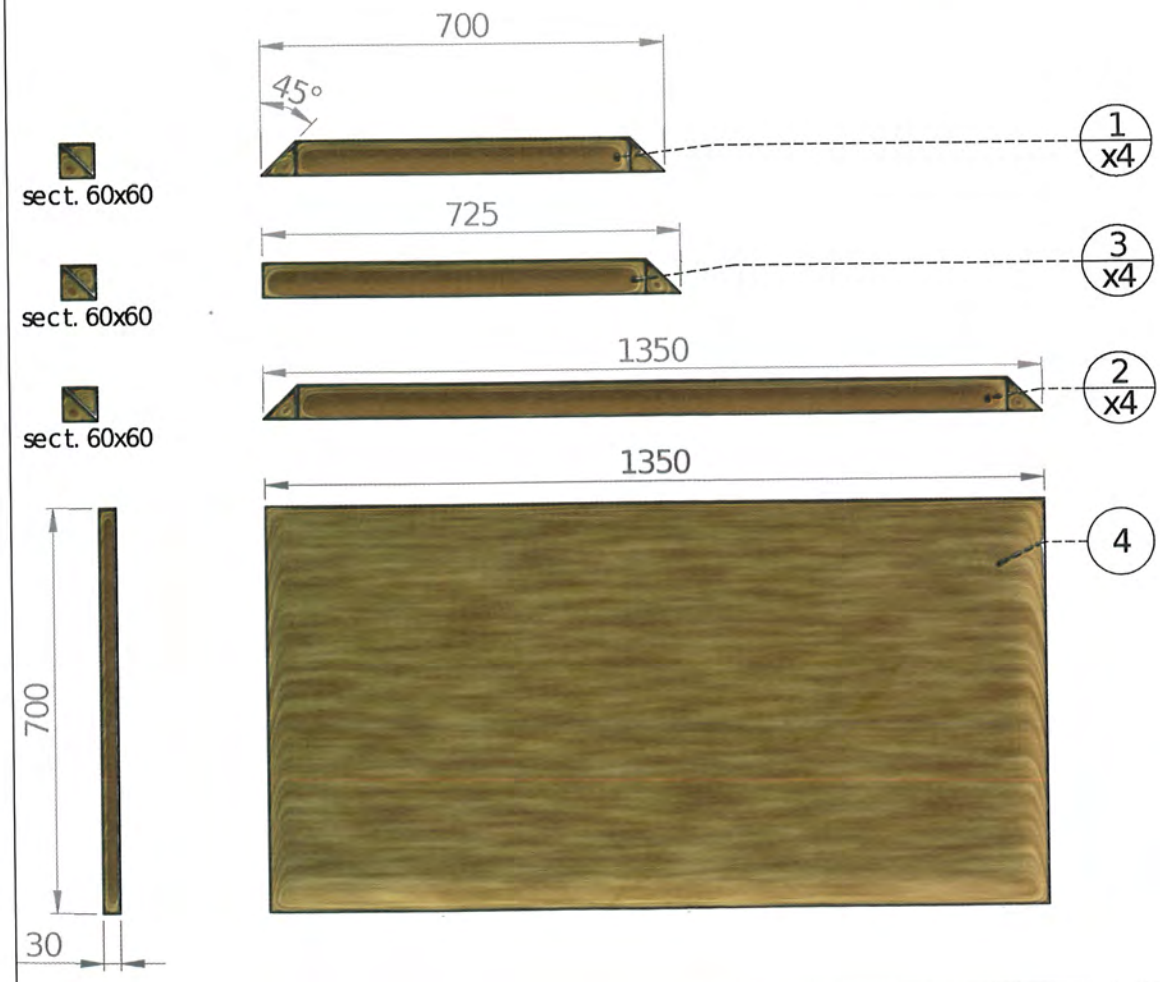
L'association Entropie cherche à démocratiser la pratique du design libre : la conception et réalisation d'objets ainsi que l'édition de notices pédagogiques permettant à chacun de reconstruire, de modifier et même de commercialiser l'objet. Ces objets sont à but écologique (four solaire, lombricomposteur, outils de jardin, marmite norvégienne...) ou de type mobilier. Les notices sont téléchargeables librement sur le site internet d'Entropie et réunies au sein d'un catalogue disponible en précommande à cette adresse : **www.kisskissbankbank.com/catalogue-20-objets-a-realiser-en-design-libre**

Pour accompagner cette pratique, l'association organise des ateliers de bricolage et met en place des formations à l'autoproduction.

Site internet d'Entropie : **www.asso-entropie.fr**

Annexe A





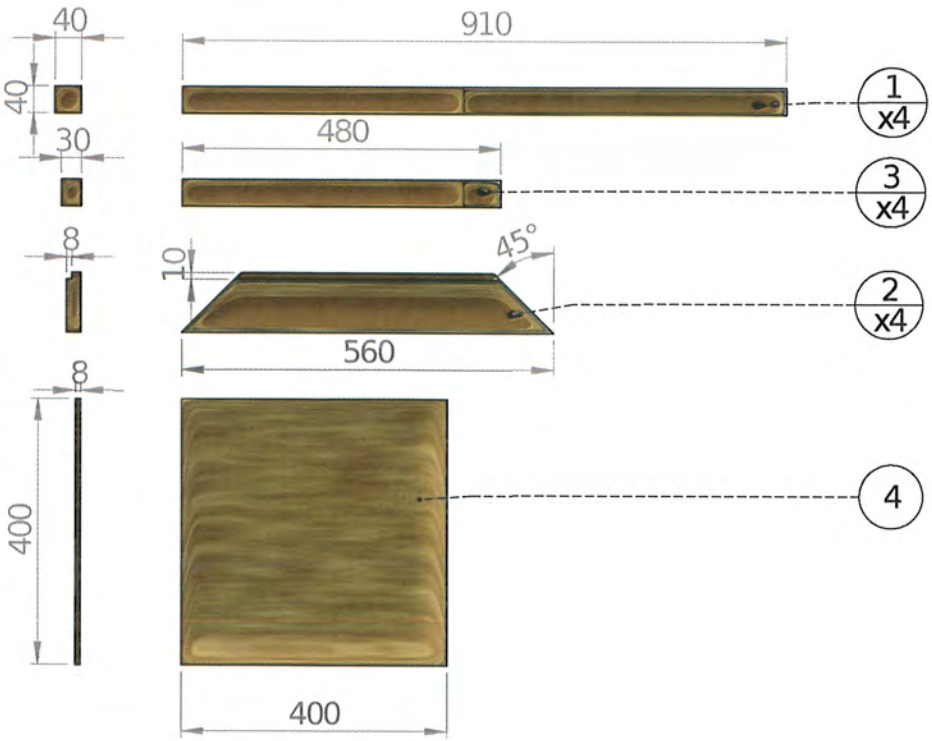
Entropie 04/07/2013

Table

Cette œuvre est mise à disposition sous licence Attribution - Partage dans les Mêmes Conditions 3.0 France. Pour voir une copie de cette licence, visitez www.creativecommons.org/licenses/by-sa/3.0/fr/

Annexe B



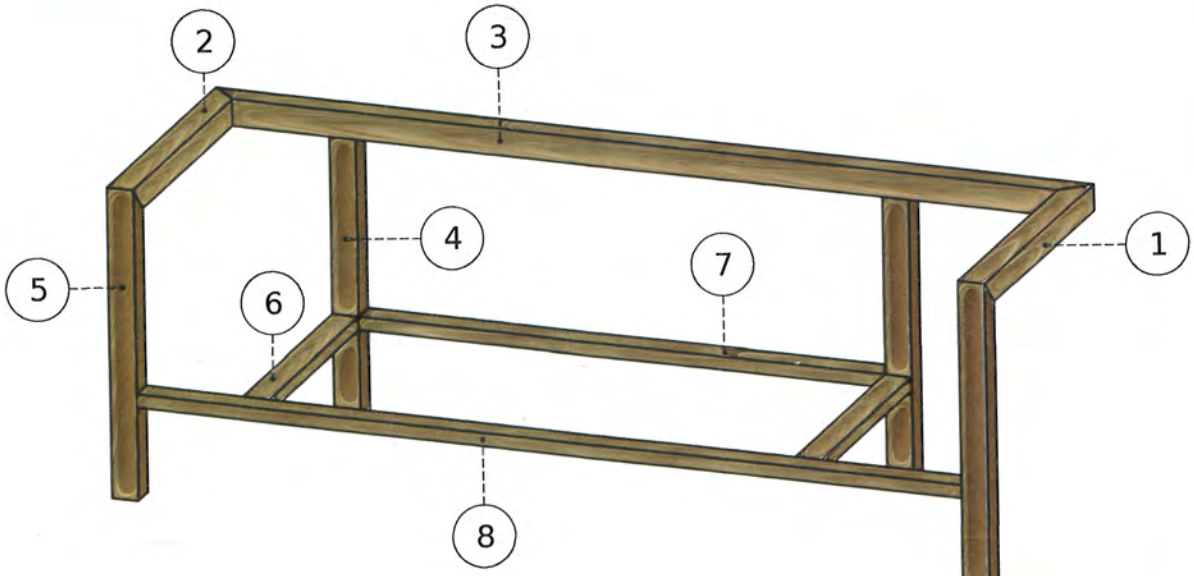


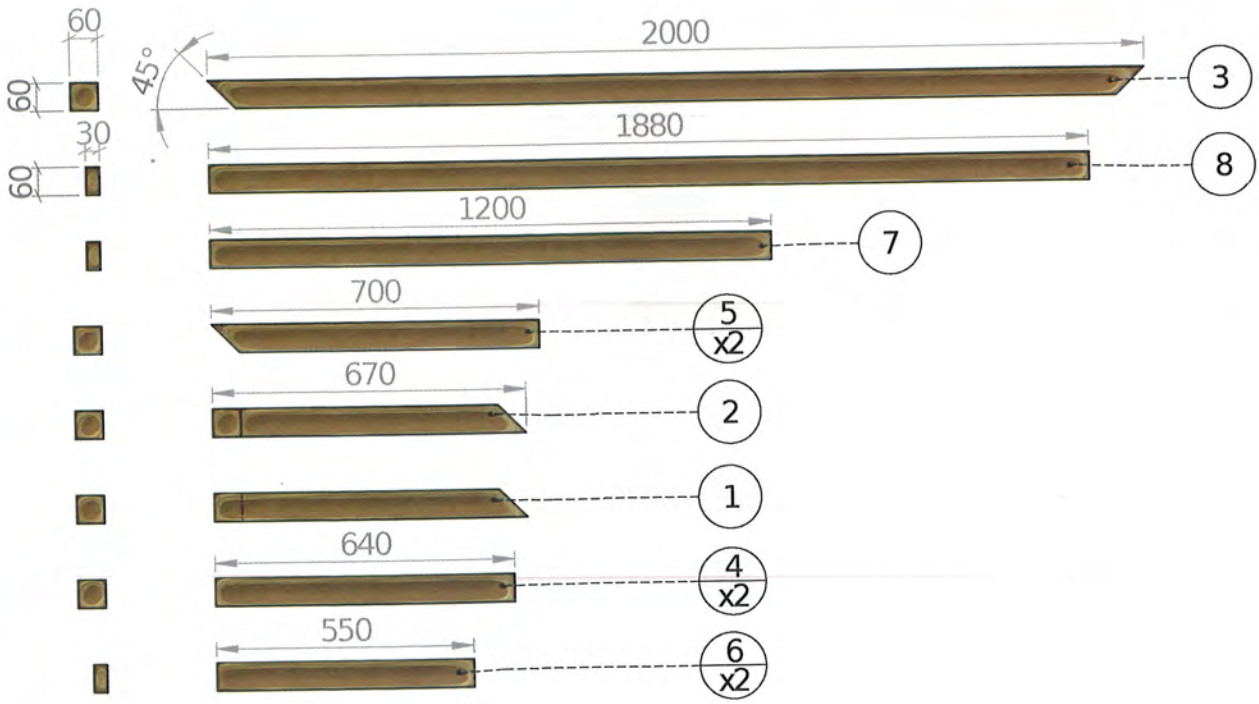
Entropie 04/07/2013

Table d'appoint

Cette œuvre est mise à disposition sous licence Attribution - Partage dans les Mêmes Conditions 3.0 France. Pour voir une copie de cette licence, visitez www.creativecommons.org/licenses/by-sa/3.0/fr/

Annexe C



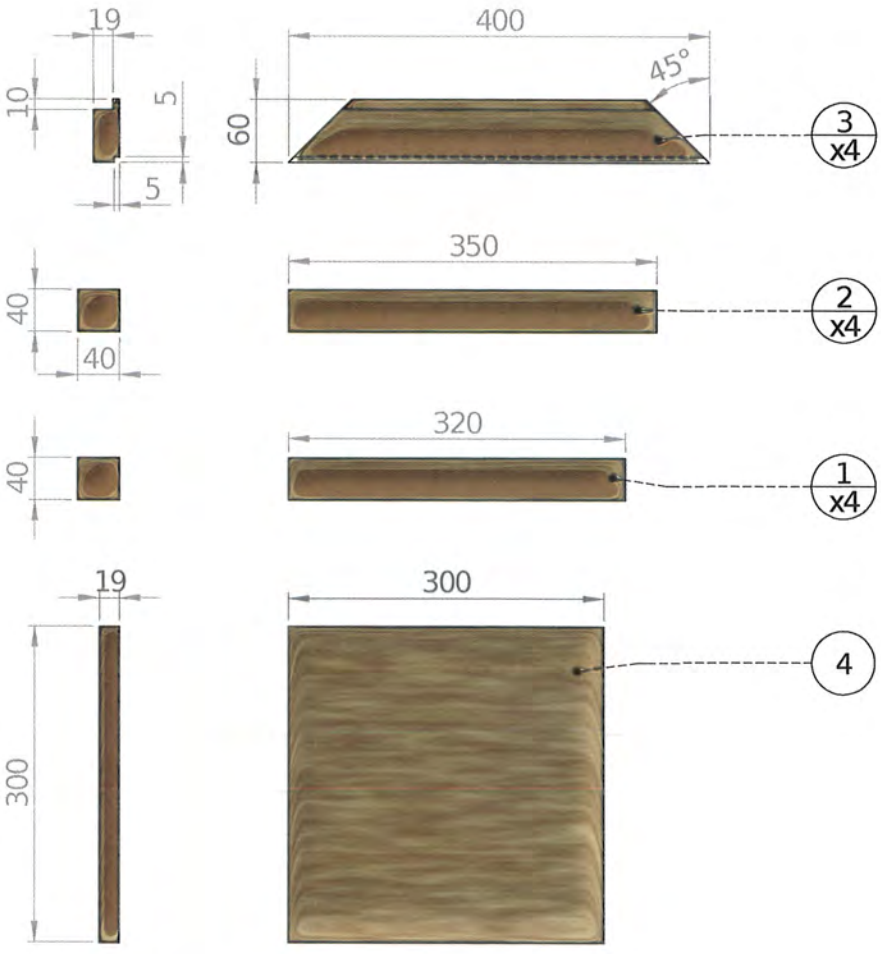


Entropie 04/07/2013 Canapé

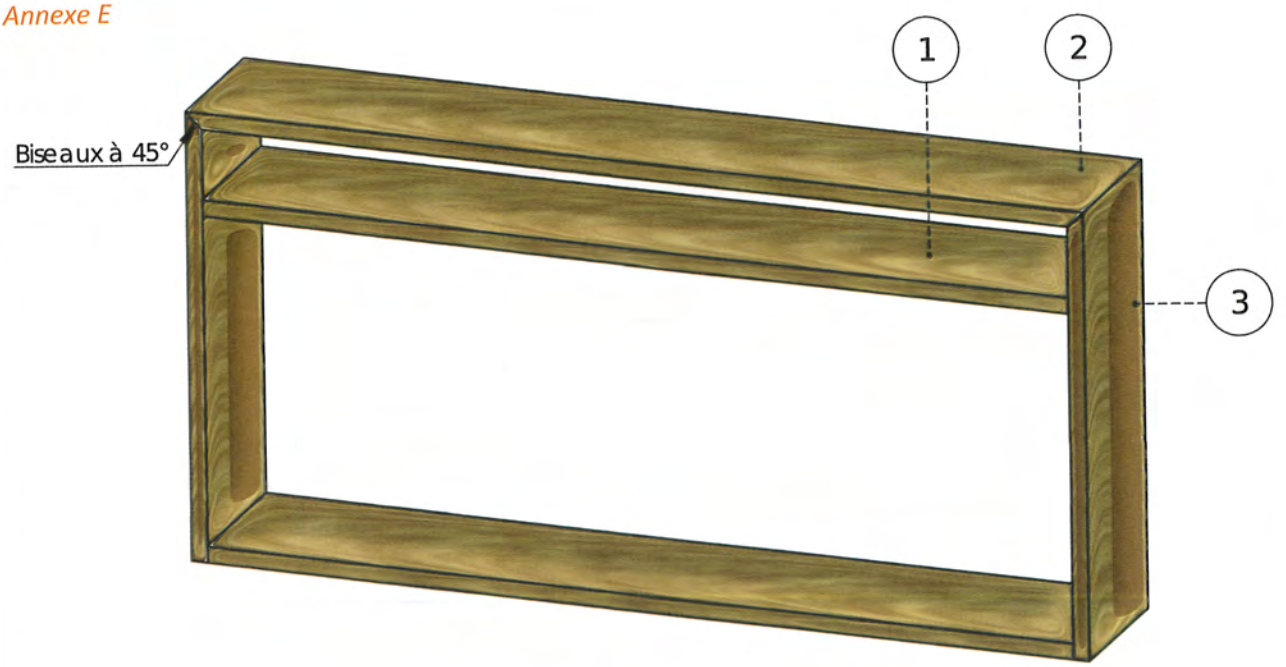
Cette œuvre est mise à disposition sous licence Attribution - Partage dans les Mêmes Conditions 3.0 France. Pour voir une copie de cette licence, visitez www.creativecommons.org/licenses/by-sa/3.0/fr/

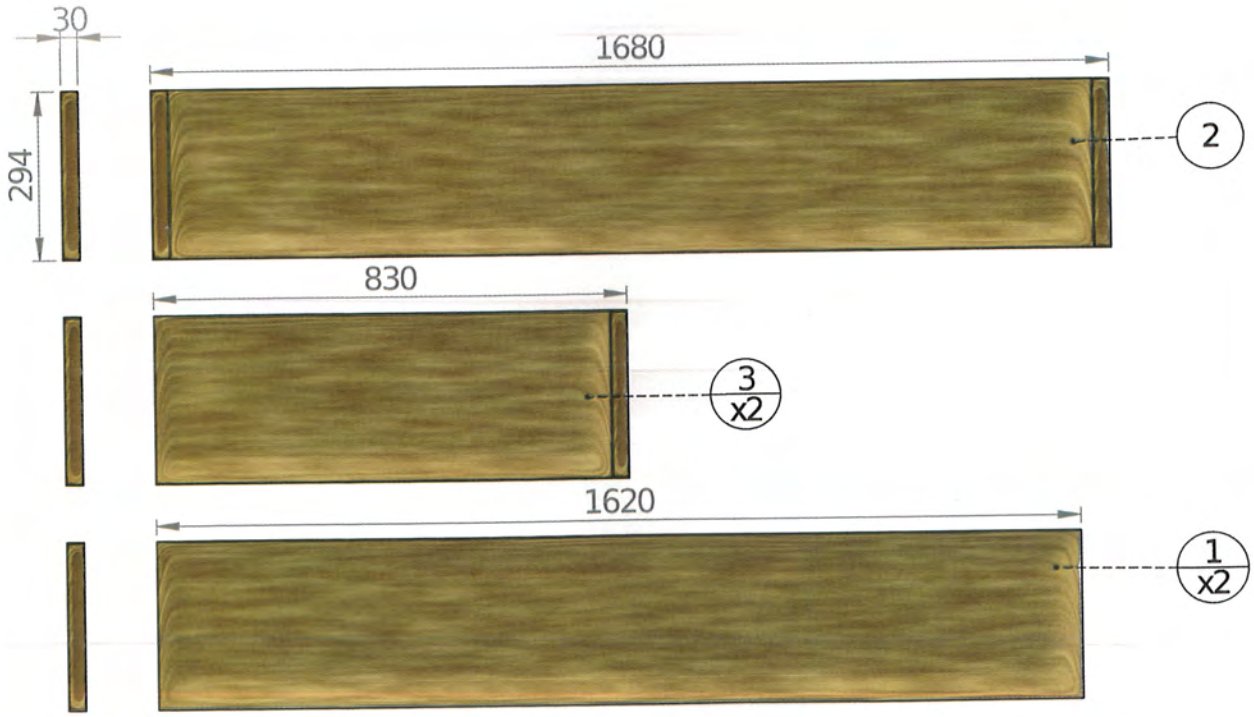
Annexe D





Annexe E





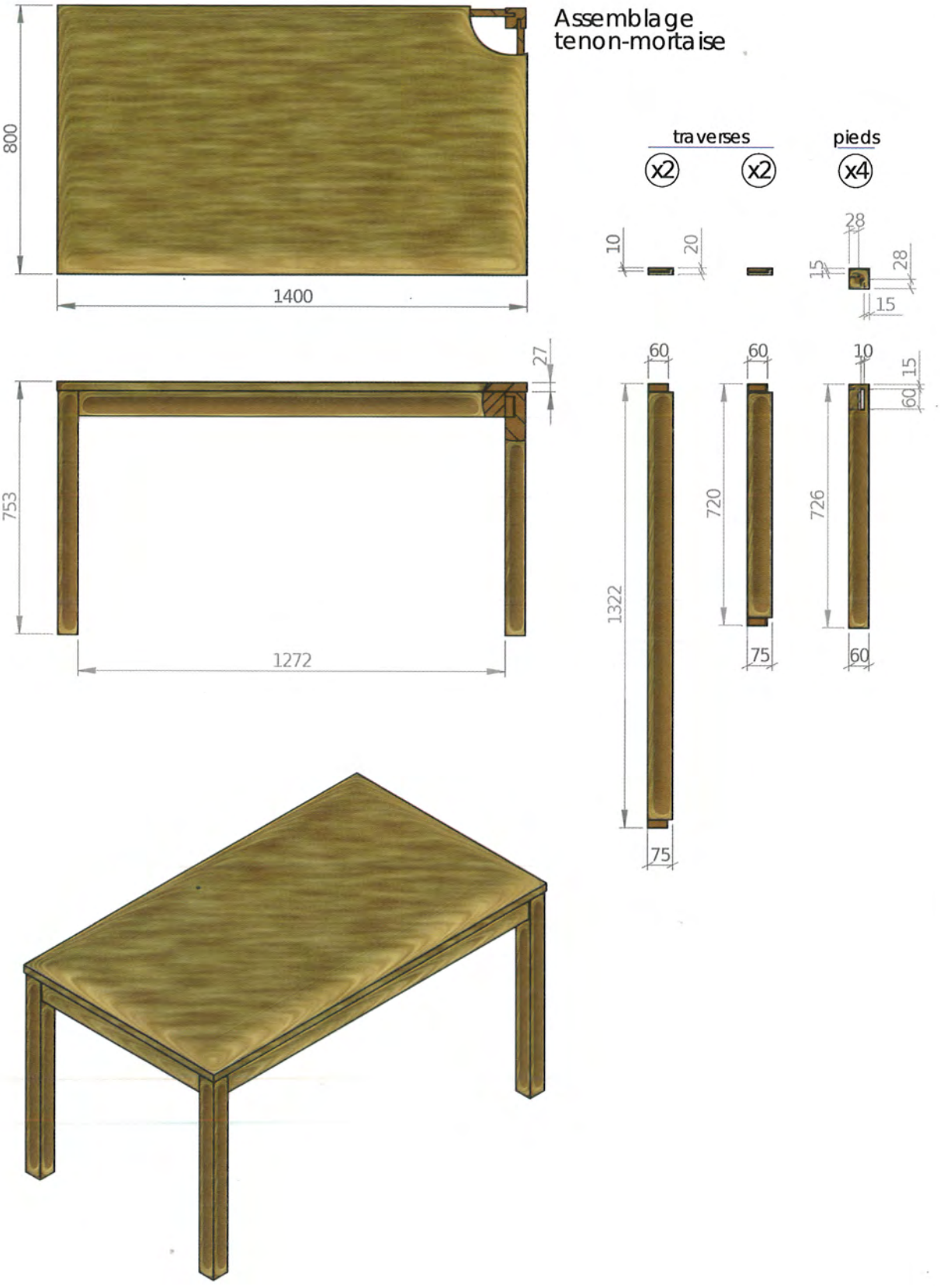
Entropie 04/07/2013

Console

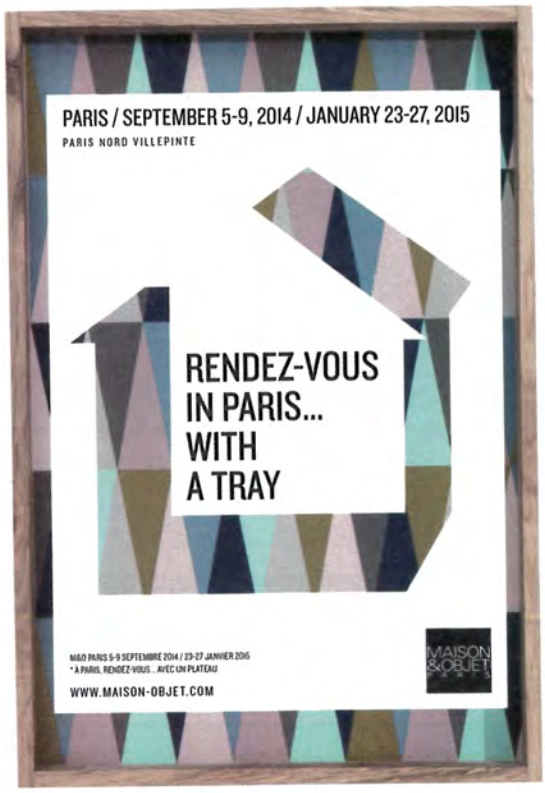
http://latelierentropie.blogspot.fr

Cette œuvre est mise à disposition sous licence Attribution - Partage dans les Mêmes Conditions 3.0 France. Pour voir une copie de cette licence, visitez www.creativecommons.org/licenses/by-sa/3.0/fr/

Annexe F


800
1400
Assemblage
tenon-mortaise
traverses
pieds
x2
x2
x4
10
20
28
15
28
15
27
753
1272
60
60
10
15
60
1322
720
726
75
75
60

Un salon
plein d'idées



© Maison et Objet

Par Cyril Garnier

La grand-messe de l'aménagement de la maison s'est tenue début septembre au nord de Paris... Ce fut l'occasion de voir les tendances du moment et de découvrir des créateurs et des artisans de qualité dont voici une petite sélection.

Le salon Maison & Objet a presque vingt ans et il ne faut pas moins que les neuf halls du parc des expositions de Villepinte pour accueillir la manifestation. Cela représente tout de même quelque 250 000 m² de stands et 3 000 exposants... dédiés à la création et au savoir-faire à travers le monde.

Nous ne pouvons pas vous rendre compte de tout ce que nous avons vu lors de ce salon, mais vous trouverez dans les lignes qui suivent un florilège des tendances du moment et d'artisans ou de créateurs qui ont su nous séduire par leur démarche et la qualité de leur travail.

Antyk, Edmund Kaptur



‹ Un design simple dont l'impact repose sur le jeu des couleurs et des teintes.

Il s'agit d'une entreprise artisanale polonaise de création de meubles pour la cuisine, la salle de bains, la chambre, le salon... bref, pour la maison. L'entreprise propose un catalogue très développé de produits – destinés aussi bien à la production en série qu'aux commandes de particuliers – et joue énormément sur les couleurs et les teintes pour des résultats très agréables et bien équilibrés.
www.ekaptur.pl



Schlittler & Co

Basée au cœur de la Suisse, cette société est spécialisée dans les fournitures pour fleuristes ainsi que dans les articles de décoration pour la maison et le jardin.
www.schlittler.com



L'Esprit de château par Meubles Rouchon

Monsieur Rouchon et son épouse sont les fervents défenseurs d'un savoir-faire dans le respect de la tradition. Le mobilier présenté sur le stand reprend les éléments qui constituent les biens de famille du château de Puymartin (plus connu comme le château de la Dame blanche) dans le Périgord noir.

www.meubles-rouchon.fr

‹ Reproduction des panneaux « mythologiques » du pensoir.



Reproduction au 1/27 d'un Riva Ariston avec de l'acajou et une sellerie marine.



Reproduction du mythique hydroplane Runabouts Arno XI avec, ici aussi, un accastillage en laiton chromé.

Kiade maquettes

L'entreprise de modélisme, basée en Loire-Atlantique, est née de la rencontre du monde de l'univers maritime et de la joaillerie. Elle a développé, depuis dix ans, des partenariats en étroite collaboration avec des chantiers aussi prestigieux que Riva, Chris Craft, Bénéteau, Jeanneau...

www.kiade.com

Provence et Fils

Sortir du temps afin de revisiter l'histoire d'hier pour embellir celle d'aujourd'hui... Voici le mot d'ordre de cette entreprise, située à Pézenas, qui a pour vocation d'aider à trouver des solutions d'aménagement et de décoration en lien avec les envies les plus sages ou les plus démesurées de ses clients...

provence-et-fils.fr





Bellila

Quatre passionnés de nature et de design qui se réunissent... pour fonder cette entreprise de mobilier d'intérieur entièrement élaboré en France et dont le bois est issu de forêts françaises éco-certifiées.

www.bellila.fr

Atmosphère & Bois

Belle idée fondatrice pour cette entreprise belge qui réhabilite des bois centenaires (principalement issus de granges d'Amérique du Nord) et offre des ambiances à la hauteur de la patine des éléments exploités.

Bardages, poutres, planchers, fonds de wagons... rien ne résiste à la puissance créative de l'équipe de Philippe Auboyneau !

www.atmosphere-bois.com









Old wood by Jörg Pietschmann

Tout est dans le nom ! Ce sculpteur allemand récupère, à travers le monde, des pièces de bois exceptionnelles pour en faire des sculptures et autres meubles (étagères, tables...) en respectant le plus scrupuleusement ce que dame Nature a élaboré au fil du temps.

oldwood.de







Blumen

Nature et sobriété pour un design résolument moderne intégrant le bois. Cette petite entreprise française, qui revendique haut et fort son réseau de production artisanale sur le territoire français, propose des lampes et des objets de décoration de différents designers.

www.blumen.fr

FORMATIONS & STAGES BOIS
Pour particuliers & professionnels
Menuiserie – Défonceuse – Tournage – Sculpture – Ébénisterie – Marqueterie
Grande-Rue – 54450 REILLON
Tél. : 03 83 42 39 39
www.lacroiseedecouverte.com

FORMATION/INITIATION
Stage menuiserie, charpente, tournage bois.
Bourgogne Sud, logement sur place, TGV à 10 minutes
Albert Houchet
Les Grandes Chaumes – 71390 SASSANGY
Tél. : 06 33 58 41 27
alberthouchet@orange.fr

VENTES

[@] Vends accessoires de tour à bois
• un mandrin à 4 mors avec bague d'adaptation : 33 x 3,5 mm + 3 jeux de mors
Prix : 200 €
• un plateau de reprise en alu
Prix : 80 €
Contact : fildo@orange.fr

[09] Vends combinée Lurem Former 260 S + aspirateur à copeaux Lurem Former Clean 380 volts.
Prix : 2 000 €
Contact : Laurent Maurel
Tél. : 06 64 95 93 51

[16] Vends scie à grumes de ø 110 mm.
Prix : 1 500 €
Vends affûteuse.
Prix : 500 €
Contact : Anne-Marie Auvin
Tél. : 05 45 31 35 94

SERVICES

[@] Recherche personne pour découper des formes en carte de Guadeloupe et Martinique dans des plaques de médium. Merci de bien vouloir m'établir un devis pour :
• carte Guadeloupe de 0,3 à 1 cm d'épaisseur et 50 cm, 70 cm et 1 m de long (donc 3 cartes) ;
• carte Martinique de 0,3 à 1 cm d'épaisseur et 50 cm, 70 cm et 1 m de long (donc 3 cartes).
Finition brute, car le but est de les peindre.
Contact : belobou@hotmail.com

[75] Je cherche une personne possédant un atelier équipé pour le travail du bois (lapidaire, scie à ruban/circulaire, voire fraiseuse à plateau), sur Paris ou très proche banlieue, et qui me permettrait d'y accéder contre cotisation ou autre. Je ne peux pas me déplacer très loin de Paris (pas de voiture).
Merci beaucoup !
Contact : microbaltik@hotmail.com

L'ATELIER BOIS
Technique et passion

Annonces gratuites

Nous offrons à nos lecteurs la possibilité de passer une annonce gratuite.
Cette offre ne s'adresse qu'aux particuliers effectuant des transactions entre eux, à l'exclusion de toute transaction commerciale professionnelle.
Conditions : 4 lignes maximum de 26 signes.

Annonces payantes professionnels

Conditions pour professionnels : une parution 15,55 € TTC par ligne, 46,65 € minimum.

COUPON « PETITES ANNONCES »

☐ **Annonce gratuite** *À retourner à L'Atelier Bois – 2, rue du Roule 75001 Paris*
☐ **Annonce payante** *À retourner à Rive Média – 2, rue du Roule 75001 Paris*
☐ **Je souhaite que mon annonce paraisse aussi sur le site internet.**

☐ **Ventes** ☐ **Achats** ☐ **Services** ☐ **Échanges**

Remplir les cases en caractères d'imprimerie, sans abréviation, en laissant une case blanche après chaque mot, 4 lignes maximum, numéro de téléphone compris.

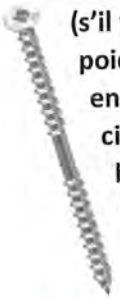
Nom : ..... Prénom : .....
Profession : .....
Adresse : .....
Code postal : |_|_|_|_|_| Ville : .....
Tél. : |_|_| |_|_| |_|_| |_|_| |_|_| Courriel : .....

Je joins la somme de ..... € pour insertion de ..... lignes par chèque bancaire, CCP ou mandat postal libellé à l'ordre de RIVE MÉDIA.

Courrier des lecteurs

« Je ne retrouve plus l'index comme auparavant dans la revue ni sur votre site. Comment retrouver un article sur les vis à bois ? J'aurais besoin de calculer les dimensions de vis à bois pour fixer un pied de 24 kg et pouvoir le soulever par le plateau. Merci et bonne journée.
Robert, courriel

Je peux d'ores et déjà vous dire que les seules dimensions ne régleront pas votre problème de résistance à la traction... Cela va dépendre, entre autres, du nombre de points d'ancrage entre le plateau et le pied, de la classe de résistance des vis que vous allez utiliser (indiquée généralement sur les paquets), du diamètre d'ancrage de la vis dans le plateau si vous vissez par le dessus ou de la profondeur d'ancrage dans l'épaisseur du plateau si vous vissez par en dessous (en croisé ou avec des pattes de fixation...), de la résistance à la traction des fibres du bois, du pas de filetage des vis... Ces soulèvements seront-ils occasionnels ou fréquents ?
Le plus simple, si vous manquez de références sur votre bois ou vos vis, est encore de faire un test de résistance à la traction avec des poids avec une vis et une chute du même bois (et de même épaisseur)...



Je pense que le problème viendra moins des vis (s'il y en a en quantité suffisante pour répartir le poids) que de l'arrachement des fibres du plateau en fonction de l'épaisseur d'ancrage dans celui-ci... Je vous rappelle aussi que la fixation en bois de bout n'assure aucune résistance à la traction satisfaisante, mais que les tire-fond ont des filetages plus larges qui assurent une meilleure résistance.

« Bonjour, je vous écris dans l'espoir de trouver une solution à mon problème. J'ai une affleureuse Bosch GKF600. Je veux utiliser une fraise ayant une queue de diamètre 1/4, autrement dit 6,35 mm. Je me suis procuré un manchon de réduction qui me permet normalement de l'utiliser avec la pince de 8. Le problème est que, une fois la fraise installée et serrée dans la pince, elle reste coincée au démontage : il faut alors enlever la fraise avec une pince, puis le manchon et enfin le collet qui reste coincé dans l'arbre de la machine. Le problème ne se présente pas avec une autre fraise de 6 pour laquelle j'ai un autre manchon. Ce manchon est d'apparence plus robuste, mais est-ce un problème de qualité de manchon ? Auquel cas, pouvez-vous me conseiller un endroit où me procurer un manchon de qualité (j'ai déjà commandé chez Outillage 2000 et Guedo, et j'ai eu exactement le même manchon) ? J'avais pensé acheter une pince de 6,35, mais après avoir demandé directement à Bosch, ils m'ont répondu que cette pince était incompatible avec la version française ! Est-ce vraiment le cas ? Je ne sais pas. En tout cas, je ne vois pas pourquoi ils font une version pince 6,35 uniquement et une version pinces 6/8.
Merci de m'apporter une confirmation à ce propos. Je n'ai pas envie d'investir dans une pince qui ne me servirait à rien.
Dominique, courriel

L'Angleterre représente un véritable marché pour Bosch, car les Anglais sont de grands bricoleurs qui adorent la défonceuse ! En revanche, ils ne sont pas équipés en système métrique. Je vous confirme donc (comme la mention sur le site pouvait le laisser entendre) qu'il existe une version régionale de l'affleureuse avec une pince en 1/4 de pouce uniquement pour ce pays et que cela ne vous servira à rien de la commander...
N'ayant pas vu votre manchon, il faudrait le tester sur une autre défonceuse de la marque et voir si le problème se répète...
Si d'autres lecteurs ont déjà été confrontés au même problème, merci d'envoyer votre astuce – ou la solution que vous avez trouvée – à la rédaction qui fera suivre...



« Pouvez-vous me dire ce que l'on entend par "émorfilage" ? Je crois que c'est un terme qui concerne l'affûtage, mais je n'en suis pas certain.
Pierre, courriel

Vous avez raison, le terme « émorfilage » concerne bien l'affûtage. L'affûtage comporte deux opérations : le meulage et le passage à la pierre. Le meulage consiste à reprendre grossièrement, à la meule comme son nom l'indique, le tranchant d'un outil à bois pour enlever les brèches sur le biseau et éventuellement

lui redonner le bon angle d'attaque. Le meulage peut se faire sur une meule à sec, mais à grain fin à condition de tremper très régulièrement dans l'eau froide le fer ; il reste cependant préférable de travailler avec une meule à eau. Il en existe de nos jours une grande variété à des prix très abordables. Le passage à la pierre (à l'huile ou à l'eau) a comme fonction de créer un parfait biseau de coupe et donc de faire sauter la bavure résultant du meulage. Pour ce faire, on pratique justement l'« émorfilage » en déplaçant alternativement le biseau et le dos de la lame sur une pierre à l'huile en un mouvement circulaire.



« Je m'intéresse au tournage sur bois depuis peu et je viens de faire l'acquisition d'un petit tour à bois. J'ai besoin d'outils, mais je suis un peu perdu devant le nombre et la grande variété proposée. Que me conseillez-vous comme outils de base ?
Dominique, courriel

Pour commencer à travailler, vous allez effectivement avoir besoin d'outils de base. Il est inutile d'en avoir un grand nombre, en revanche, il vous en faudra au moins un ou deux dans chaque famille que je vais vous présenter.

• Racloir : un racloir demi-rond standard pour le travail en bois de fil ou de bout est pratiquement le seul racloir dont vous aurez besoin au début, bien qu'il en existe un grand nombre.

• Gouge à creuser : la gouge se compose d'un long et robuste fer arrondi pourvu d'une profonde cannelure. Les largeurs courantes sont 6, 10, 12 et 19 mm. Prenez la 10 mm, c'est la plus polyvalente pour un débutant.

• Gouge à dégrossir : c'est le premier outil que l'on utilise au début de tout travail de tournage entre pointes. Les largeurs sont de 19 (recommandée pour les débutants), 32 et 38 mm.

• Gouge à profiler : il en existe deux types, taillés à partir d'un cylindre d'acier ou d'une bande plate de métal. Elles sont disponibles dans des largeurs de 3 à 19 mm par incréments de 3 mm. Pour les débutants, je conseille la gouge de 12 mm.

• Plane : outil polyvalent, mais délicat d'utilisation, la plane permet d'obtenir un parfait état de surface sans ponçage. Les planes présentent deux sections différentes – ovale et standard – disponibles en largeur 12, 19, 25 et 32 mm. Pour commencer, prenez la 19 mm.

• Grain d'orge : un de 3 mm est indispensable pour le tronçonnage des pièces fines.

Concours

Qui a la plus ancienne Lamello ?



Lamello

Lamello est à la recherche de la rainureuse Lamello d'origine la plus ancienne, en parfait état de fonctionnement. Lamello est en effet très fière de la fiabilité de ses machines ainsi que de leur durabilité. L'entreprise suisse invite donc tout possesseur d'une machine qui aurait au moins une quinzaine d'années de prendre contact avec ses services.



Le concours est doté d'un lot qui permettra au vainqueur de remporter la nouvelle Lamello Classic X.

Pour participer, rendez-vous sur www.lamello.be/fr/concours

L'outil idéal à portée de main !

Ne manquez plus un seul numéro…



6 numéros
+ 1 hors-série soit 7 numéros par an

BON DE COMMANDE

☐ oui, je m'abonne pour un an (7 numéros) au prix de :
34 € (France) ; **37 €** (DOM TOM) ; **40 €** (Belgique Luxembourg Europe)

☐ oui, je m'abonne pour 2 ans (14 numéros) au prix de :
66 € (France) ; **72 €** (DOM TOM) ; **78 €** (Belgique Luxembourg Europe)

☐ oui, je me réabonne pour un an (7 numéros) au prix de :
32 € (France) ; **34 €** (DOM TOM) ; **37 €** (Belgique Luxembourg Europe)

☐ oui, je me réabonne pour 2 ans (14 numéros) au prix de :
62 € (France) ; **66 €** (DOM TOM) ; **72 €** (Belgique Luxembourg Europe)

N° d'abonné : .....
Nom : ..... Prénom : .....
Adresse : .....
Code postal : ⌊_⌊_⌊_⌊_⌊_⌋ Ville : .....
Tél. : ..... Courriel : .....

☐ Je souhaite recevoir une facture

Offre valable jusqu'au 31/12/2013

Je joins mon règlement de : ..... €
☐ Par chèque bancaire ou postal *(à l'ordre de LIDS)*
☐ Par CB, VISA, EUROCARD-MASTERCARD :

n° ⌊_⌊_⌊_⌊_⌋ ⌊_⌊_⌊_⌊_⌋ ⌊_⌊_⌊_⌊_⌋ ⌊_⌊_⌊_⌊_⌋
Expire : ⌊_⌊_⌋ ⌊_⌊_⌋
Les 3 derniers chiffres au dos : ⌊_⌊_⌊_⌋
Date et signature obligatoires :

Coupon à retourner à : LIDS/L'Atelier Bois
2, rue du Roule - 75001 Paris
Tél. : 01 42 21 88 22
DOM-TOM et étranger : 00 33 1 42 21 88 22
***Belgique** : prière de contacter DYNA MEDIA PROMOTION*
56 Essealer - B- 1630 Linkebeek - Tél. : 02 380 71 57
public.action@skynet.be - Compte B.B.L. 310-0971429-60
***Suisse** : prière de contacter EDIGROUP SA – 39, rue Peillonex*
CH-1225 Chêne-Bourg. Tél. : 022 860 84 01. Téléc. : 022 348 44 82

ATB188-A

L'ATELIER BOIS
Technique et passion

Tous les avantages
d'un magazine livré
directement chez vous

Profitez de notre offre spéciale
« DÉCOUVERTE ABONNEMENT » *

*Voir conditions au dos du coupon-réponse

Gagnez du temps,

abonnez-vous
par Internet
et économisez
jusqu'à 20 % et plus



www.l-atelier-bois.com





Il y a plusieurs manières de poncer.
Nous n'en avons oublié aucune !

- Design compact - prise en main idéale
- Plus légère
- Plus endurante
- Aspiration asservie
- Frein de plateau ultra-rapide
- Tuyau d'aspiration avec manchon soft
- Innovation : « Vibration Control System »

Nouvelle ponceuse excentrique ETS EC 150



SERVICE all-inclusive

Compacte à l'extérieur - bien pensée à l'intérieur !
Conçue pour votre main, la nouvelle ETS EC 150 s'utilise de manière confortable même lors du ponçage en hauteur.
Avec un moteur sans charbons EC-TEC, un carter ergonomique un centre de gravité parfaitement équilibré, une hauteur de 116 mm, un système «Vibration Control» et la détection automatique du raccordement d'aspiration, la ponceuse excentrique ETS EC 150 est un véritable concentré d'innovations.

Constatez la différence.
Maintenant chez votre revendeur spécialisé.
(liste disponible sur le site www.festool.fr/distributeurs)

facebook
YouTube

FESTOOL
Les outils de toutes les exigences

www.festool.fr/ETS