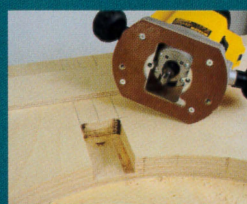


L'ATELIER BOIS

Technique et passion

MARS / AVRIL 2017 N° 202

www.l-atelier-bois.com



cahier
spécial **Idées
Défonceuse**

Réalisation
Un établi de précision

RÉALISATION

Un piètement
pour un meuble ancien

BANC D'ESSAI

Défonceuse Triton TRA 001

TECHNIQUE

Tournage d'objets
identiques en série

MARQUETERIE

Un placage en losange

RÉALISATION

Une bibliothèque
à la silhouette élancée



TRITON TRA 001



PIÈTEMENT



TOURNAGE EN SÉRIE



L'ATELIER BOIS

Technique et passion

Restez connecté avec l-atelier-bois.com !

découvrez, échangez et partagez

en rejoignant la communauté de L'Atelier Bois



Retrouvez tous les jours :

- actualités
- dossiers
- fiches techniques
- abonnement
- réalisations
- forum

Partagez et recevez l'information en temps réel



Rendez-vous sur www.l-atelier-bois.com



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

Directeur de la publication
Bernard Lechevalier

Coordinateur de la rédaction
Cyril Garnier – redaction@lids.fr

Ont participé à ce numéro
Cyril Garnier
Charles Julien

Correctrices
Florence Dubrulle
Marie Gourault

Maquette
Daphné Saint-Esprit

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.vivela Presse@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
1^{er} trimestre 2017

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.

Au bonheur des ébénistes

Des réalisations de meubles dont cette étonnante console inspirée de reliefs côtiers ou encore un piètement de remplacement pour une commode de la fin du XVII^e siècle... Ce numéro est orienté marqueterie. Aussi vous permettra-t-il, par exemple, de découvrir une technique de préparation de feuilles de placage en « prêt à plaquer » ! Vous sachant attentif aux dates de parution de votre magazine, nous vous présentons nos excuses pour le retard* et vous souhaitons bonne lecture ainsi que de belles réalisations en atelier.

Cyril Garnier

*Le numéro 202 est daté mars/avril 2017



Outils pour le Tournage sur bois
la Sculpture sur bois



26450 PUY ST MARTIN

entre Valence et Montélimar

Tél/Fax : 04 75 90 28 19

du lundi au vendredi 9h/12h et 13h30/18h

www.aupresdemonarbre-tournagesurbois.com

6 **Courrier des lecteurs**

8 **Agenda**

9 **Brèves**

12 **Nouveautés produits**

14 **On a lu, on a aimé**

16 **Réalisation** ••• Confirmé
Une console de bord de mer



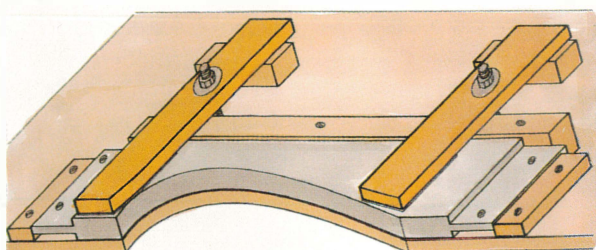
24 **Tendance**

Greenery, la couleur de l'année, est un vert rafraîchissant.



26 **Tour de main**

Un gabarit de toupillage



27 **Banc d'essai**

Défonceuse Triton TRA 001

53 **Anciens numéros Idées Défonceuse**

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

LOGOSOL

ACHETEZ UNE RABOTEUSE ET
RENTABILISEZ-LA RAPIDEMENT



PROMOTION EN COURS

France: 01 84 88 67 17 - Autres pays +46 (0)611 182 90
www.logosol.fr - info@logosol.fr

54 **Design & Inspiration**
Quand les bibliothèques racontent des histoires...

56 **Technique** •• Intermédiaire
Tournage d'objets identiques en série

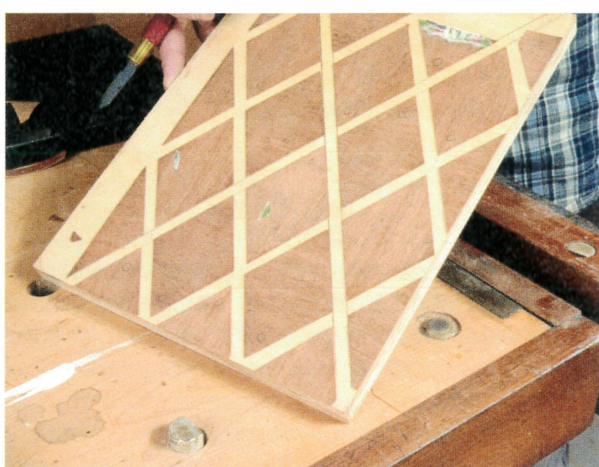


63 **Anciens numéros L'Atelier Bois**

64 **Réalisation** ••• Confirmé
Un piètement pour un meuble ancien



71 **Marqueterie**
Un placage en losange



79 **Fiche pratique**
Obtenir des coupes bien droites dans des grands panneaux

81 **Petites annonces**

82 **Abonnement**

33 **Idées**
cahier spécial **Défonceuse**

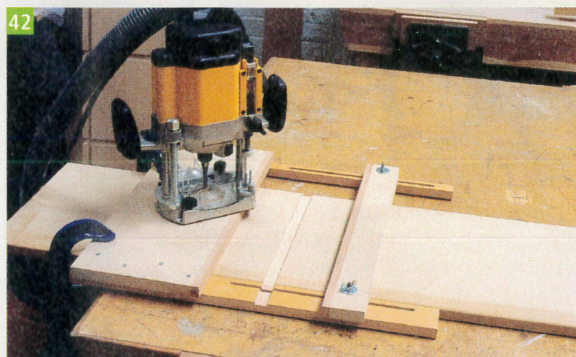
34



43



42



RÉALISATION

Réalisation ••• Confirmé p. 34

Un établi de précision

Réalisation •• Initié p. 43

Une bibliothèque

à la silhouette élancée

TECHNIQUE

Équipement p. 42

Un gabarit à entailler



Des draisienne et des roues

Bonjour Monsieur

Comme promis, je vous envoie des photos des deux draisienne que je viens de faire.

En définitive, j'ai trouvé des roues de tondeuse chez Leroy Merlin à 4,50 € l'unité.

J'ai mis un axe de 12 mm et calé la roue avec des écrous et des rondelles de même diamètre.

Pour le guidage du guidon j'ai opté pour un morceau de bois exotique que j'ai percé à 12 et mis une tige de 10. De chaque côté de ce bois, j'ai mis un écrou frein avec rondelle pour bloquer le tout et permettre le fonctionnement.

Si j'en fais une autre, pour les roues, je pense remplacer un écrou par un morceau de tube adapté au diamètre...

Bien à vous,

Alain R., courriel



Encore un grand merci et un grand bravo à Alain R. pour la réalisation de ces deux modèles de draisienne directement inspirées du précédent numéro de L'Atelier Bois. Les roues sont, semble-t-il, toujours un vrai problème au niveau de la fourniture pour les lecteurs. Il existe pourtant quelques vendeurs et revendeurs disponibles sur internet, il vous suffit de taper dans un moteur de recherche le mot-clé « roue » suivi du diamètre recherché (ne pas hésiter à regarder d'autres diamètres approchant le vôtre si vous n'avez pas de résultat satisfaisant) et éventuellement de la matière ou du type de roue (caoutchouc, gonflable, à bande...). Normalement, vous devriez trouver votre bonheur. Si ce n'est pas le cas, n'hésitez pas à nous contacter par mail (redaction@lids.fr) ou par courrier et nous nous ferons un plaisir de vous aider.

Si certains d'entre vous souhaitent partager leurs bonnes adresses, qu'ils n'hésitent pas à nous contacter et nous ferons passer le message.



Tous au jardin

Jeune retraité cherche articles sur réalisation d'aménagement de jardin pour couler des jours heureux en bord de terrasse ! Plus sérieusement, je vais profiter du temps qui est maintenant le mien pour reprendre mes aménagements de jardin. N'ayant pas internet, je voudrais savoir s'il y a un moyen d'avoir un listing des anciens numéros sur le jardin ? Merci d'avance.
Richard C., courrier

Félicitations au jeune retraité ! Nous vous souhaitons donc une belle lune de miel avec votre magazine préféré... Nous vous avons envoyé la liste des anciens numéros de *L'Atelier Bois* parmi lesquels vous devriez trouver votre bonheur. Et comme vous n'êtes pas le seul à nous demander ce genre d'information à l'approche du printemps, nous profitons de l'occasion pour vous rappeler que le hors-série n° 8 a pour sujet « Jardins à vivre » avec, entre autres articles, un abri à bois de chauffage, un portail et un portillon, une boîte aux lettres, des palissades, des conseils techniques pour le choix des essences en extérieur et leur débit, des caillebotis, une cabane, une mangeoire pour oiseaux, un portique pour enfant, un salon de jardin, des jardinières, des éclairages, des planchers et encore d'autres sujets... Et pour ceux qui n'ont pas internet, rendez-vous en page 63 de ce numéro pour commander par courrier les numéros qui vous intéressent.



PONCEUSE ORBITALE EXCENTRIQUE, 500 W

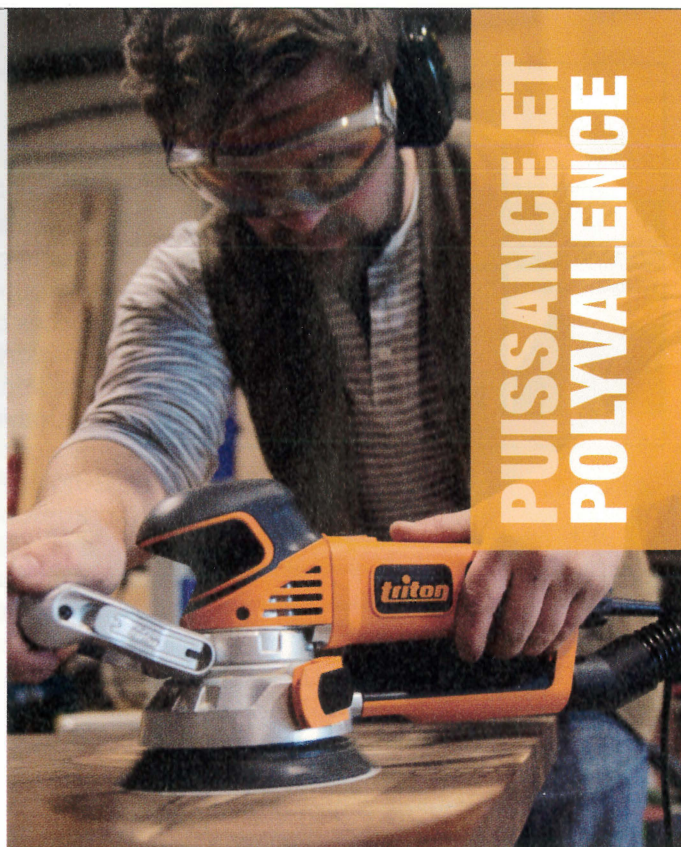
Équipée d'un moteur puissant de 500 W et d'engrenages tout en métal, la ponceuse orbitale excentrique de Triton permet d'accomplir les travaux de ponçage et de polissage les plus exigeants avec une grande facilité.

Elle offre l'option mode libre pour un ponçage fin et uniforme avec une élimination de matière relativement lente et progressive, tandis que le mode de rotation imposée est utilisé pour une élimination de matière plus rapide.

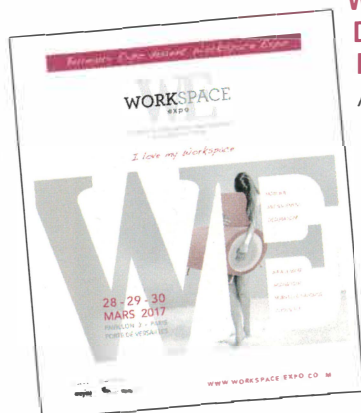
Le contrôle de la vitesse variable permet d'utiliser cet outil sur la plupart des matériaux ; quant au contrôle électronique de la vitesse, il assure le maintien d'une vitesse de ponçage constante sous charge. Ces deux caractéristiques sont la garantie d'un résultat digne de professionnels.



À la pointe de la **précision**



tritontools.fr



Workspace Expo
Du 28 au 30 mars 2017
Pavillon 3, Porte de Versailles, Paris (75)

À l'heure où métier rime avec mobilité, la vie de bureau s'affranchit de bien des codes. On multiplie les réunions, mais les cloisons disparaissent, les assises se font plus accueillantes et incitent au côté à côté plutôt qu'au face à face. On travaille en solo chez soi ou en tribu dans des espaces partagés. Dans de petites surfaces ou d'autres XXL... Qui dit changement, dit aussi mobilier repensé, modulable, maniable, objets innovants, matériaux performants, confort optimal pour allier travail et bien-être. Devenu un enjeu majeur pour les directions générales des entreprises, l'aménagement permet d'attirer, de fédérer et même de fidéliser les collaborateurs.

www.workspace-expo.com

Ob'Art Montpellier
Du 31 mars au 2 avril 2017
Le Corum, Montpellier (34)

Ob'Art Montpellier est le salon de l'objet métiers d'art dans le Languedoc-Roussillon. C'est dans une scénographie épurée et élégante que, pour cette 4^e édition, plus de 60 créateurs présentent leurs pièces uniques, conçues dans leur atelier : mobilier de créateur, décoration d'intérieur, arts de la table, bijoux et accessoires de mode... Situé au cœur de Montpellier, le salon Ob'Art se tient chaque année au Corum.

www.salon-obart.com



Habitat & Jardin – Tendances bois
Du 7 au 10 avril 2017
Parc des expositions, Chambéry (73)

Véritable salon du bois dans la construction en Savoie, vous pourrez retrouver pendant 4 jours tout ce qui fait le succès de ce salon. Une nocturne aura lieu le vendredi soir. Animations pour les enfants, conférences, exposants... Plus d'informations sur le site internet.

www.habitat-jardin.com

Foire internationale de Nantes
Du 8 au 17 avril 2017
Parc des expositions, Nantes (44)

Du 8 au 17 avril 2017, la Foire internationale de Nantes met à l'honneur la 3^e puissance économique mondiale, le Japon, sur 1 500 m² d'exposition et 10 espaces scénographiés. Terre de contrastes et de fascination, l'archipel aux 6 000 îles a autant de visages et cette exposition les met en lumière. Grâce à une offre diversifiée (autour de la gastronomie, de la maison, du jardin, des produits malins) et grâce à sa programmation variée, la Foire s'inscrit dans le paysage régional comme un rendez-vous pour un large public et, *a fortiori*, pour les familles qui y trouvent une palette récréative au cœur des vacances scolaires.

www.foiredenantes.fr





Finales nationales des 44^{es} Olympiades des métiers : 18 médailles au palmarès des jeunes issus des CFA du BTP

Le samedi 11 mars 2017 a marqué la fin de ces Olympiades des métiers, mais le début de l'aventure pour les médaillés et champions de France. Les 630 champions présents aux finales nationales ont démontré l'ampleur de leur savoir-faire et de leur technicité. Sur les 61 métiers en compétition, les plus déterminés et les plus aguerris ont pu accéder à la première marche du podium et devenir ainsi sélectionnables pour l'Équipe de France des métiers qui participera à la WorldSkills Competition d'Abu Dhabi (Émirats arabes unis). Ce sont 60 jeunes issus des CFA du BTP qui ont participé cette année. Avec 18 médailles, dont 7 en or, 8 en argent et 3 en bronze, les jeunes en apprentissage dans le BTP ont montré leur parfaite maîtrise dans la pratique de leur métier respectif. Bravo à tous les médaillés et notamment à Julien Sutra (formé à BTP CFA Aude) pour sa médaille d'or en menuiserie. www.worldskills-france.org

Les Défis du bois 3.0 : 50 architectes, ingénieurs bois et compagnons construisent le monde de demain à Épinal du 29 avril au 6 mai 2017

Pour la 13^e année, 50 étudiants venus du monde entier, architectes et ingénieurs bois, vont s'affronter au cours d'une compétition aussi technique que poétique, sous la houlette de l'École nationale supérieure d'architecture de Nancy et de l'ENSTIB, l'école d'ingénieurs bois d'Épinal.

Depuis 2005, les Défis du bois ont rassemblé à Épinal plus de 550 jeunes diplômés, architectes et ingénieurs bois, mais aussi des Compagnons du devoir, pour s'accorder et concevoir ensemble, en une semaine, une

œuvre créative et technique en bois. Pour cette 13^e édition, soutenue par la Région, le Conseil départemental, la Communauté d'Agglomération d'Épinal et de nombreux partenaires privés, les Défis du bois 3.0 poursuivent une expérience encore plus professionnelle et environnementale en lien avec les questions de société.

L'année 2017 sera prestigieuse, puisque les microarchitectures, qui ont vocation à être durables, partiront chez un « client » de renommée internationale.

Le sujet, tenu secret, ainsi que le destinataire de ces structures seront révélés le samedi 29 avril, à l'occasion du lancement de la manifestation. www.defisbois.fr

Lancement de la nouvelle collection Egger

La nouvelle collection et les nouveaux services d'Egger pour 2017-2019 viennent d'être lancés sur le marché. Plus de choix dans les unis, une palette de couleurs plus vaste pour les décors bois, une gamme étendue de reproductions matière et de nouvelles structures... l'offre décorative comprend de nombreuses nouveautés et se déploie sur toutes les lignes indispensables à l'agencement intérieur. La nouvelle collection propose 300 décors, organisés en matrice par 9, permettant une comparaison directe entre leurs différentes couleurs et nuances. Des planches de styles identifient les dernières tendances : esprit industriel, inspirations urbaines, style nordique...

Le fabricant propose également de nouveaux services comme l'Appli Egger permettant un accès gratuit au Virtual Design Studio qui offre la possibilité de tester les décors dans différentes configurations. Le site internet évolue aussi avec de nouvelles fonctionnalités et des contenus adaptés aux distributeurs, menuisiers et architectes.

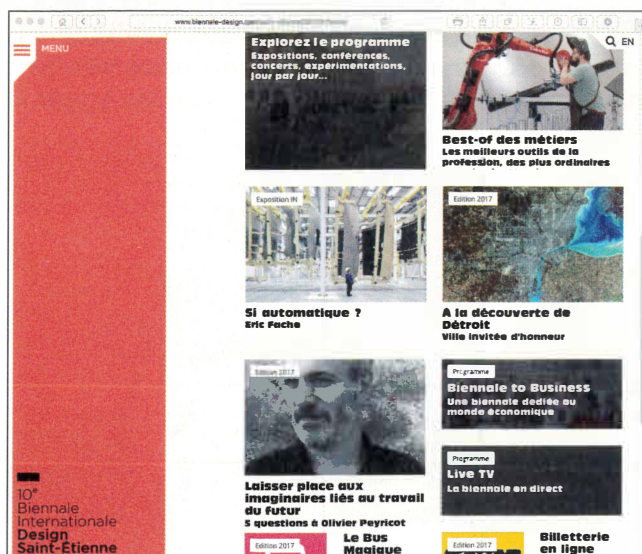
www.egger.fr



The screenshot shows the homepage of the website www.defisbois.fr for the 2017 edition of 'Les Défis du Bois 3.0'. The header features the event logo and a navigation menu with links: Accueil, Sujet, Équipes, Environnement, Enchantier, Tous ensemble, Résultats, Presse, Partenaires, and Pour mémoire. The main content area includes the event title 'Les Défis du Bois 3.0 - 2017 du 29 avril au 6 mai', a mention of the patron 'Un parrain d'exception, Jérôme MAYET de l'entreprise SETEC', and a detailed announcement about the 13th edition being patronized by Jérôme MAYET, General Manager of SETEC bâtiment. It mentions that SETEC teams will manage complex projects like the Louis Vuitton foundation or the SFR headquarters. A portrait of Jérôme Mayet is shown. At the bottom, there are two images: a modern wooden structure and a large wooden building interior.

Eurobois 2018 : le salon du bois, des techniques de transformation et de l'agencement

En 2016, Eurobois avait repensé son offre pour répondre au mieux aux attentes du marché et était devenu le rendez-vous des équipements et des techniques de la transformation du bois et du bois matériau. L'édition 2016 a réuni 20 000 professionnels. En 2018, Eurobois affine encore plus son projet pour devenir le salon du bois, des techniques de transformation et de l'agencement. Le rendez-vous est fixé du 6 au 9 février 2018 à Eurexpo Lyon. Une cinquantaine d'exposants ont déjà répondu présent pour cette nouvelle édition. Plus d'informations sur le site internet. www.eurobois.net



La Biennale internationale Design Saint-Étienne célèbre cette année sa 10^e édition

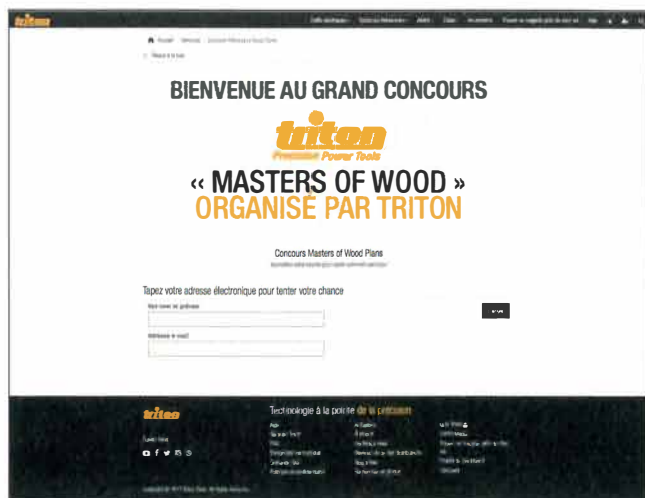
Signe fort de l'intense créativité des Stéphanois, de leur enthousiasme et de l'esprit d'entreprendre qui les animent depuis toujours, cet anniversaire est un beau gage de longévité d'un événement qui, désormais, fait référence et qui est l'un des marqueurs forts du territoire stéphanois, tout comme le numérique. Pour l'édition 2015, ce sont 208 000 visiteurs et 6 200 professionnels qui ont participé à cette Biennale autour du « beau ». La Biennale fédère une multitude de publics qui convergent en nombre vers le territoire stéphanois, et déploie sur la scène locale, régionale, nationale et internationale les nombreux champs d'action du design. www.biennale-design.com

Nouvelle adresse pour Mercadier

Cela fait bientôt quinze ans que Mercadier s'est lancé sur le marché encore naissant du béton ciré. Précurseurs, ses fondateurs Marie et Xavier Grindel ont introduit la couleur dans un matériau jusqu'alors réservé au noir et au gris du style industriel et l'ont démocratisé en partageant largement les techniques d'application. Fin 2014, Mercadier a élargi son offre en lançant sa propre collection de peintures et en rachetant Les Trois Matons, spécialiste reconnu de la chaux. Aujourd'hui, pour accompagner ses développements, la marque prend un nouveau virage en s'offrant une nouvelle adresse parisienne, à la mesure de ses ambitions.

Mercadier
10, passage du chantier
75012 Paris





Grand concours Triton « Masters of Wood »

Ce grand concours est organisé autour de différentes catégories en fonction de la complexité des projets présentés. Vous pouvez vous inscrire dans n'importe quelle catégorie décrite ci-dessous (sauf pour les professionnels du bois qui ne peuvent concourir que dans la catégorie « Masters of Wood »).

Chaque catégorie permet de gagner un ensemble Workcentre Triton TWX7 avec les modules banc de scie et table de défonceuse, ainsi qu'une défonceuse TRA001. Tous les participants inscrits reçoivent un T-shirt en édition limitée « Masters of Wood ».



- catégorie « Enfants » : le projet présenté doit être à la portée de tous, réalisable à la maison, avec des enfants, et l'utilisation des outils de coupe ou à haute vitesse doit être limitée ;
- catégorie « Débutant » : le projet doit être simple et réalisable en une journée ;
- catégorie « Niveau intermédiaire » : le projet doit être réalisable en un week-end et permettre de montrer un savoir-faire ;

- catégorie « Niveau avancé » : le projet met en avant un ensemble de compétences techniques ;

- catégorie « Masters of Wood » : pour les projets d'excellence, cette catégorie est ouverte y compris aux professionnels.

Les gagnants seront désignés par un jury composé d'artisans ayant déjà reçu le titre de « Masters of Wood » : Matt Cremona, April Wilkerson, Ben Crowe et Patrick Burnett (une vidéo de présentation est disponible sur la chaîne YouTube de la marque).



MATT CREMONA
MATTCREMONA.COM

Le défi de Matt Cremona est de transformer un simple bout de bois en pièce de mobilier de très haute qualité. Chaque semaine il poste sur YouTube des vidéos de ses nouveaux projets qui deviennent un rendez-vous incontournable pour tous les passionnés du bois.



APRIL WILKERSON
WILKERDOS.COM

April Wilkerson est l'exemple-même de l'autodidacte. Ne connaissant rien à la menuiserie et alors que rien ne l'y prédestinait, ses vidéos sont aujourd'hui parmi les plus regardées sur YouTube.



BEN CROWE
CRIMSON GUITARS

Chez « Crimson guitars », Ben Crowe et son équipe créent des modèles de guitares uniques, faites sur mesure, pour leur clientèle composée de passionnés et de professionnels. Ils transmettent également leur savoir aux autres luthiers spécialisés dans la conception de guitares en mettant en ligne des tutoriels sur leur site web, où ils proposent aussi à la vente des outils spécialisés.



PATRICK BURNETT
BURNETT WOODEN SURFBOARDS

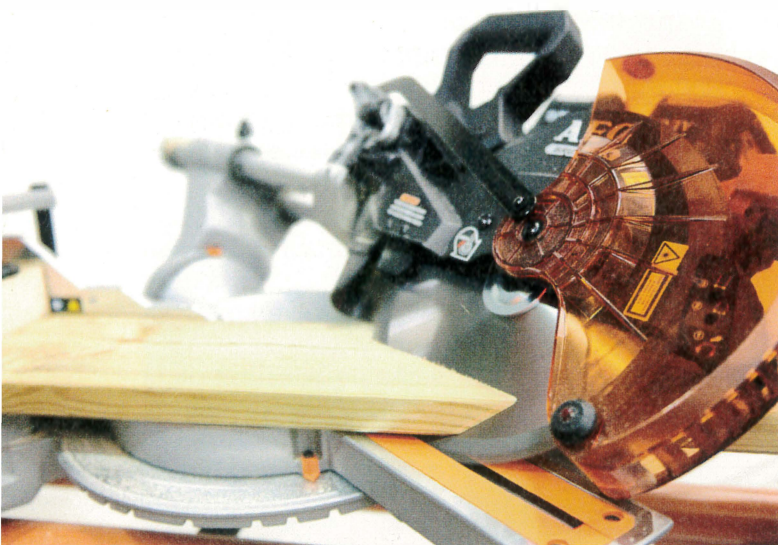
Si vous rêvez de fabriquer de vos mains des planches de surf uniques en bois creux, alors ne cherchez plus : les cours organisés par Patrick Burnett sont faits pour vous ! Ils attirent des gens venus du monde entier.

Pour participer, c'est simple, vous devez rédiger un dossier de présentation de votre projet listant les matériaux ainsi que les fiches de débit, les outils, et tout autre élément nécessaire à votre projet.

Détaillez les instructions de réalisation dans un pas-à-pas en ajoutant des images d'illustration au besoin. Joignez aussi une photo de belle qualité de votre projet terminé et envoyez le tout par e-mail à : mastersofwood@tritontools.com

Pour participer, rendez-vous sur le site de la marque et enregistrez votre adresse e-mail pour recevoir les modalités du concours.

www.tritontools.com/fr-FR/Competitions



AEG élargit son concept PRO 18 V avec de nouveaux outils sans fil Brushless destinés aux professionnels

Une évolution de gamme qui permet aux bricoleurs experts et aux professionnels de s'équiper sur mesure et progressivement, en bénéficiant d'outils plus puissants et plus performants.

Le principe du concept PRO 18 V est simple : AEG propose, au choix, d'acheter un « starter pack » composé d'un outil, de 2 batteries Pro Li-Ion 18 V et d'un chargeur ; ou un kit composé d'une batterie Pro Li-Ion 18 V et d'un chargeur. Il suffit ensuite d'acheter les autres outils de la gamme PRO 18 V en version « 0 » (sans batterie ni chargeur) et de les associer à la batterie du « starter pack » ou au kit (batterie + chargeur) pour s'équiper à son rythme et à moindre coût.

www.aeg-powertools.fr

Une scie cloche ajustable pour les projets d'aménagement

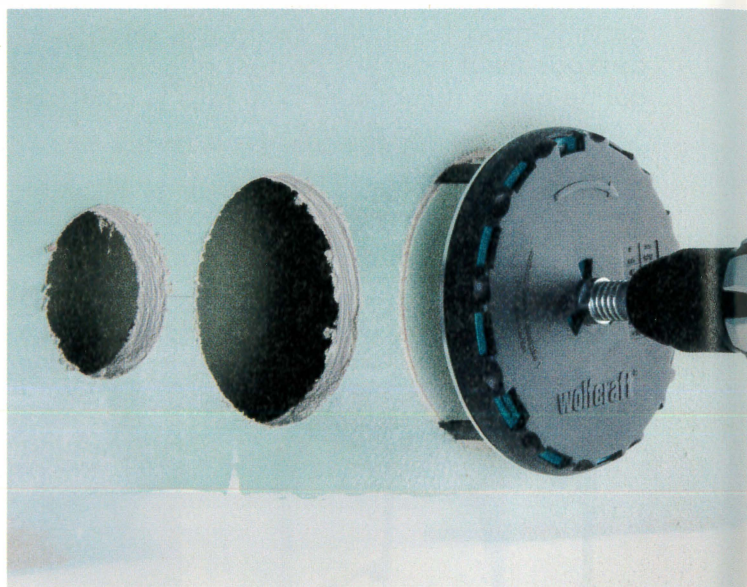
La nouvelle scie cloche ajustable permet un perçage stable et sûr de diamètre 45 à 130 mm.

Le réglage progressif de la scie cloche se fait rapidement en 3 gestes : desserrer, ajuster et fixer. Trois lames transpercent sans aucune difficulté les plaques de plâtre et le bois tendre (panneaux agglomérés, OSB et contreplaqués) pour une coupe fine et propre grâce à leur denture spéciale. Il suffit de desserrer trois vis pour ajuster le diamètre. Après leur desserrage, les trois lames avoyées se règlent simultanément par mécanisme synchronisé. Une fois le diamètre choisi, il ne reste plus qu'à bloquer les vis.

AH 45-130 scie cloche réglable

Prix indicatif : 39,95 €

www.wolfcraft.fr



Mettez-vous au vert avec Syntilor

Syntilor propose à tous les amateurs de déco de se mettre au vert dès maintenant ! Pour tous les adeptes du Greenery, cette teinte, qui a été élue « couleur de l'année » par Pantone, permettra de faire souffler une brise printanière autour de soi. Rien de mieux, en effet, que de mettre quelques touches de vert vitaminé sur les meubles ou sur la terrasse pour égayer sa maison.

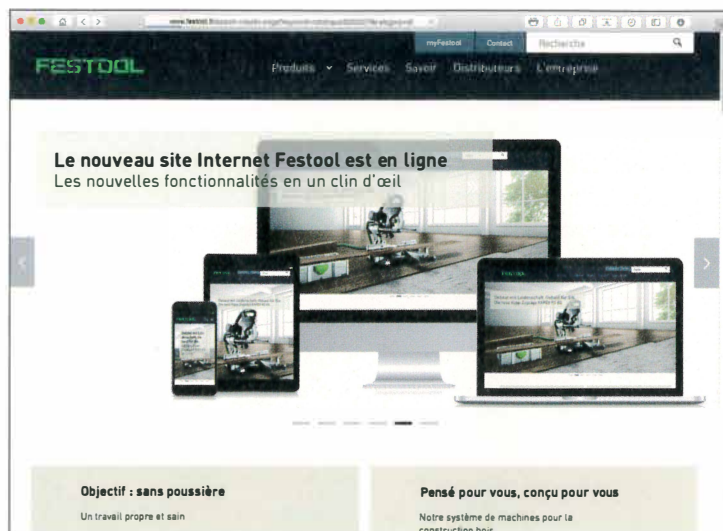
- Vert Jungle - Tendence Meubles effet Mat Soft : à partir de 15,95 €, le pot de 0,25 l

- Vert Granny - Rénov' Mobilier de Jardin : à partir de 22,95 €, le pot de 0,75 l

- Vert Végétal - Rénov' Salle de Bains : à partir de 41,90 €, le pot de 0,5 l

Pour plus de teintes, rendez-vous sur www.syntilor.com





Festool publie son catalogue général 2017

Dans cette documentation de 430 pages, le spécialiste de l'outillage électroportatif présente l'intégralité de ses gammes d'outils sans fil destinés aux travaux de perçage, ponçage et sciage. Le catalogue met également en avant les nouveautés Festool 2017, comme la nouvelle scie à onglet Kapex KS 60, la ponceuse à bras Planex Easy ou la gamme de batteries 18 V.

www.festool.fr

Colle propre
Loctite Super Glue-3 Perfect Pen est un nouveau format ergonomique qui permet une utilisation de la colle instantanée aussi facile que l'acte d'écrire. En forme de stylo, son conditionnement offre un débit contrôlé et régulier permettant de n'utiliser que la juste dose de colle cyanoacrylate



sans risquer de se coller les doigts. Il suffit d'appliquer quelques gouttes de colle à l'aide des boutons poussoirs bleus sur une seule des deux surfaces à coller, puis d'assembler les surfaces.

Le collage peut être repositionné pendant une vingtaine de secondes, si nécessaire.

Prix de vente indicatif : 7 €

www.loctite.fr



Un tiroir malin

Le nouveau tiroir SmarTray de Hettich, compact et modulaire, peut être installé aussi bien sous le plateau du bureau que dans presque toutes les armoires. Cette nouvelle

solution est disponible en acier, dans une version verrouillable idéale pour ranger objets de valeur ou documents confidentiels, mais aussi dans une version plastique de qualité supérieure, très pratique pour

y ranger les produits que l'on souhaite avoir rapidement à portée de main.

Disponible en acier ou en plastique et en différentes dimensions.

www.hettich.com



Assemblages en bois

Débutant ou menuisier confirmé, vous trouverez dans cet ouvrage de référence toutes les techniques de réalisation d'assemblages en bois. Abondamment illustré, il vous présente les informations sur la technologie du bois, la conception et la réalisation des assemblages. Des fiches complètes décrivent chaque assemblage en détail. Vous y découvrirez ses points forts, le type de réalisation pour lequel il est le plus adapté et des procédures pas à pas pour le façonnage.

Éditeur : Eyrolles

Auteur : Terrie Noll

Nb de pages : 192 pages

Prix : 22 €

Tournage sur bois

Des réalisations pour apprendre pas à pas, des techniques pour créer à votre tour

Des réalisations pour apprendre pas à pas, les techniques pour créer à votre tour. Deux cahiers qui se consultent indépendamment. Un texte clair et de nombreuses photos couleur pour vous accompagner dans votre apprentissage du tournage sur bois. Le cahier supérieur donne le suivi étape par étape de projets de difficulté progressive. Il vous renvoie aux fiches techniques chaque fois que c'est nécessaire. Le cahier inférieur est un ensemble de fiches rassemblant les techniques de base indispensables, et il propose des astuces et des tours de main de professionnels.

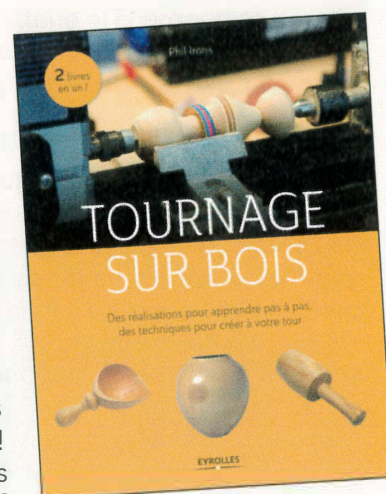
Éditeur : Eyrolles

Auteur : Phil Irons

Collection : 2 livres en un !

Nb de pages : 128 pages

Prix : 22 €



Guide du bois, de la menuiserie et de l'ébénisterie

Le choix de la matière première étant capital, les principaux bois résineux et feuillus sont décrits dès le début avec leurs utilisations, leur résistance, leur couleur et leur texture. Les panneaux dérivés du bois sont également abordés. Boîtes à outils et machines sont aussi au rendez-vous dans ce livre, de même que des pas-à-pas de réalisations ou encore différentes techniques d'assemblage, de sculpture, de placage...

Éditeur : Flammarion, La Maison Rustique

Auteurs : Albert Jackson, David Day

Nb de pages : 352 pages

Prix : 39,90 €

Restaurer le bois

Les techniques et les procédés au travers d'exemples concrets

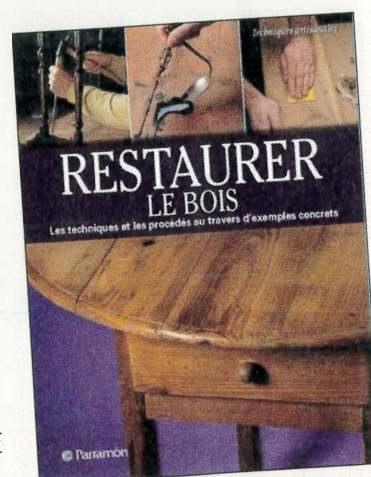
Structuré en six grands chapitres, cet ouvrage offre une introduction à l'histoire et aux styles de mobilier, décrit les dégradations et les maladies du bois, recense les matériaux, fournitures et outils nécessaires au travail de restauration et enfin détaille les divers aspects techniques de cet art au travers d'exemples concrets.

Éditeur : Parramon

Auteur : Eva Pascual i Miró

Nb de pages : 160 pages

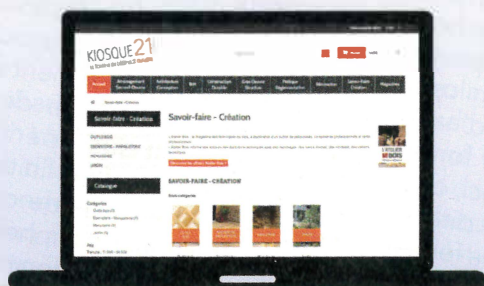
Prix : 28 €



kiosque21
la librairie des loisirs
CRÉATIFS,
de l'artisanat,
du design...
kiosque21.com



KIOSQUE
21 | la librairie
du bâtiment
durable



Commandez vos
ouvrages de référence
sur www.kiosque21.com

Un site édité par



ÉDITIONS DES
HALLES



Une console de bord de mer

L'auteur nous explique ici comment il a réalisé cet incroyable ouvrage inspiré par un relief côtier.

Par Dave Rigler

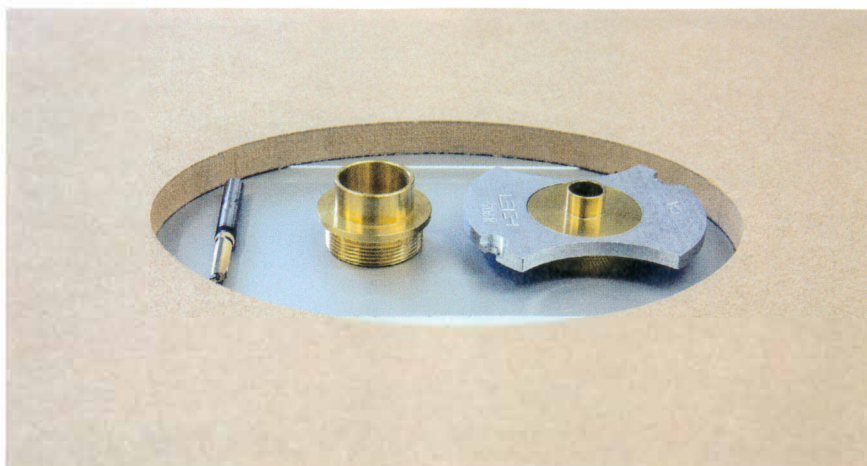
Le design de cette table me tient profondément à cœur car il provient d'observations et de souvenirs bien ancrés d'un petit groupe d'îles au large de la côte du Kenya dont les dessins des massifs rocheux ont été formés par l'érosion issue du ressac de la mer.

Le plateau en verre représente la mer tandis que la surface en bois incarne le fond marin. Ce projet représente un écart de la philosophie de création que je suis d'habitude et qui veut que « la forme découle de la fonction » ; ici, c'est carrément l'inverse à vrai dire, la fonction a laissé la place à la forme. J'ai décidé d'utiliser du cerisier (*Prunus spp.*) car je trouvais cette essence visuellement intéressante pour ce projet.

Principe constructif

Le principe de construction de la table est relativement simple et conventionnel. Le vrai challenge reposait sur la réalisation des « îlots » ainsi que sur la façon de les intégrer le plus harmonieusement possible à la console et donner l'impression que le verre les enserre.

L'implantation directe des îlots sur la table nécessiterait de produire des bordures extrêmement fines et fragiles. Le collage de ces éléments serait aussi périlleux, sans même parler de la finition au racloir qui aurait plus de chance d'abîmer les zones périphériques qu'autre chose. J'ai donc choisi comme solution d'équiper les îlots de socles qui viennent se glisser



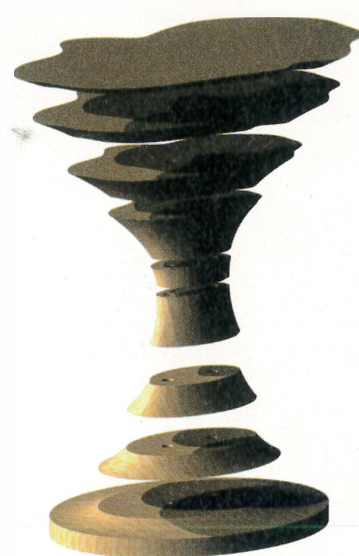
Les accessoires de défonceuse et le gabarit utilisés pour usiner les logements des îlots dans le plateau de la console.



Feuillure à quart-de-rond sur la base des îlots permettant de les aligner avec le plateau.



Détail de l'usinage à la défonceuse.



Rendu 3D en éclaté des différents morceaux d'un îlot.

dans des emplacements creusés dans la surface du plateau de la console. Si cela permet d'obtenir des éléments qui viennent affleurer plus facilement avec le plateau, il faut en revanche que ceux-ci soient parfaitement ajustés avec les cavités.

Usinage plateau/îlots

Pour obtenir un assemblage aussi précis que possible entre les différents éléments, j'ai choisi d'utiliser un gabarit et une défonceuse. Le design des îlots impliquait l'utilisation d'une forme ovale plutôt que ronde, ce qui tombait bien car j'ai en ma possession quelques gabarits Trend qui convenaient tout à fait à l'exercice. Vous pouvez voir en photo les différents outils

que j'ai utilisés. Vous remarquerez que j'ai fabriqué un gabarit en MDF à partir de celui de Trend afin d'offrir une plus grande surface d'appui à la défonceuse ainsi qu'une plus grande facilité pour bloquer l'ensemble avec des serre-joints.

Typiquement, si vous utilisez la bonne combinaison de dimension de fraises et de bagues de copiage, vous obtiendrez un assemblage parfait. Ici, il s'agit d'une fraise droite de 6 mm. Le trou dans le plateau de la console est fait avec une bague de copiage de 24 mm de diamètre tandis que la base de l'îlot est usinée avec une bague de copiage de 12 mm. Un des peaufinages opérés sur la base de l'îlot est une petite

feuillure usinée à la défonceuse sur 5 mm de profondeur à l'aide d'une fraise à gorge de 12 mm. Cela permet d'obtenir une ligne de repère bien nette pour réaliser la mise à niveau avec le plateau de la console et démarrer le raccord avec l'îlot. Pour bien faire, j'ai aussi pris la peine d'investir dans un ensemble de bagues de copiage de très bonne qualité.

Un petit mot de sécurité. Comme pour le gabarit et le plateau de cerisier, assurez-vous que la pièce qui va devenir la base de l'îlot est aussi parfaitement bloquée pour éviter qu'elle ne se décale en fin de coupe et que vous endommagiez le contour. En ce qui me concerne, j'ai préféré la visser à ma planche martyr au niveau de la zone qui



Les gabarits de découpe sont collés sur les morceaux d'un des îlots avant d'être dégrossis à la scie à ruban.



Moitié inférieure d'un îlot préparé pour la mise en forme.

ne sera plus exposée une fois les différents éléments assemblés. Cette opération a été réalisée après la mise en place du placage sur le plateau mais avant la réalisation de la ceinture de celui-ci. Il faut faire très attention de façon à ce que le fil du bois soit orienté dans le même sens pour les bases des îlots et le plateau de la table.

Conception et réalisation des îlots

Un sculpteur expérimenté sortirait très facilement et naturellement de jolies formes à partir de n'importe quel morceau de bois... ce qui est très très loin d'être mon cas. Je m'en suis donc remis à un système de CAO (Conception Assistée par Ordinateur) pour cette étape. Au-delà de l'humour, je trouve très pratique de pouvoir visuali-

ser la forme sous tous les angles sur un écran avant de passer au travail réel. Un peu à l'image d'un modelage de travail.

Les îlots devaient offrir un aspect naturel et organique tout en s'intégrant à l'ovale de la base. Pour obtenir ce rendu 3D en CAO, j'ai créé trois profils en 2D : un pour la base, un pour le milieu (au niveau du plateau de verre) et un pour le haut. La forme de la base est un simple ovale légèrement plus petit que celui de l'emplacement dans le plateau. La forme centrale est aussi ovale mais elle est plus petite. La forme du haut de l'îlot est complètement libre. Moi, j'ai recopié les courbes de mes croquis à l'aide de l'outil de dessin à main levée qui permet d'adoucir automatiquement les courbes du



Vue avant/après de la mise en forme d'un îlot.



Débit des feuilles de placage utilisées pour le plateau de la console.

tracé. Il suffit ensuite de lier les différents profils et de générer les motifs en 3D en fonction de ces trois éléments. J'ai au final créé trois îlots de dimensions différentes.

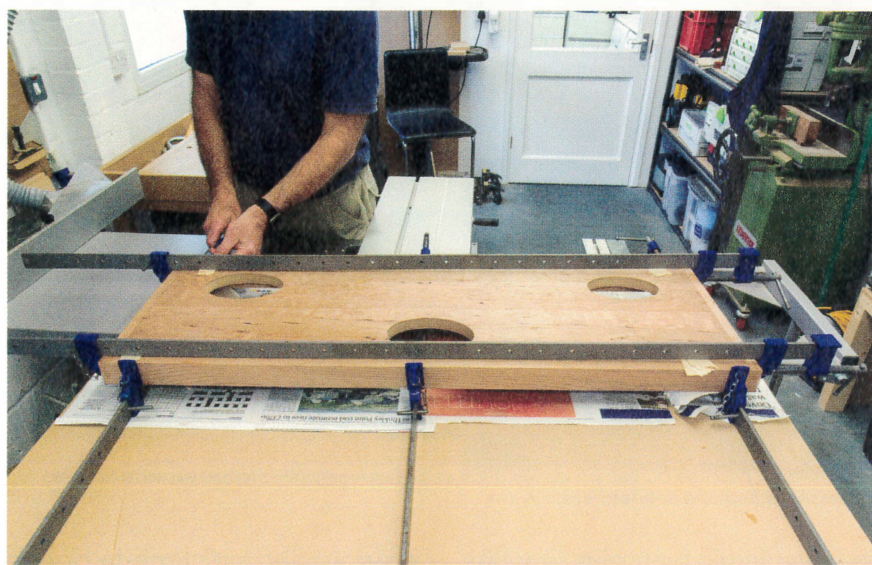
J'ai utilisé une technique de découpe en tranche pour la réalisation des îlots. J'obtiens ainsi une série de différents profils à sculpter, ce qui permet de respecter plus facilement les formes du dessin par ordinateur. J'ai découpé les îlots horizontalement en neuf morceaux. L'épaisseur de chaque morceau est déterminée en fonction de la courbure du profil de chaque élément : c'est-à-dire 5 mm pour le haut, 25 mm pour le centre. J'ai aussi ajouté deux trous qui passent verticalement au travers de chaque îlot et



Les feuilles de placage sont collées au plateau de MDF puis mises sous presse à vide dans une poche dédiée.



Montage des îlots sur le plateau de la console.



Assemblage du plateau plaqué dans le cadre.



Séparation de la partie supérieure des îlots pour intégrer le plateau en verre.

qui servent de repères d'assemblage.

Il a ensuite été facile de reporter les tracés sur des feuilles de papier puis de les utiliser comme gabarits de découpe.

Plusieurs planches de cerisier ont été mises aux épaisseurs voulues, puis les gabarits en papier ont été collés et les ensembles découpés à la scie à ruban.

Avant de me lancer sur la mise en forme du bois de cerisier, j'ai fait des essais avec des chutes de sapin. Cela m'a permis de comprendre deux choses. La première, c'est qu'il faut faire les îlots par moitié, car cela facilite le travail de dégrossissage au ciseau. La seconde, c'est que pour obtenir un bon encollage, il est préférable de coller les éléments

un par un pour que le serrage soit plus efficace.

Les deux trous de positionnement permettent d'aligner correctement les différents éléments en cerisier pour le collage et de garder ainsi de l'énergie et du plaisir pour la suite des événements. Pour le dégrossissage, j'ai préféré choisir des outils comme des ciseaux, une gouge, une râpe et un rifloir.

Une fois que l'essentiel de la forme a été dégrossi, il ne reste plus qu'à regrouper les deux moitiés pour que la forme finale soit aussi raccord que possible avec une belle courbe générale de bas en haut.

La mise en forme finale est donc faite avec la râpe, le rifloir, des feuilles d'abrasif et un système pour cylindre de ponçage (moteur

+ flexible) particulièrement efficace. Le grain 80 permet de dégrossir très rapidement, il faut donc faire très attention afin de ne pas enlever trop de matière. La photo « avant/après » ci-dessus permet de bien voir l'évolution entre la forme brute et celle finie. La dernière étape, à ce niveau, pour la mise en forme des îlots est l'alésage et le nettoyage des trous de positionnement avec une mèche de 6 mm au niveau du raccord avec le plateau. Ces trous doivent fournir un alignement aussi parfait que possible et assurer la fixation des éléments à travers le verre.

Le plateau de la console

Le plateau est fabriqué à partir d'un cadre feuilluré qui accueille un



Reprise au rabloir courbe de la base des îlots pour l'intégration dans le plateau.



Finition des parties supérieures des îlots à l'aide d'un outil à cylindre de ponçage monté sur flexible.



Marquage et perçage du gabarit de découpe et de façonnage du plateau en verre avec les trous de positionnement des îlots.

plateau de MDF de 18 mm recouvert de placage. Bien qu'il existe des panneaux déjà plaqués tout à fait convenables dans le commerce, j'ai choisi de débiter mon propre placage pour deux raisons. D'abord, je voulais pouvoir choisir précisément le motif obtenu pour le plateau. Je souhaitais obtenir un dessin qui puisse faire penser véritablement à un fond marin. Ensuite, j'avais peur que l'épaisseur du placage de ces panneaux du commerce (autour de 0,4 à 0,6 mm) soit un peu trop sensible à l'éclatement lors de la phase finale de finition de l'intégration des îlots dans le plateau.

Le ponçage initial des pièces de cerisier m'a permis d'en trouver une avec un très joli motif dans le fil du bois, que j'ai donc réservée pour cette opération de placage. J'ai débité mes feuilles de placage à environ 2,5 mm d'épaisseur et

je les ai faites bien plus longues que la dimension du plateau. J'ai placé deux feuilles consécutives côte à côte dont une des deux retournée pour le dessus du plateau afin d'obtenir le meilleur équilibre visuel et un rendu esthétique intéressant.

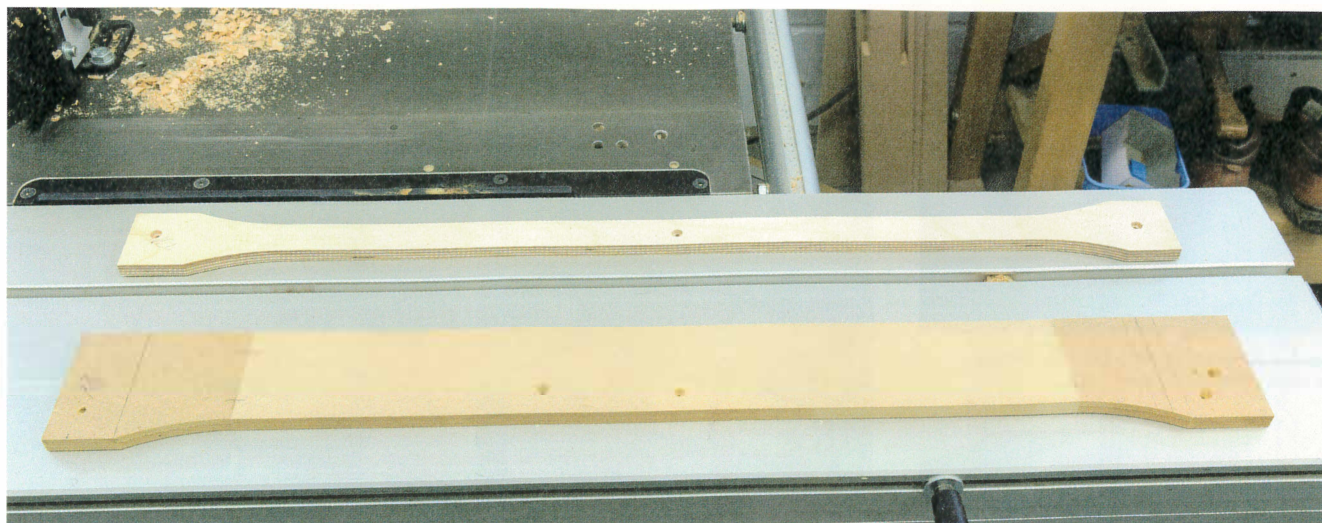
Deux feuilles de placage supplémentaires ont été débitées à partir d'un morceau visuellement moins attractif pour la sous-face du plateau.

Les feuilles de placage sont ensuite collées sur le panneau de MDF à l'aide d'une poche sous vide et d'une pompe. La planche, une fois terminée, est mise à la dimension afin d'être montée dans le cadre. La réalisation du cadre est assez simple, les éléments sont mis à la longueur puis feuillurés à la toupie avant d'être sciés en coupe d'onglet aux extrémités. Il a tout de même fallu pas mal de temps

pour arriver à obtenir la bonne longueur avec un rabot à main par rapport au plateau. Chacun des angles est assemblé avec un domino et de la colle pour une plus grande résistance.

Assemblage des îlots sur le plateau

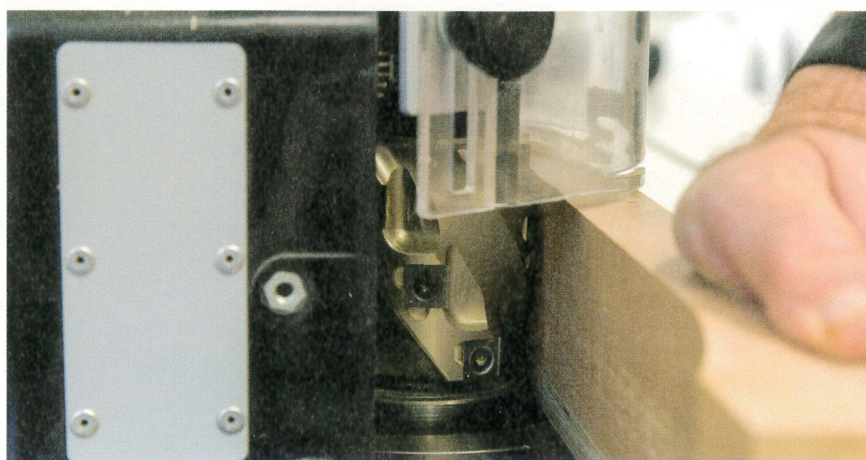
L'intégration des îlots sur le plateau a probablement été l'étape la plus inquiétante du projet mais s'est finalement révélée plus simple que prévue. Pour bien faire la pose des îlots sur le plateau, j'ai d'abord placé sur le plateau un second de MDF bien plan et j'ai ensuite installé des cales mises à l'épaisseur à l'intérieur des trous pour les îlots afin que ceux-ci affleurent parfaitement. Pour finir, un autre plateau de MDF est posé par-dessus l'ensemble afin de vérifier que tout est bien à niveau et à l'horizontale.



Gabarits d'usinage des pieds de la console.



Les pieds sont grossièrement débités à la scie à ruban...



... avant d'être passés à la toupie pour la mise en forme finale.

Une fois que la colle a séché, il est temps de séparer les îlots au niveau de la pose du plateau en verre. Afin d'être sûr que la ligne de séparation et les différents éléments sont aussi bien à niveau et parallèles entre eux, il est préférable d'utiliser les mêmes réglages et système de guidage que lors de la coupe du placage, à la différence près qu'il vaut mieux utiliser une lame moins large. Il faut ensuite régler le rail de guidage de façon à enlever l'équivalent de l'épaisseur du plateau de verre. Les surfaces ainsi coupées sont ensuite légèrement nettoyées à l'aide d'un petit rabot à paume. Une fois la partie supérieure des îlots retirée, l'intégration de la partie basse dans le plateau est aussi plus simple à réaliser avec un racloir courbe et de l'abrasif. Le ponçage final est fait en descendant jusqu'à un grain de

400. Les parties supérieures des îlots reçoivent aussi le ponçage de finition à ce moment des opérations.

Le gabarit du plateau de verre

Les liaisons entre les îlots et le plateau de verre sont plutôt réduites et demandent une très grande précision dans leur repérage sur le gabarit de découpe pour le vitrier. Il est possible d'y arriver en s'aidant d'un des gabarits de positionnement en MDF à mettre aux coins du plateau de la console pour aligner le gabarit final correctement. Il suffit ensuite de retourner l'ensemble du plateau et de percer au travers des trous de positionnement et du gabarit. Note : Le plateau en verre renforcé fait 8 mm d'épaisseur. La dimension d'alésage pour cette épaisseur est de 8 mm. Ce qui veut dire, selon moi, qu'il faut laisser

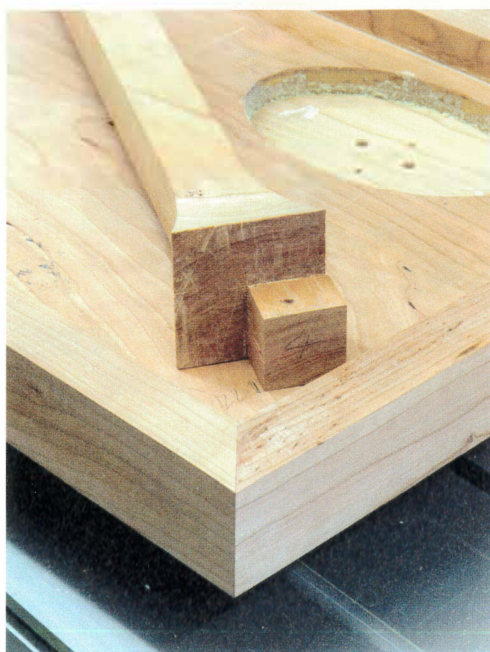
au minimum 5 mm entre les bords des trous du plateau de verre et les bords des îlots en bois pour éviter que ceux-ci soient visibles.

Les pieds

Les pieds de la table ont une forme assez basique qui doit s'accorder le plus possible avec l'aspect « gainé » des îlots. La section du bas du pied est inférieure à celle en jonction avec le plateau. Étant donné que la forme du pied est la même sur les quatre côtés, un gabarit de dégrossissage a été utilisé. D'abord, un premier gabarit en MDF a été fait à partir de trois morceaux assemblés par lamelles. Le morceau utilisé pour les extrémités a été usiné en courbe à la toupie ou à la défonceuse, avant d'être séparé en son centre et de recevoir une mise à l'équerre des bords extérieurs. Ces bords sont ensuite rassemblés

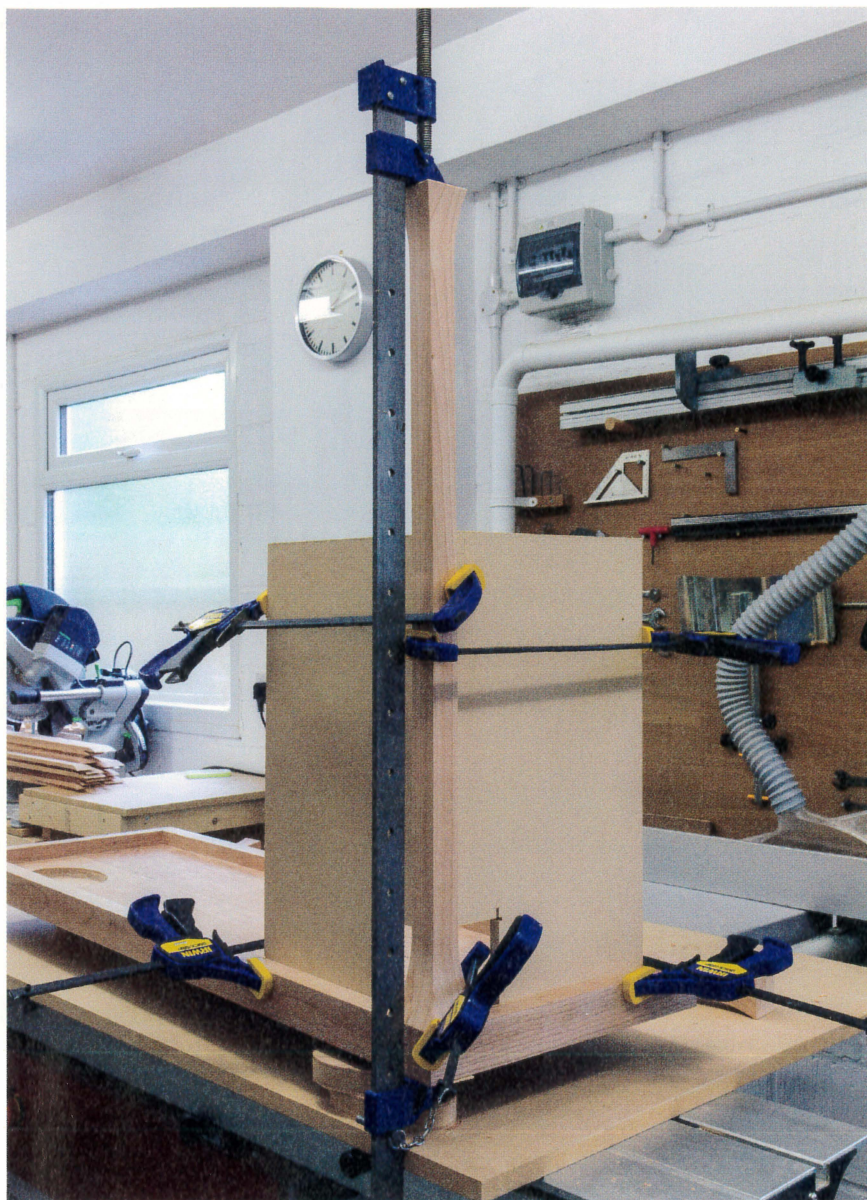


Marquage des limites d'épaulement de l'assemblage des pieds dans le plateau.



▲ L'assemblage à épaulement est prêt à être collé.

► Le montage des serre-joints ci-contre permet d'assurer la perpendicularité de l'assemblage des pieds sur le plateau.



avec une portion centrale bien droite. Un gabarit en contreplaqué est ensuite produit à partir du gabarit en MDF en reportant sa forme sur les deux côtés.

Les pièces de bois pour les pieds sont obtenues en contrecollant deux morceaux de 30 mm d'épaisseur ensemble. Une sur-longueur est laissée à chaque extrémité de façon à pouvoir bloquer facilement les pièces pour les usiner. Le gabarit est ensuite vissé dans les pièces en vissant dans les parties en sur-longueur, puis les pieds sont dégrossis à la scie à ruban. Ils sont ensuite mis en forme à la toupie. Cela m'a pris un bon bout de temps avant de réussir à décider quel système d'assemblage j'allais utiliser pour joindre les pieds au

plateau. J'ai finalement opté pour un assemblage collé. Le haut de chaque pied est mis à la dimension avant de recevoir le tracé au couteau de la ligne d'épaulement sur les deux faces externes de l'assemblage. L'assemblage est ensuite taillé manuellement avec une scie à dos, des ciseaux et un petit Guillaume (ou rabot à épaulement), de façon à être réglé le plus finement possible par rapport au plateau. L'essentiel du ponçage est fait avant la mise à la longueur du bas du pied puisqu'il est ainsi plus simple de le bloquer. Un système élaboré de serre-joints est utilisé pour bloquer le pied correctement et être sûr que le collage est fait à la perpendiculaire du plateau et que la pression

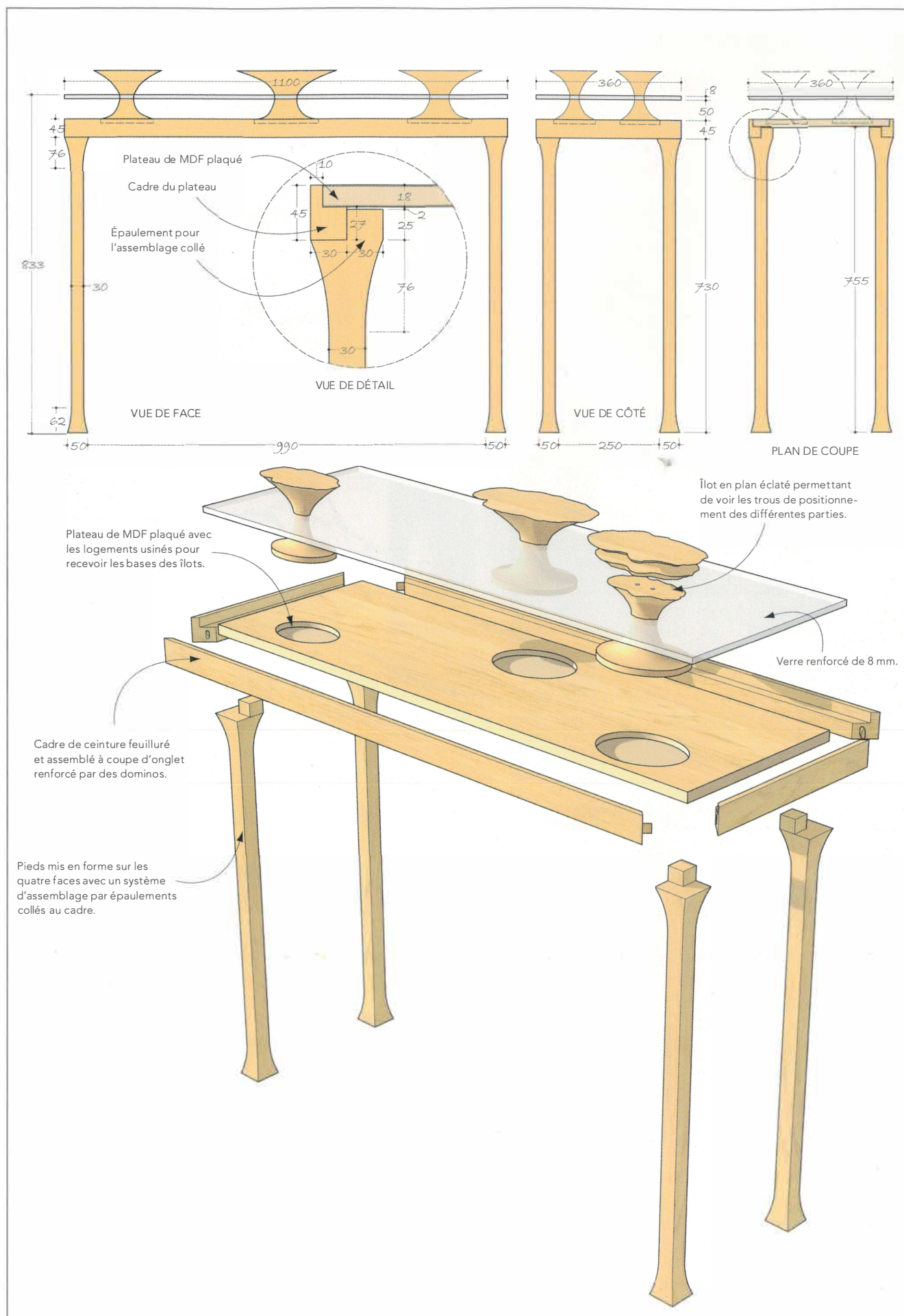
soit exercée dans toutes les directions.

Finition et assemblage

Un dernier tour d'inspection et quelques retouches de ponçage plus tard, il est temps de passer à la finition et à l'application de six couches d'huile pour les éléments en cerisier en n'oubliant pas de bien égrener entre les couches.

Le plateau en verre est ensuite mis en place et les îlots fixés à l'aide d'un tourillon et d'une vis de 100 mm qui passe par le dessous du plateau de la console.

Je suis assez satisfait du résultat et je suis très content d'avoir entrepris ce projet... Après tout, qui ne risque rien n'a rien, dit le proverbe ! ●





© BRABBU

Greenery, la couleur de l'année, est un vert rafraîchissant.

Comme chaque année, Pantone nous délivre sa tendance couleur. 2017 voit donc bourgeonner un vert acidulé et très nature un peu partout dans la déco.

Par Cyril Garnier

► Greenery, la couleur de l'année 2017 selon Pantone.



Sans aller jusqu'à dire que l'on remise les roses et les bleus de l'année dernière, les grandes tendances de la couleur s'accompagnent cette année d'une nouvelle teinte que la marque Pantone a appelée « Greenery ». Il s'agit d'un vert jaune frais censé s'inspirer de la couleur d'un jeune gazon ou des nouvelles feuilles qui repoussent au printemps. Couleur vive et revigorante, sa richesse visuelle la destine à une utilisation complémentaire plutôt que principale. En effet, la puissance apportée par le jaune risque de rendre les décorations surchargées par cette couleur franchement indigeste, ou de lasser très rapidement. Il vaudra donc mieux saupoudrer quelques touches de-ci de-là, notamment avec du

ANALOGOUS



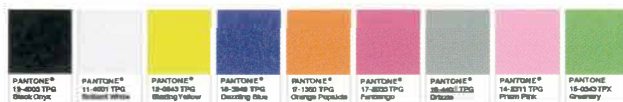
FOREST FLOOR



MOODY BLOOMS



REV IT UP



© Pantone



L'utilisation du vert « greenery » sur cette lampe Tunto de Nedgis montre comment la teinte renforce l'effet nature du bois.

blanc, pour réussir vos effets. Toutefois, les accords de couleurs ne sont pas limités et Pantone propose sur son site internet français (voir adresse ci-dessous) 10 palettes d'association qui trouveront place au fur et à mesure des saisons ou des ambiances recherchées.

Disséminé ici et là, à l'intérieur comme à l'extérieur, ce vert apportera une touche nature à vos projets et autres éléments de décoration.

POUR EN SAVOIR PLUS :

store.pantone.com/fr/fr/color-of-the-year-2017

Voici quelques-unes des palettes d'association proposées sur le site de Pantone France.



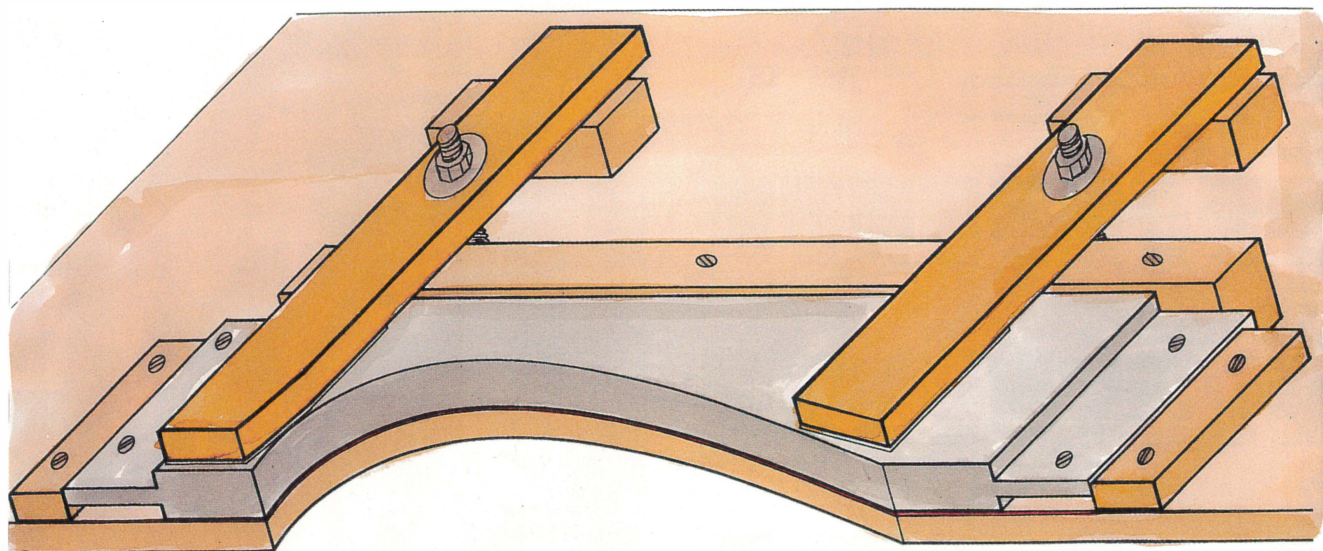
Cette couleur est à utiliser avec parcimonie pour ne pas risquer une indigestion trop rapide.



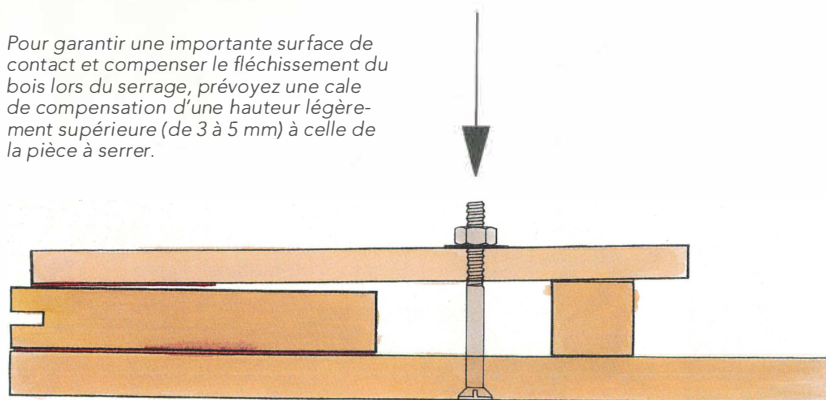
Les amateurs les plus avertis joueront sur des effets de teinte pour alléger le rendu.

Tableau des équivalences colorimétriques

RGB	145 181 77
HEX/HTML	91B54D
CMJN	pas de concordance annoncée



Pour garantir une importante surface de contact et compenser le fléchissement du bois lors du serrage, prévoyez une cale de compensation d'une hauteur légèrement supérieure (de 3 à 5 mm) à celle de la pièce à serrer.



Si vous ne vous sentez pas suffisamment à l'aise pour usiner des profils complexes ou qui déséquilibrent les pièces. Voici de quoi vous assurer la tranquillité de toupillage dont vous rêviez.

Un gabarit de toupillage

Entièrement gratuit, de fabrication rapide, adaptable à tous les travaux et n'étant d'aucune gêne lors du passage du montage devant l'outil de coupe, je peux vous garantir que ce gabarit de toupillage vous donnera toute satisfaction en assurant un serrage optimal de toutes vos pièces, même celles aux formes les plus originales. Outre une planche support en latté de 2 mm d'épaisseur, vous aurez besoin de tasseaux latéraux et arrière pour le parfait positionnement des pièces à usiner. Pour le serrage, au lieu des traditionnelles pinces à brider, vous pouvez réaliser le serrage maison indiqué ici. Son principe

consiste à poser un tasseau de bois dur en appui, d'un côté sur la pièce à usiner et de l'autre sur une cale de compensation, et à percer un trou en alignement du support et du tasseau pour pouvoir y glisser un boulon M8 ou M10 de longueur suffisante. La pression exercée par l'écrou viendra comprimer le bois, qui transmettra alors la pression à la pièce à usiner, assurant ainsi son blocage. Pour garantir une importante surface de contact et compenser le fléchissement du bois lors du serrage, prévoyez une cale de compensation d'une hauteur légèrement supérieure (de 3 à 5 mm) à celle de la pièce

à serrer. Vous pouvez aussi renforcer la tenue en collant une feuille de papier abrasif à gros grain (40) sur le tasseau d'une part et le support d'autre part. Pour les usinages de pièces qui portent un tenon, ne vous embarrassez pas de fixations. Vissez directement au travers des tenons, qui de toute façon resteront invisibles, la pièce sur son support. Nous avons représenté un vissage depuis l'extérieur du tenon, mais il est bien évident que la solidité sera nettement meilleure si votre vis, posée à partir du dessous, passe au travers du support et vient chercher le tenon pour l'y plaquer.



Défonceuse Triton TRA 001

Une défonceuse de 2 000 W à queue de 12 mm pour travailler avec précision avec des fraises à haut rendement et de grandes capacités.

Texte et photos : Charles Julien

Au premier contact, la défonceuse Triton TRA 001 se remarque par son poids relativement important (6,3 kg), une bonne qualité de fabrication et une capacité théorique de travail conséquente. D'une puissance de 2 400 w et d'une profondeur de plongée maximale de 68 mm, elle est équipée d'origine d'une pince de 12 mm (et 1/2 pour le montage de fraises au pas anglo-saxon). Le carter est d'un élégant et robuste plastique de couleur jaune orangé alors que l'embase et la semelle sont en aluminium (ou matière équivalente).

Le montage de la fraise est facilité par une sortie totale de la pince et un blocage automatique de l'arbre par un ingénieux système créé par la marque. J'ai beaucoup aimé le réglage de la profondeur d'usinage, soit en plongée libre, soit à l'aide du réglage micrométrique. À l'utilisation, le bruit est correct et les vibrations peu importantes. Le poids de la machine, joint à la puissance du moteur, garantit un travail précis et une parfaite tenue de l'appareil lors de l'usage. Une fois faite une modification du guide parallèle, la défonceuse Triton TRA 001 sera >>>

Banc d'essai



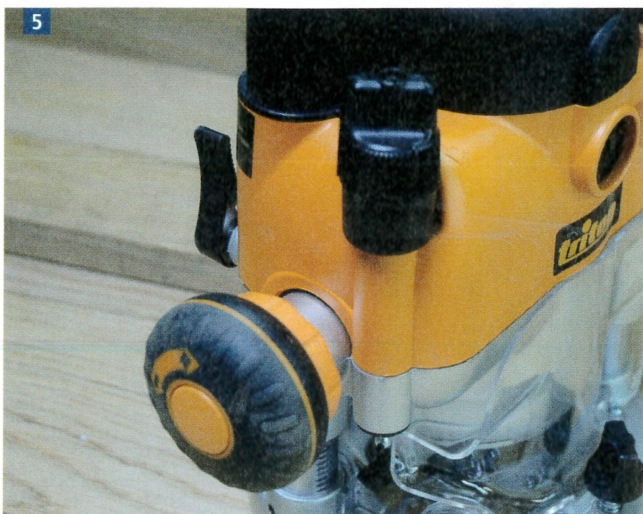
Une robuste fabrication en aluminium pour la semelle et l'embase, et un plastique ABS pour le bloc moteur. Vous remarquerez l'importance de la protection en plexiglas tout autour de la machine.



Un bouton à bascule pour la mise en marche, et un volet de protection pour la sécurité, peu facile à manipuler.



Le variateur de vitesse couvre une large plage de 8000 à 21 000 tr/minute. Le réglage se fait par une molette en haut du carter moteur, classique mais efficace et pratique de manipulation.



J'ai bien aimé le système de réglage de la profondeur. C'est simple, efficace et facile de manipulation une fois bien assimilée la fonction du bouton poussoir à l'intérieur de la poignée : bouton out (ressorti), je suis en plongée libre.



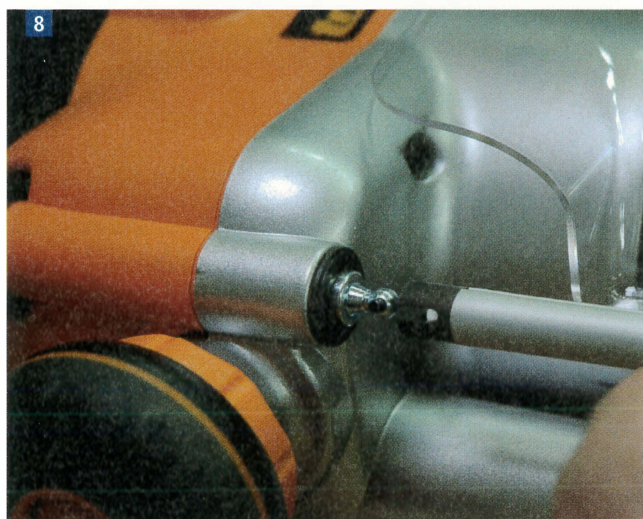
Le pré-réglage par tourelle rotative à trois positions reste encore, à mon sens, le système le plus efficace. Pour une fois le bouton de blocage est généreusement dimensionné et facilement accessible.



Bouton enfoncé, je suis en position de réglage micrométrique et/ou travail sur table à poste fixe.



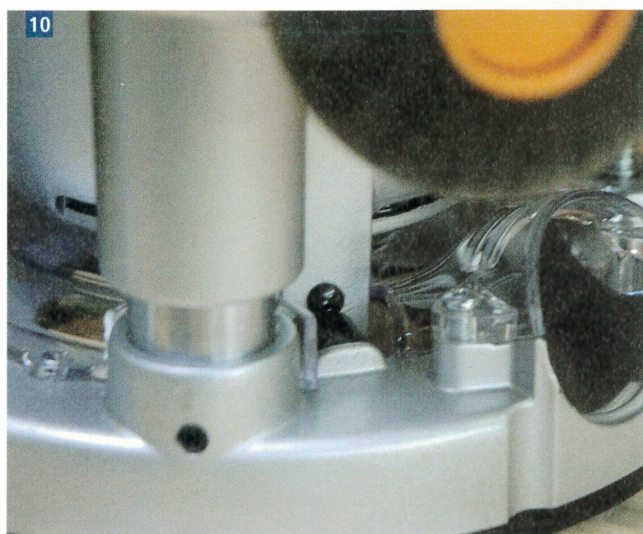
Le bouton de réglage micrométrique, à utiliser lorsque le bouton est en position on (enfoncé), est lui aussi généreusement dimensionné et facilement accessible. Lors d'un montage de la défonceuse sous table, il faudra enlever le ressort de rappel. Pour ce faire, il suffira d'enlever le ressort de rappel maintenu sous le cache visible à l'arrière de cette photo.



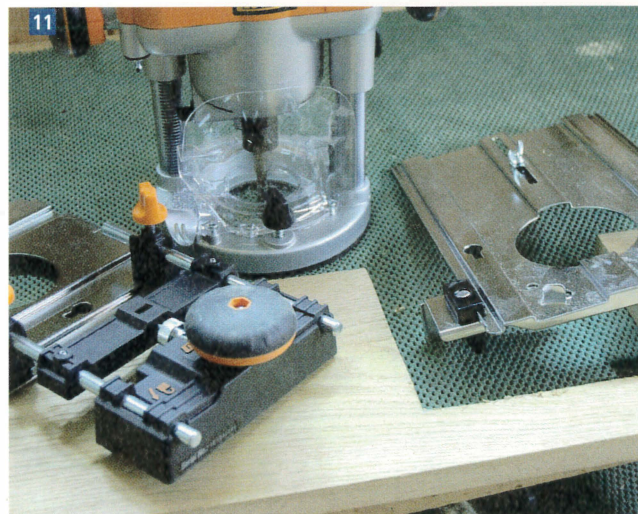
En position sous table, le réglage micrométrique s'effectue à l'aide d'une manivelle amovible qui passe à travers la table pour venir s'enclencher directement en extrémité du bouton de manœuvre micrométrique.



Autre petite « trouvaille » intéressante : le blocage d'arbre automatique pour le changement de fraise. Remarquez au centre de la photo le petit levier noir... il reste libre en position de travail.



En revanche, il entre en fonction dès que la machine est descendue à fond sur ses coulisseaux et vient bloquer l'arbre. Le résultat est aussi efficace que l'idée est ingénieuse.



Triton nous propose deux modèles de guide parallèle : un modèle en acier livré avec la machine... précis mais relativement délicat d'installation et de réglage, ainsi qu'un modèle micrométrique beaucoup plus précis mais utilisable uniquement avec la règle guide... et sur option.

Banc d'essai



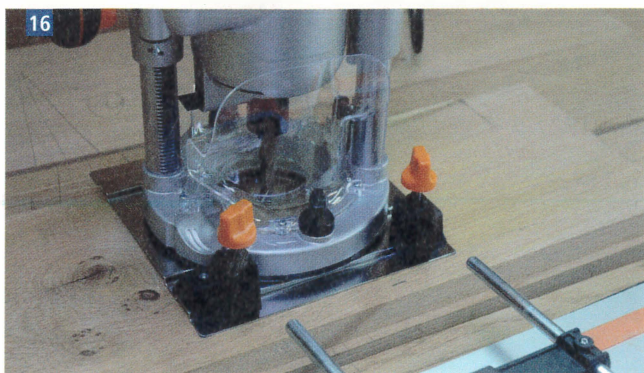
Le modèle de base livré avec la machine est monté sur une semelle en acier qui se fixe à la demande directement sous la semelle en plastique de la défonceuse.



Le système de montage sous la semelle est astucieux et rapide et se fait par l'intermédiaire d'un bouton monté à demeure qu'il suffit de desserrer et de pousser.



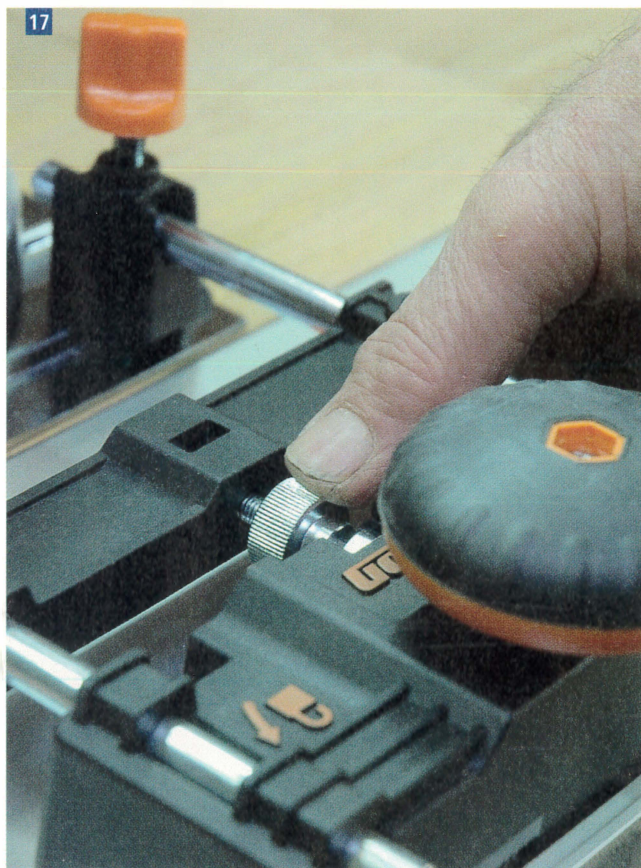
Le guidage micrométrique, quant à lui, est un système beaucoup plus intéressant et précis. Il est dommage qu'il soit en option et ne puisse être utilisé qu'avec le rail de guidage.



Pour son utilisation, il faut, comme avec le guide de série et selon la même méthode, monter une plaque en acier sous la semelle sur laquelle vient se fixer la platine de réglage qui coulisse elle-même sur le rail de guidage.



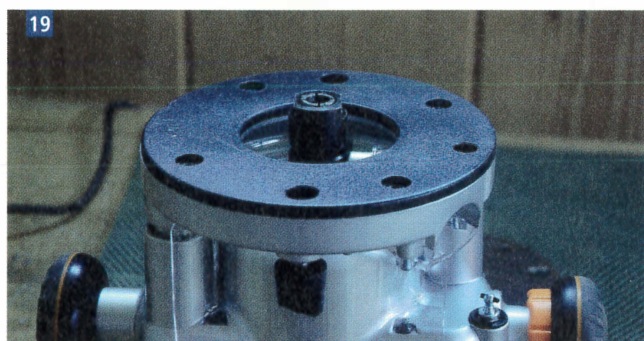
Une fois les réglages effectués, la machine est parfaitement guidée et le guidage d'une honorable fiabilité.



En ce qui concerne le réglage, il suffit de tourner une molette d'un côté ou de l'autre selon que l'on souhaite rapprocher ou éloigner la défonceuse... rien de bien compliqué.



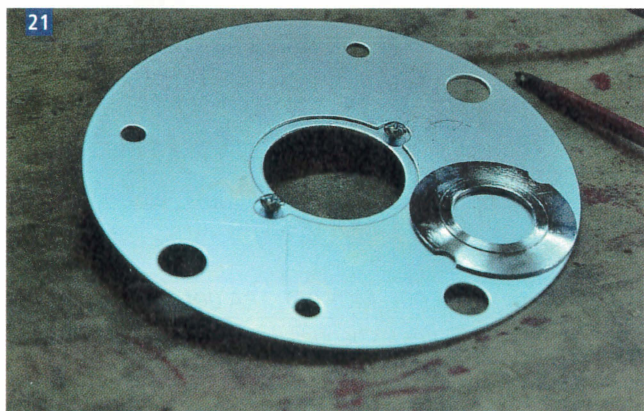
Passons maintenant aux bagues de copiage : un accessoire intéressant mais sur option... qui permet de travailler avec huit diamètres de bagues au choix (toutes aux cotes anglo-saxonnes) selon la nature du travail à effectuer.



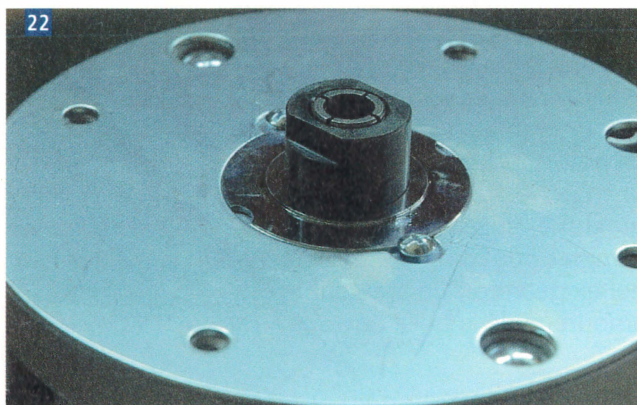
Pour le montage de la platine de fixation des bagues, rien de plus simple. Il faudra dans un premier temps retourner la machine de façon à présenter sa semelle en l'air.



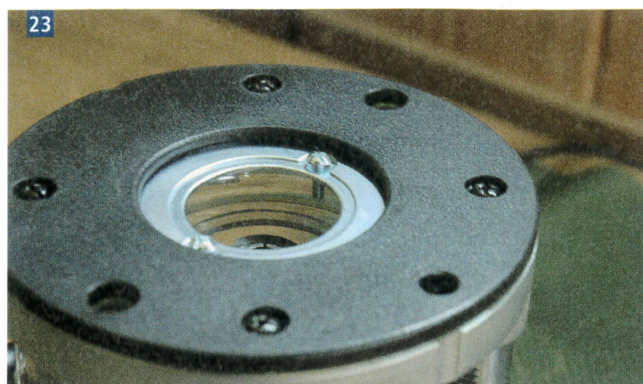
La semelle en plastique devra être démontée. Pour ce faire, il suffit d'enlever les quatre vis de fixation.



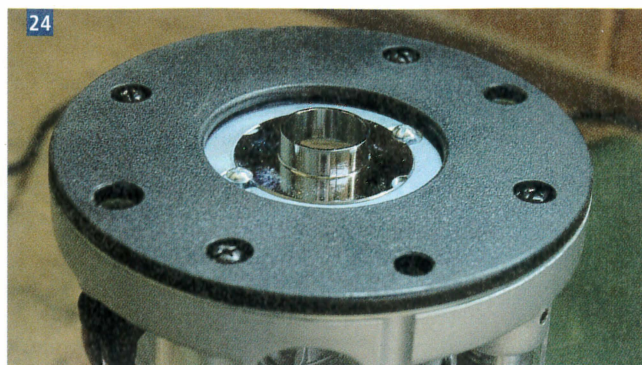
Sur la semelle en acier fournie avec le kit « bague de copiage », vous devrez monter avec deux vis fournies, comme indiqué sur la photo, la bague de centrage.



Présentez la fausse semelle ainsi équipée sur la semelle de la défonceuse de manière à ce que la pince passe au travers pour assurer son centrage.



Il ne vous reste plus, pour finaliser l'adaptation, qu'à présenter la semelle en plastique et à fixer le tout à l'aide des quatre vis que vous avez auparavant ôtées.



Cette semelle en acier peut rester montée à demeure... On se demande pourquoi ce n'est pas prévu d'origine !... Lorsque vous en aurez besoin, il suffira de monter sur ce dispositif la bague de copiage de votre choix à l'aide de deux vis.



Et maintenant... bon usage !

>>> parmi les meilleures du marché dans la catégorie « grosses machines à queue de 12 »... Messieurs les ingénieurs, au boulot !...

Notre avis

Nous avons, avec la Défonceuse Triton TRA 001, une machine particulièrement intéressante qui offre tout à la fois une remarquable précision, une importante capacité de travail pour une tenue et un confort plus qu'honorables. La Triton TRA 001 devrait rapidement s'imposer sur le marché français comme une machine sur laquelle on peut compter, que l'on soit un professionnel exigeant ou un amateur averti amoureux de la belle ouvrage. •

CONTACT

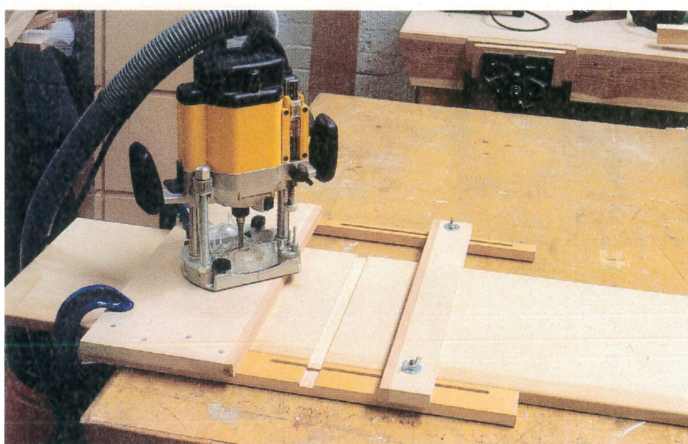
Site Internet : tritontools.com

FICHE TECHNIQUE DÉFONCEUSE TRITON TRA 001

Tension	220V – 240V, 50Hz, 9.1 A
Puissance	2 400 W
Régime à vide	De 8 000 à 21 000 tr/minute
Diamètre des pinces de serrage	½ - 8 - 10 - 12
Diamètre maxi de la fraise dans la semelle	55 mm, 50 mm lors d'une utilisation avec le WX7RT001
Taille maxi de la bague de serrage	½ (pays anglo-saxons) 12 mm (mesure métrique)
Réglage de la hauteur	3 possibilités 1- plongée libre 2- poignée remontoir pour la hauteur de table 3- réglages fins (micrométriques)
Course de plongée	0 – 68 mm
Indice de protection électrique	2
Longueur du câble d'alimentation	3 m
Dimension hors tout (L x l x h)	180 x 300 x 310
Poids	6.3 kg
Niveau de pression acoustique	85.5 Bd (A)
Niveau de puissance acoustique	96.4 Bd (A)
Incertitude K	3 dB
Niveau de vibration pondérée (L _{pa})	4.795 m/s ²
Incertitude K	1.5 m/s ²
L'intensité sonore pouvant dépasser 85 dB (A) en situation de travail, il est indispensable que l'utilisateur porte des protections auditives individuelles	
Accessoires	
Adaptateur pour réglage micrométrique lors de travail au rail de guidage	
Référence du produit	TRTA 001
Réglage	Macro/micro
Plage du micro-réglage	0 – 13 mm
Comptabilité avec les rails	Triton TTSP, TTSP 1500
Comptabilité avec les défonceuses	JOF 001, MOF 001, TRA 001
Bagues de copiage	
Comptabilité avec les défonceuses	JOF 001, MOF 001, TRA 001
Compatible avec bagues de copiage	Toutes les bagues de copiages Triton et Porte Câble
Matériaux de fabrication	Laiton chromé (bagues de copiage)
	Acier Chromé (bagues de copiage)
	Nylon (entretoise de table)

cahier
spécial

Idées Défonceuse



Comme vous l'aurez remarqué, ce numéro est très orienté ébénisterie et travail de précision. C'est tout naturellement que le cahier Idées Défonceuse a accompagné ce mouvement. Nous avons décidé de partager le banc d'essai avec le reste du magazine pour vous offrir deux réalisations les plus détaillées possible. Que l'on ne s'y trompe pas, le travail de panneaux de process peut parfois être plus complexe que l'usinage de bois massif à la défonceuse, c'est pourquoi le niveau de difficulté de l'établi de précision est plus élevé que celui de la bibliothèque... même si le détail des assemblages est plus fin pour cette dernière.

Bonne lecture.

La rédaction
redaction@lids.fr

RÉALISATION

Réalisation ●●● Confirmé..... p. 34

Un établi de précision

Réalisation ●● Initié..... p. 43

Une bibliothèque

à la silhouette élancée

TECHNIQUE

Équipement..... p. 42

Un gabarit à entailler



Par Anthony Bailey

Un établi de précision

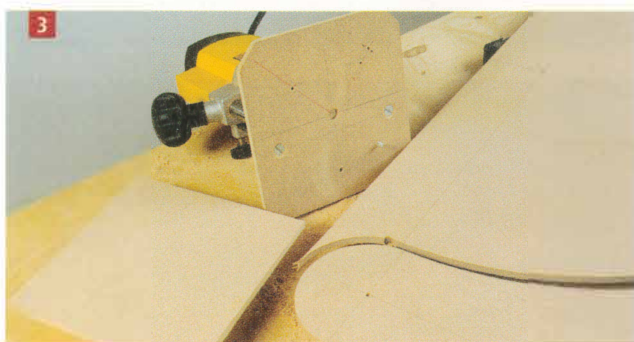
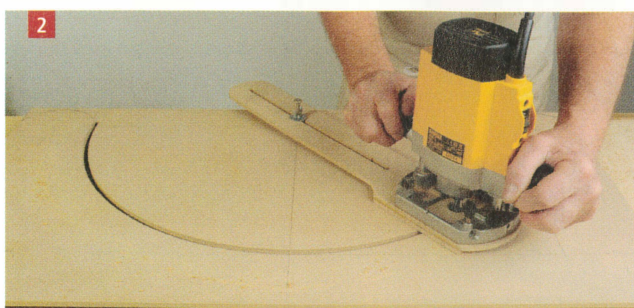


Vous avez des envies de loisirs créatifs ou bien quelqu'un dans votre entourage. Ce projet est la réponse idéale pour tous ceux qui ont besoin d'un espace de travail dédié à la minutie et au détail.

Toute personne ayant déjà eu à faire avec le monde de la bijouterie reconnaîtra facilement ce projet comme étant largement inspiré par les établis de bijoutier. Toutefois, si le design est assez standard, la fonctionnalité de l'objet peut largement être utilisée par d'autres arts tels que la marqueterie, le modélisme, l'horlogerie (pour les petites réparations), etc. La découpe courbe du plateau permet de travailler au plus près de l'objet et la hauteur de l'établi permet d'avoir le tout quasiment à hauteur d'œil. Un morceau de cuir est suspendu sous la zone de travail de façon à créer une poche pour rattraper tous les petits éléments ou les chutes de matières précieuses (or, argent,

perles, petites vis ou ressorts). La « cheville » qui dépasse au centre est utilisée pour supporter les découpes et autres usinages, il arrivera donc qu'elle soit abîmée et il faudra alors la remplacer. Elle est donc simplement installée en la poussant à fond dans un logement sans être fixée avec de la colle – cette cheville n'est absolument pas obligatoire en fonction de vos besoins.

1 Tracez la forme de votre gabarit sur un morceau de MDF de 6 mm d'épaisseur, en respectant scrupuleusement les dimensions et la courbe du modèle car celle-ci est identique à la surface de travail obtenu au final. La grande courbe est réalisée à l'aide d'un



compas. Je l'ai fabriquée à partir d'un morceau de tourillon percé à une extrémité pour recevoir un crayon et bloqué avec une grande pointe à l'autre extrémité selon le rayon souhaité pour la courbe. Les courbes plus petites, sur les bords de la grande, sont faites à partir d'un morceau de tube en PVC au bon diamètre.

2 Un compas de défonceuse est ensuite utilisé pour usiner la grande courbe sur le MDF en le calant sur des patins de blocage. J'en ai utilisé en quantité de part et d'autre de la courbe hors d'atteinte de la fraise droite de 6,4 mm que j'ai utilisée. Je trouve que ce genre de compas fait-maison est absolument parfait pour ce type de travaux.

3 Un compas pour petites courbes est utilisé pour les bords. Ici

aussi, un gabarit fait-maison sera largement suffisant pour ce travail. Il suffit de rajouter un point pivot à l'intérieur de la plaque d'embase. À ce moment-là du projet, je n'avais pas encore décidé si je faisais des bords droits ou arrondis aux extrémités de l'établi. J'ai finalement opté pour une version à bords droits, ce qui était plus logique d'un point de vue pratique.

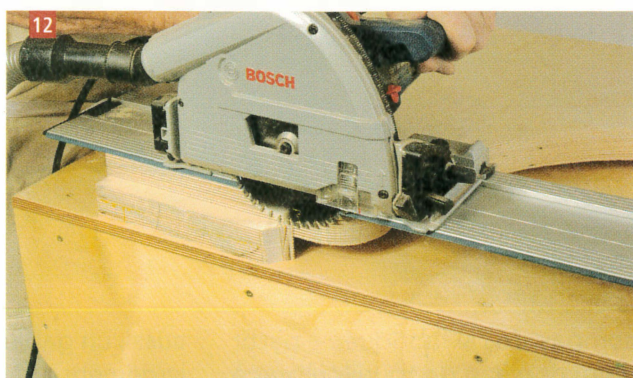
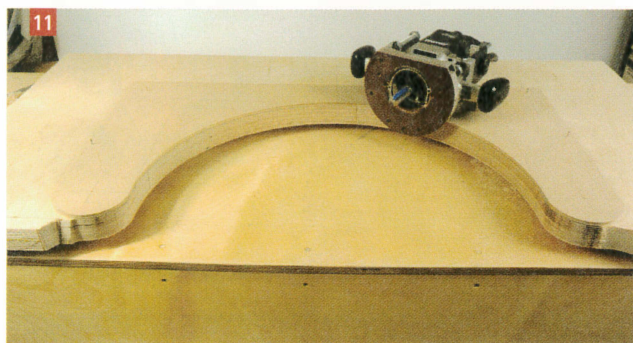
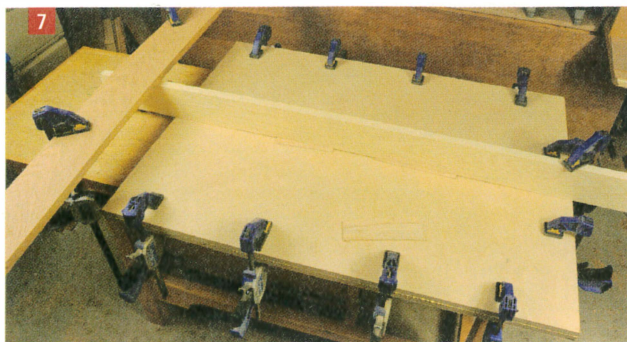
Le plateau de l'établi

4 J'ai utilisé un contreplaqué de bouleau de bonne qualité mais, si vous souhaitez ne pas dépenser trop d'argent, rien ne vous empêche d'utiliser des premiers prix en fourniture. Votre revendeur peut aussi vous fournir les pièces découpées selon vos dimensions au besoin. En ce qui me concerne, j'ai fait le débit avec la petite scie plongeante de chez Mafell équipée du rail de guidage. Je n'ai pas

oublié de mettre des planches martyrs en dessous pour éviter d'abîmer le plateau de mon établi préféré.

5 Le plateau est formé à partir de deux morceaux de contreplaqué de 18 mm collés ensemble pour une meilleure rigidité. Généralement, j'ajoute quelques lamelles sur un des bords pour empêcher que les plateaux glissent et se décalent lors du collage et pour obtenir un bord de référence à peu près droit pour les coupes à venir.

6 J'ai fait le collage avec une colle polyuréthane bien qu'une colle blanche eût tout aussi bien convenu. La couche de colle doit être fine et régulière et l'encollage fait rapidement, sinon le résultat ne sera pas très heureux. Faites-vous une spatule large à la scie à ruban pour vous aider.



7 Plutôt que d'essayer de presser le centre du plateau en pesant dessus, j'ai appliqué une sorte de coiffe en plaçant deux lamelles de bois sous une planche posée sur la tranche. Le système est bloqué directement avec un serre-joint d'un côté mais j'ai dû utiliser une autre planche posée à plat à la perpendiculaire pour bloquer l'autre côté car je ne pouvais pas mettre de serre-joint à cet endroit-là.

8 Une fois que le collage est bien sec, il faut alors dresser une des faces plutôt que de s'en remettre à l'arête naturelle après collage. J'ai utilisé une scie plongeante Bosch GKT couplée à un rail de guidage. Les contours du plateau sont tracés et le gabarit

est mis en position. Reporter le contour du gabarit sur le plateau permet de s'assurer qu'il reste bien positionné une fois bloqué pour l'usinage.

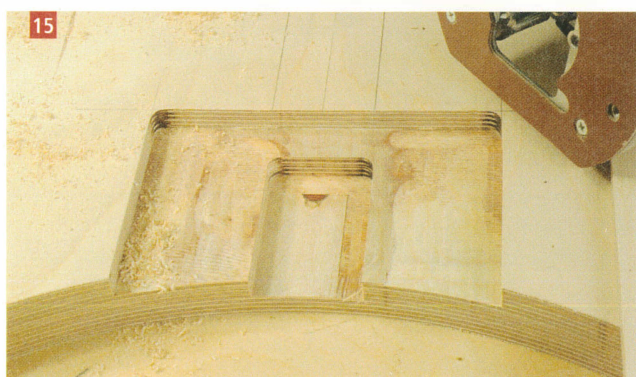
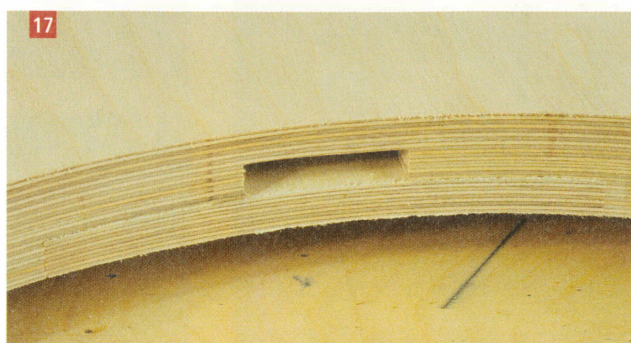
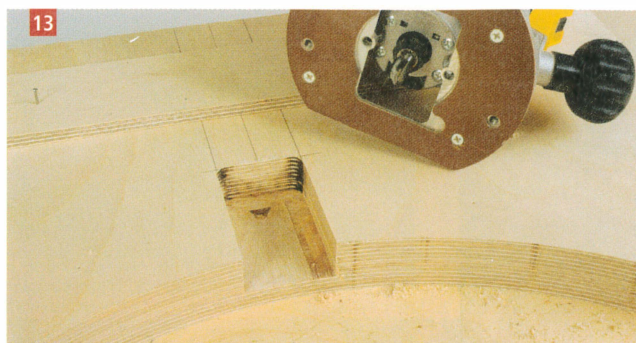
9 Le contour est ensuite détaillé en laissant un peu de gras. Assurez-vous de rester suffisamment en retrait de la ligne du tracé pour la courbe et ne passez pas votre scie sauteuse en mode pendulaire, vous risqueriez de venir mordre dans la partie à conserver du plateau et ainsi abîmer une partie du bord. Prenez aussi une lame neuve spéciale pour panneau afin d'éviter les éclatements et autres arrachements.

10 Le gabarit est maintenant bloqué sur le plateau à

l'aide de pointes fines. Suivez le contour du gabarit avec une grosse défonceuse équipée d'une fraise droite de bonne dimension ainsi que d'un roulement de guidage. Faites en sorte de n'usiner que la partie interne de la courbe et de ne pas dépasser le premier quart des petits arrondis extérieurs.

11 Voici le résultat de l'usinage. Les parties droites de la face avant du plateau seront ensuite dégagées à la scie.

12 Le réglage de la scie plongeante est fait de telle façon que le trait de coupe de la lame de finition ne laisse que le minimum de matière à nettoyer au ponçage pour faire le raccord avec les courbes de la zone centrale.



13 Je voulais faire un logement qui permette d'emboîter la cheville sur la face avant de l'établi mais il était compliqué de réussir à en faire une suffisamment profonde. J'ai donc préféré usiner un logement par en dessous qui remonte légèrement vers la face supérieure du plateau de façon à apporter une préhension de la cheville. J'ai usiné le logement en m'aidant de tasseaux de contreplaqué fixés avec des pointes pour agir comme un gabarit de coupe de chaque côté. Il faudra plusieurs passes pour obtenir la profondeur voulue.

14 Ensuite, il faut aligner le rail de guidage et votre fraise pour usiner un autre logement qui accueillera une pièce de contre-

plaqué plus fine destinée à recouvrir celui de la cheville. Il faudra que cette pièce de contreplaqué affleure parfaitement avec la face inférieure du plateau. Au fur et à mesure de l'usage, vous allez vous rendre compte que la surface d'appui de votre défonceuse va devenir de plus en plus réduite. Faites donc bien attention à ce que votre défonceuse ne bascule pas pendant que vous fraisez.

15 Voici les deux logements une fois terminés. Celui du dessus est suffisamment bien rainé pour recevoir la pièce en couverture.

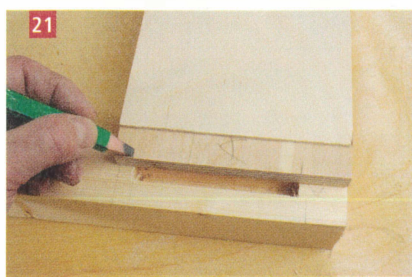
16 Le fin morceau de contreplaqué est débité à la scie puis raboté en fonction des arron-

dis des angles du logement sur le plateau. Il est ensuite collé et bloqué avec des pointes. Pensez à nettoyer tous les surplus de colle.

17 La partie avant de la pièce de couverture est usinée afin de correspondre à la courbe de la partie supérieure du plateau toujours avec la grosse défonceuse équipée de la fraise droite à roulement de guidage. On peut voir que la pièce de couverture s'intègre parfaitement au plateau.

Le piètement

18 Les pieds en pin sont tous débités à la même longueur. Tracez les repères des mortaises qui accueilleront les traverses des cadres inférieurs et supérieurs du piètement.



Celles des traverses supérieures sont usinées à 30 mm du bord supérieur des pieds pour éviter de fragiliser la résistance du bois et donner suffisamment d'appui à la semelle de défonceuse. Pour cette opération, j'ai préféré utiliser deux guides parallèles montés face à face sur des grandes tiges plutôt que mon gabarit à mortaises habituel.

19 Il est ensuite facile de reprendre les extrémités des mortaises à l'équerre avec un ciseau bien affûté. En fait, je trouve ça même plus facile et rapide que d'arrondir les tenons...

20 Les traverses sont en contreplaqué et sont débitées

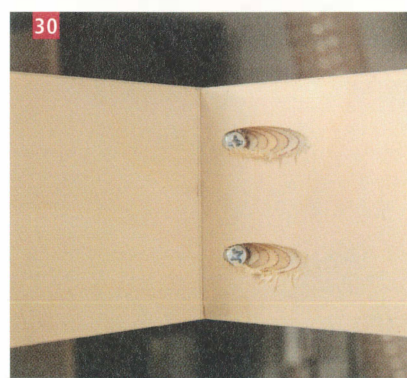
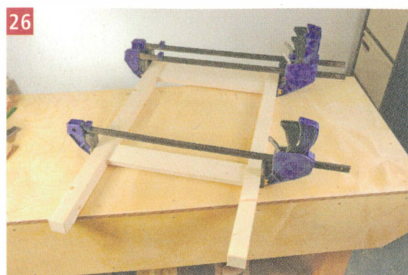
à la scie sur table aux bonnes dimensions en laissant 20 mm supplémentaires à chacune des extrémités pour faire les tenons. L'épaisseur des tenons est ensuite usinée à la défonceuse montée sous table. Un poussoir et un gabarit d'équerage seront les bienvenus pour vous aider à obtenir un résultat net et précis.

21 Ensuite, les tenons sont repérés en hauteur en les marquant à l'œil en fonction des mortaises des pieds. Vous pouvez voir que j'ai repéré les traverses et les pieds avec des lettres pour être sûr de la précision de mes assemblages. Les repères sont apposés aux emplacements qui

seront cachés car ces parties ne seront pas poncées.

22 Pour une fois, j'ai choisi de faire de finir mes tenons avec une belle scie à dos plutôt qu'avec mon habituelle scie japonaise. L'opération est on ne peut plus rapide et précise. Le nettoyage des épaulements se fait ensuite avec un ciseau bien affûté.

23 Tous les éléments peuvent maintenant être poncés en finition, il n'y a alors plus qu'à casser les arêtes légèrement à l'aide d'un rabot à paume. En ce qui me concerne un vieux, mais irremplaçable, Stanley 4 1/2 a fait le travail.



24 Le bas des pieds a besoin d'un chanfrein plus prononcé pour ne pas éclater ou gêner. Un rabot d'établi fera parfaitement l'affaire.

Un kit de fixation par perçage en biais s'est avéré très utile pour ce projet.

25 Faites un montage à blanc de l'ensemble du piètement, puis encollez uniformément les côtés des tenons et frappez les éléments en place à l'aide d'une cale martyr pour ne pas marquer le bois.

26 Mettez chacun des cadres sous presse avec des serre-joints en vérifiant bien l'équerrage. Nettoyez les excédents de colle et laissez sécher.

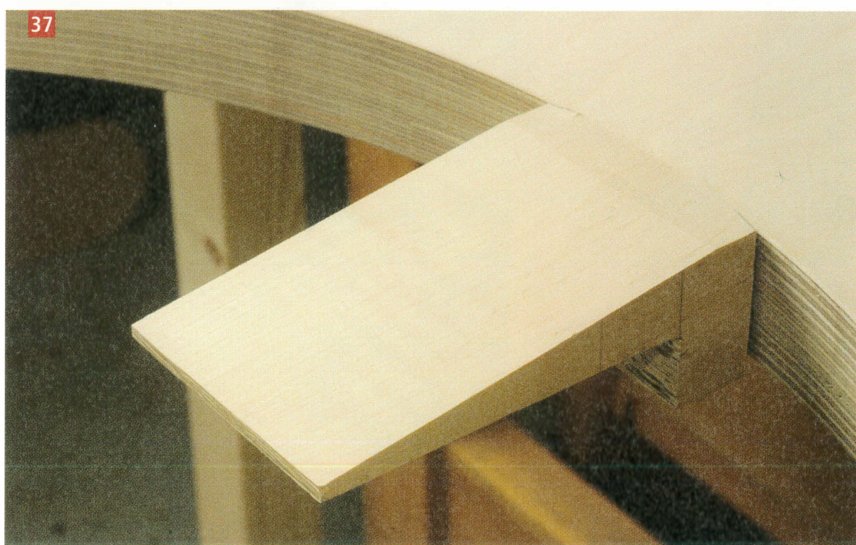
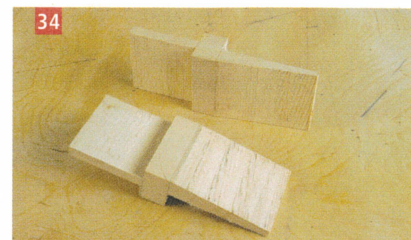
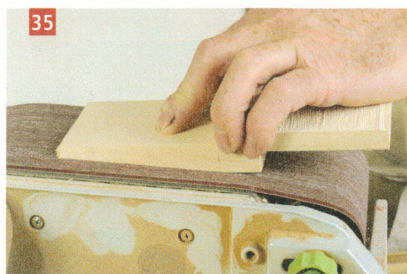
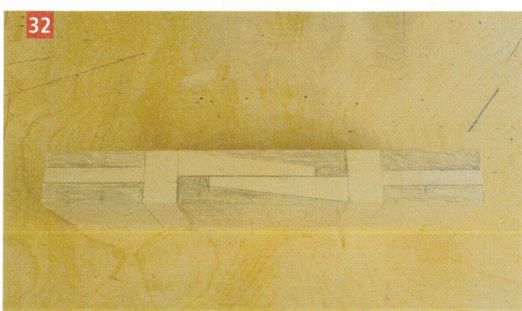
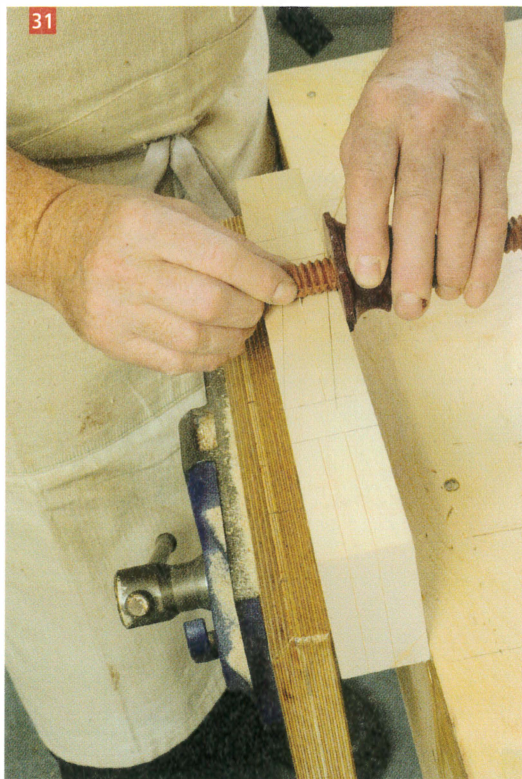
27 Ce projet d'établi devant être démontable, j'ai choisi d'utiliser un gabarit de perçage en biais. Les positions du piètement sont repérées sur la face inférieure du plateau avant de venir positionner le gabarit et bloquer le gabarit de perçage en biais. Une fois que la perceuse est réglée correctement, le reste se fait sans problème, avec rapidité et précision.

28 N'oubliez pas d'utiliser le bon embout avec les

bonnes longueurs de vis si vous ne voulez pas de problème pour fixer correctement le piètement au plateau.

29 La traverse centrale est fixée de la même façon, en n'oubliant pas de faire les trous sur la face arrière pour qu'ils ne soient pas visibles. La traverse arrière est composée de deux éléments qui assurent une bonne rigidité à l'ensemble. Le tout est aussi fixé avec ce système de vissage en biais.

30 Comme vous pouvez le voir sur la photo, les deux vis sont fixées en biais côte à côte et permettent d'offrir une bonne rigidité à l'assemblage du piètement.



La cheville

31 La cheville, qui est essentielle pour toutes les opérations de détournage à la bocfil, est un système qui se branche comme une prise dans l'établi. Elle doit être bien ajustée pour ne pas se défaire inopinément. J'ai choisi un morceau d'érable champêtre (*Acer campestre*) pour la faire car il s'agit d'un bois qui a l'avantage d'être à la fois dense et résistant. J'ai tracé deux chevilles à partir du même morceau de bois. Les repères de coupe sont tracés au trusquin à pointe.

32 Il peut être assez judicieux de hachurer les parties à scier pour être sûr de ne pas couper les mauvaises parties dans le feu de l'action.

33 Sur cette photo, on peut voir les différentes parties qui ont été taillées avant de passer à la séparation des chevilles en suivant la ligne centrale.

Il peut être assez judicieux de hachurer les parties à scier...

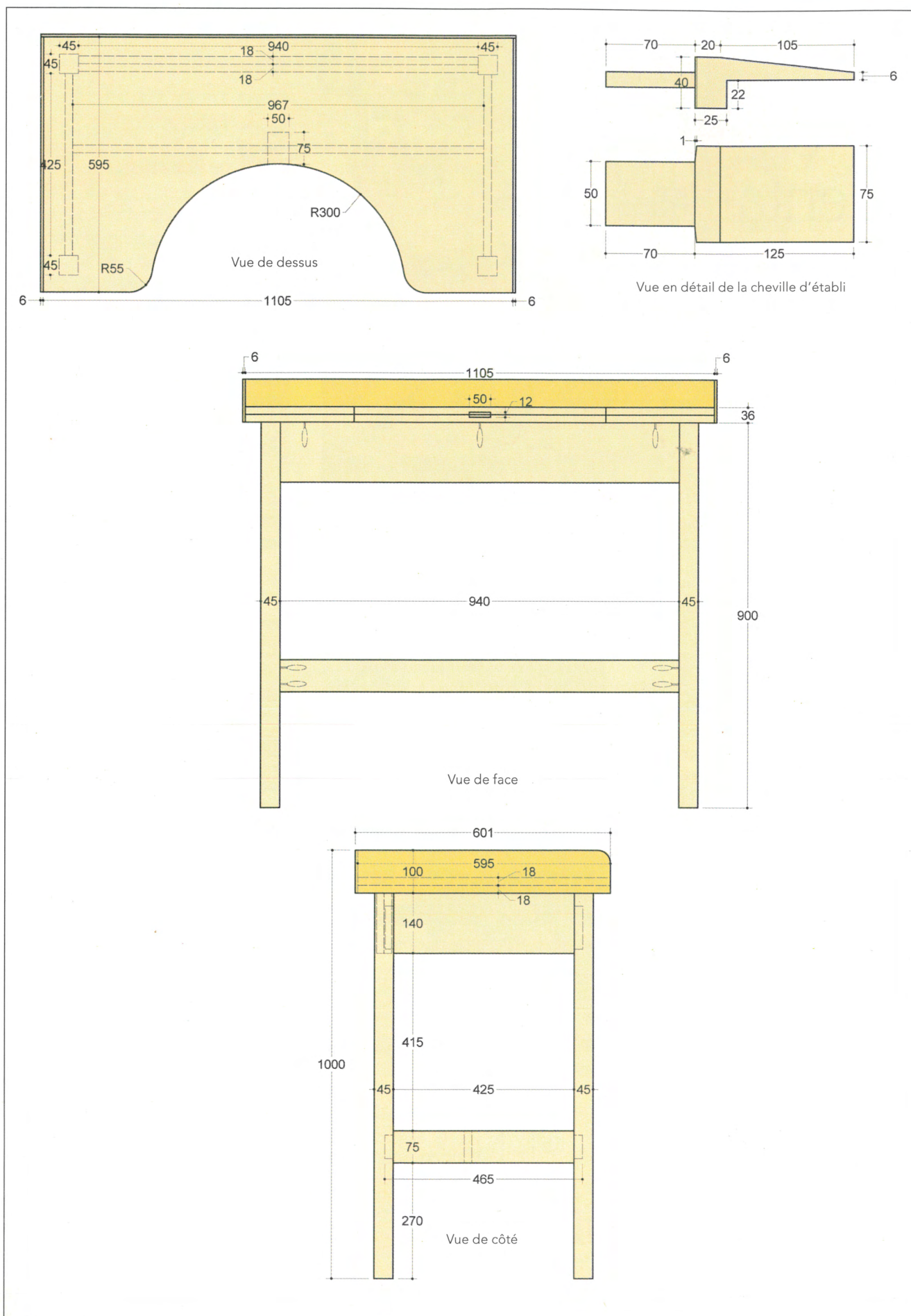
34 Les deux chevilles sont maintenant prêtes pour la finition en commençant par poncer et aplanir la coupe un peu brute de la scie à ruban.

35 Une ponceuse à bande est un bon outil pour poncer et aplanir rapidement et efficacement des surfaces larges. Il faut toute-

fois être bien attentif pour obtenir un ponçage uniforme mais avec l'avantage de ne pas se poncer les doigts...

36 Les tenons des chevilles sont ensuite débités et poncés jusqu'à obtenir une bonne prise de la cheville dans la mortaise.

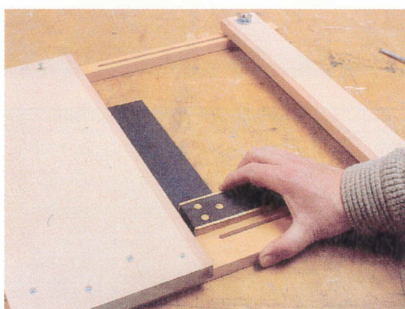
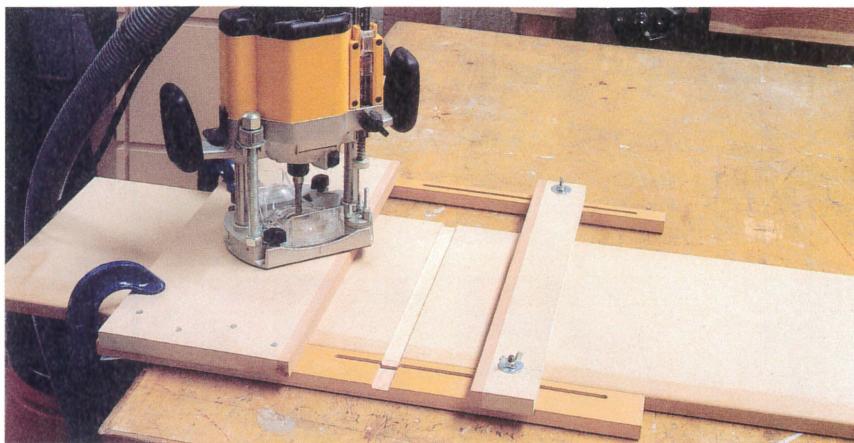
37 Les bords des épaulements sont taillés en biais afin qu'ils ne repoussent pas la partie centrale de la cheville de la courbe du plateau. La dernière étape du projet est la découpe et la pose de la pièce de cuir, sous le plateau et la cheville, qui servira à récupérer tous les petits et précieux éléments qui seront détaillés sur cet établi. Vous n'avez plus qu'à vous lancer !



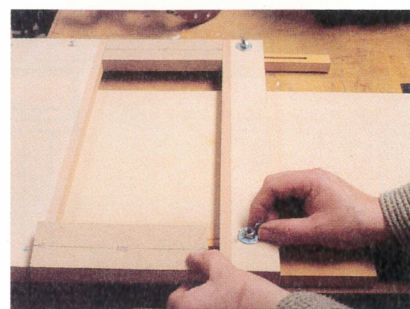
Un gabarit à entailler

Une défonceuse et un gabarit de ce type sont très utiles, par exemple, lors de la construction d'une bibliothèque.

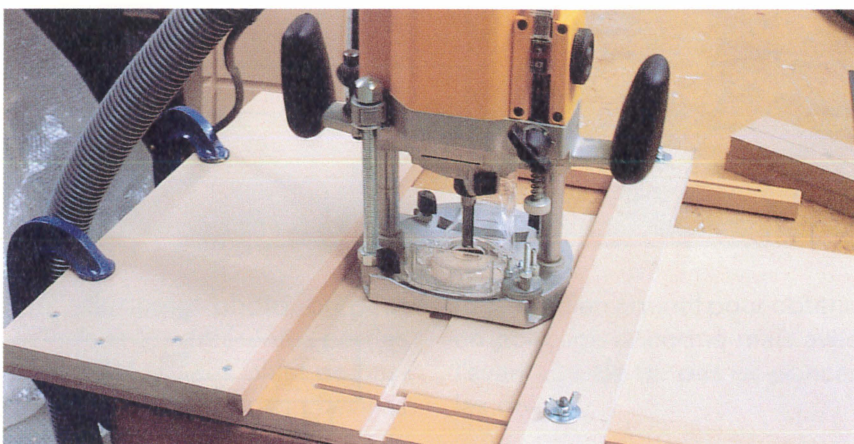
Ce gabarit vous sera un auxiliaire précieux pour combiner précision et reproduction. Pour une simplification des réglages, il est préférable de se munir d'une fraise dont la largeur correspond exactement à l'épaisseur des planches à encaster. En théorie, il suffit de fixer un tasseau bien droit au travers de la planche et à la distance voulue pour offrir un appui à la défonceuse. En pratique, la machine risque de s'écarter du tasseau parce que mal guidée ou emportée par le travail de la fraise (notamment lorsque l'on travaille dans le mauvais sens). Le gabarit proposé, en maintenant la machine entre deux règles, vous évitera tous ces ennuis, et vous garantira la précision du résultat. Les pièces ne sont pas difficiles à fabriquer. Une des deux règles est réglable pour permettre l'utilisation de ce gabarit avec une autre machine que celle pour laquelle il a été initialement conçu, par exemple une scie circulaire. Lors de la construction, il faudra apporter un soin particulier à la perpendicularité de la traverse principale par rapport au guide fixe. •



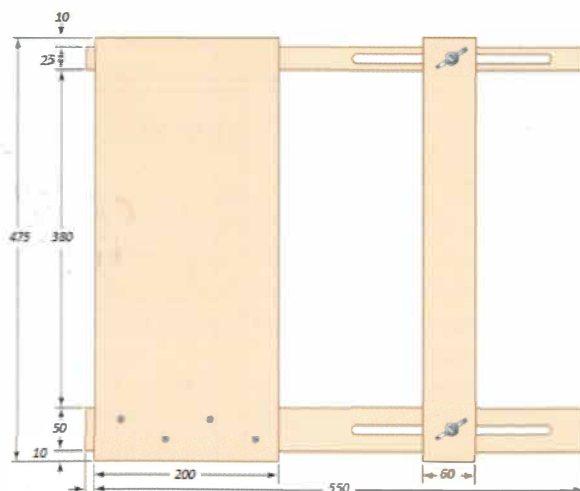
Il est primordial que la traverse et la règle principales soient parfaitement perpendiculaires.



Vous pouvez assurer le réglage de l'écartement de la règle secondaire à l'aide de deux cales de précision de même dimension.



Choisissez de préférence une fraise dont le diamètre correspond à l'épaisseur des planches à encaster.



Plan du gabarit à entailler

Voici comment réaliser une bibliothèque pratique destinée à remplir un espace assez exigu.

Cette bibliothèque a été réalisée pour remplir un espace exigu mais, dans le même temps, il ne fallait pas que la réalisation avance trop pour ne pas gêner le passage ainsi que l'ouverture d'une porte à proximité. Ce projet est destiné à recevoir aussi bien des livres de poche, des guides ou des DVD, enfin tout objet dont le gabarit n'est pas trop profond. Toutefois, il n'y a aucune contre-indication à ce que vous augmentiez les dimensions de la bibliothèque si l'espace à remplir n'est pas réduit.

La personne à qui était destiné ce projet avait déjà un meuble en chêne dans la pièce et souhaitait que l'ensemble soit raccord. J'ai donc choisi du chêne pédonculé (*Quercus robur*) avec une finition huilée la plus neutre possible. Le chêne utilisé pour les côtés et les étagères m'a été vendu comme du bois d'œuvre déligné de qualité supérieure de 27 mm d'épaisseur. Ainsi, en sélectionnant les bonnes longueurs de planche, il a été possible de réduire les coûts et la quantité de chutes. Les planches faisaient 2,10 m de long, ce qui convenait parfaitement pour les côtés. J'ai choisi les deux planches les plus planes pour les côtés car il est plus facile de rattraper le gauchissement sur des petites longueurs, qui seraient donc les étagères. Le dos de la réalisation est fait avec des planches de chêne avivé de 13 mm. Le seul paquet de chêne disponible avait des parties brunes très marquées mais je me suis dit que ça donnerait du caractère à l'ensemble et que ça serait toujours plus joli qu'un panneau de MDF, même si cela voulait aussi dire beaucoup plus de préparation pour la réalisation du projet.



Par Jim Robinson

Une bibliothèque à la silhouette élancée



Une finition huilée permet de faire ressortir les teintes profondes du bois mais rien ne vous empêche d'y appliquer une peinture au goût du jour.

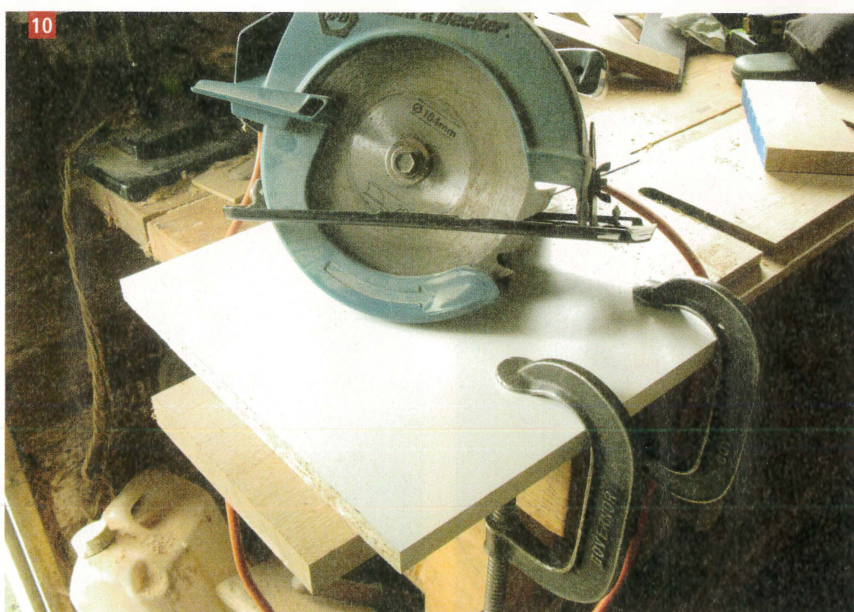
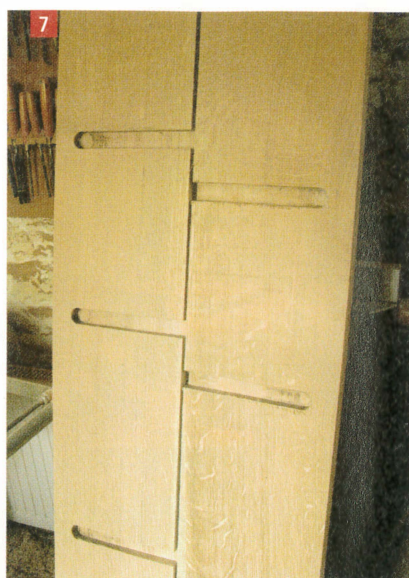
Réalisation

1 Commencez avec les planches pour votre projet. Voici les miennes à l'état brut en 2,10 m de long.

2 Il faut ensuite sélectionner les planches en fonction des motifs du bois et de leur position dans le projet pour les mettre en valeur le plus possible.

3 Pour l'étape suivante, il faut passer les planches à la raboteuse-dégauchisseuse jusqu'à obtenir une planche bien plane de 22 mm d'épaisseur. Il faut ensuite dresser un des bords bien à l'équerre avant de passer à la mise à la largeur. Laissez 3 mm de matière en plus afin de pouvoir reprendre les éclatements éventuels qui pourraient survenir lors du feuillurage pour le panneau de la partie arrière.

4 Prenez une scie électropor-
tative au choix pour tailler les montants à la longueur. Ensuite, vous y usinerez les rainures pour les étagères sur 19 mm de largeur et 12 mm de profondeur ; il faut les démar-
rer par l'arrière et les arrêter à 25 mm de la face avant pour qu'elles ne soient pas visibles vues de devant. Les bordures des côtés doivent ensuite être dressées. Prenez une cale dont la largeur correspond à la distance entre la fraise et le bord de la défonceuse afin de positionner le guide pour les rainures.



5 Usinez ensuite une feuillure équivalente sur l'autre face de façon à ce que lors de la mise à la dimension, une feuillure de 9 mm d'épaisseur pour 12 mm de haut corresponde au logement découpé dans la sous-face de la partie supérieure.

6 Vous pouvez maintenant usiner une rainure pour une des étagères. Préparez votre défonceuse avec une fraise droite de 19 mm de diamètre et guidez-la à l'aide d'un gabarit de coupe à angle droit bloqué avec des serre-joints.

7 Une fois que les côtés avec les rainures sont terminés, vos montants doivent à peu près ressembler à la photo.

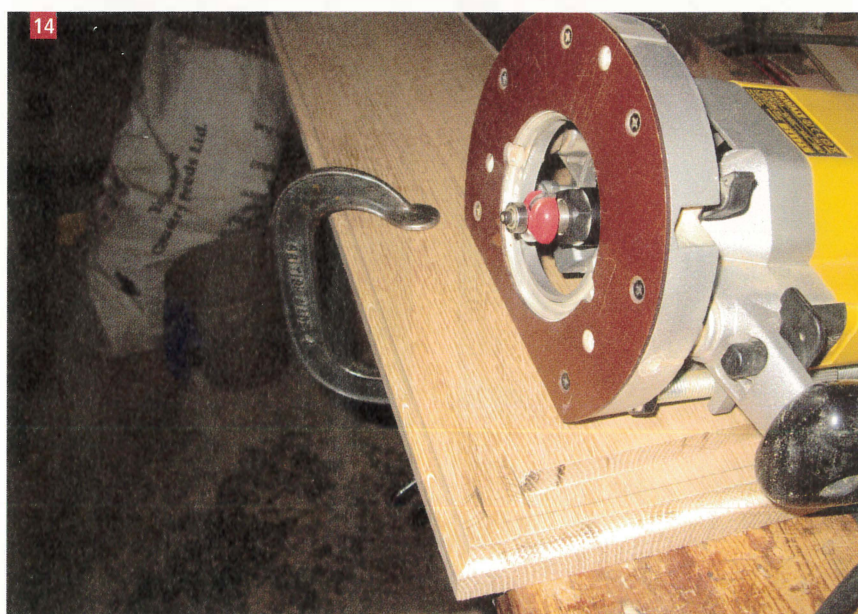
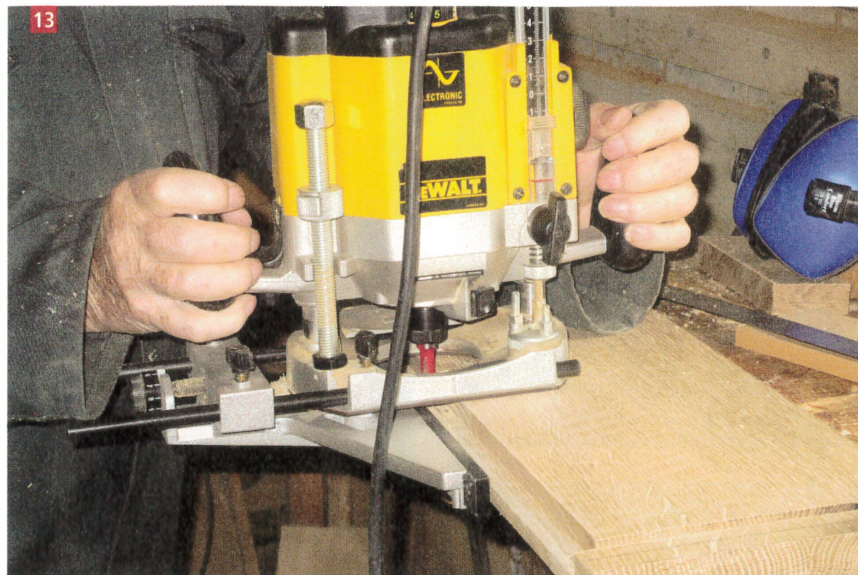
8 Toujours à l'aide de la même fraise mais cette fois guidée avec un rail de guidage, vous pouvez alors usiner la feuillure qui accueillera le fond de la bibliothèque. La feuillure fait initialement 16 mm de largeur avant d'être ramenée à 12 mm en la rabotant. Cela permet de nettoyer les éclatements qui peuvent survenir. Rabotez les étagères pour les amener à une épaisseur de 19 mm en vous assurant qu'elles soient correcte-

ment ajustées dans les rainures des montants.

9 Une fois les différentes rainures terminées, les montants doivent ressembler à ça.

10 Prenez une scie circulaire portative et guidez-la avec une cale bloquée à l'aide de serre-joints pour usiner les extrémités des montants à l'équerre.

11 Fixez un limiteur de coupe sur votre scie à ruban de façon à pouvoir débiter les encoches des étagères sans avoir à tracer tous les repères. Avant de passer



à l'assemblage, poncez les faces internes des montants ainsi que les faces supérieure et inférieure de chacune des étagères.

Il faut ensuite faire un montage à blanc pour être sûr que tout est bien ajusté. Appliquez de la colle dans chacune des rainures de façon à ce que la colle soit poussée à l'intérieur de la rainure plutôt qu'à l'extérieur. Ensuite, installez vos étagères et mettez-le tout sous presse avec des serre-joints jusqu'à ce que la colle soit sèche. Remarque : les deux étagères les plus hautes sont placées en retrait de 12 mm afin de laisser de la place aux façades courbes qui seront collées un peu plus tard.

12 Terminez les mises à la dimension et à l'équerre des étagères en n'oubliant pas les 25 mm nécessaires aux raccords avec les rainures des montants. Les étagères peuvent être débitées à la scie et rabotées pour la mise à la dimension. N'oubliez pas que les deux étagères supérieures sont plus courtes de 12 mm pour recevoir les façades courbes. Pour finir, découpez une encoche de 12 mm sur les coins de la face avant. Si vous utilisez votre système de limiteur de profondeur de coupe sur votre scie à ruban, vous n'aurez pas besoin de reporter les mesures individuellement sur chaque angle. Prenez une

ponceuse à bande pour poncer les faces internes des montants et les faces des étagères avant de passer à l'étape du collage.

Corniche

13 J'ai choisi une planche légèrement plus épaisse pour la corniche de la bibliothèque. J'en ai collé deux morceaux à plat-joint pour obtenir la profondeur souhaitée. Une fois aplanie et rabotée, placez la planche sur le haut de la bibliothèque de façon à pouvoir tracer les emplacements des mortaises en fonction des tenons, ainsi que l'emplacement de la feuillure pour le panneau de fond. Il peut être judicieux de laisser une sur-



cote au niveau de la longueur de la planche car cela permet de la mettre à la dimension une fois les mortaises usinées.

14 Prenez une fraise droite de 9 mm de diamètre pour usiner les mortaises sur 9 mm de profondeur. Vous pouvez aussi utiliser la même fraise pour usiner la feuillure pour le panneau de fond mais en la guidant cette fois avec un rail de guidage, ce qui est préférable puisqu'il vous faudra normalement plusieurs passes pour arriver à la bonne profondeur. Une fois que vous avez mis votre corniche à la bonne dimension, vous pouvez ensuite usiner une mou-

lure décorative sur la face avant et les côtés à l'aide d'une fraise à quart-de-rond équipée d'un roulement de guidage.

15 Une fois que la corniche est mise en place et collée, il faut la bloquer avec des serre-joints et laisser sécher.

Éléments courbes

16 Les éléments de décoration courbes des étagères supérieures seront mis en forme à la scie à ruban avant d'être rabotés jusqu'à une épaisseur de 12 mm. Une fois mis à la longueur, fixez-les simplement avec de la colle. Collez les arches sous la corniche et

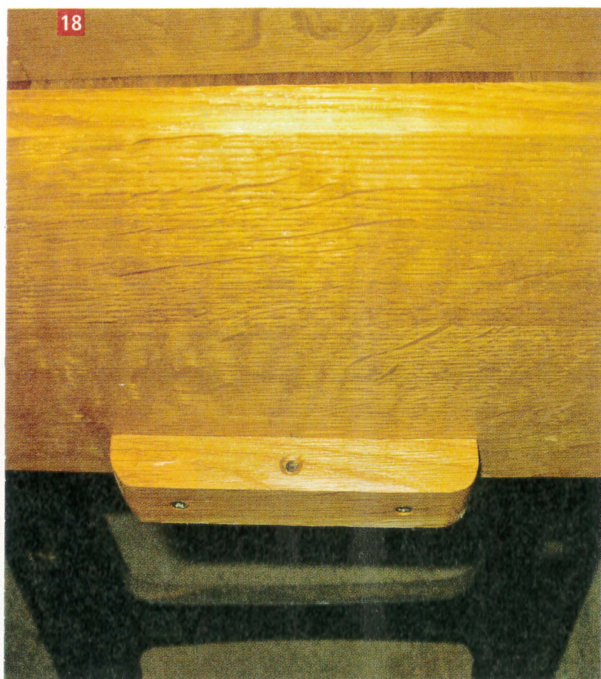
sur les faces avant des étagères et bloquez-les avec des serre-joints.

17 La photo permet de mieux voir les positions des différentes arches une fois mises en place et pressées.

Plinthe

La base de la bibliothèque reçoit une plinthe sur sa face avant. Pour ce projet, j'ai choisi de l'aligner avec les encoches pratiquées sur les côtés, qui permettent de plaquer la bibliothèque contre le mur en passant au-dessus de sa plinthe. Le panneau est fixé sur des cales qui sont ensuite fixées sur l'intérieur des montants au niveau de la base.

18



19



Fixation murale

18 La bibliothèque ayant un centre de gravité placé très haut, je ne saurais que trop vous conseiller d'ajouter un système de fixation mural. Le moyen le plus simple est encore de visser un morceau de bois sur l'arrière de la corniche au centre et au plus proche du bord. Faites en sorte que cette cale ne soit pas trop haute de façon à pouvoir l'installer facilement sans que celle-ci soit trop visible.

Note : même si ça n'est pas franchement visible sur la photo, le trou de fixation au mur est percé

20



légèrement en biais vers le bas pour renforcer la résistance à l'arrachement.

Panneau de fond

19 Le moyen le plus simple de faire ce panneau de fond est encore d'utiliser un panneau de MDF, ce qui n'est pas un choix insensé si l'on part du principe que le fond sera finalement peu visible une fois la bibliothèque remplie de livres. Toutefois, un panneau de fond composé de planches assemblées a, selon moi, un intérêt esthétique plus marqué. J'ai fait ce panneau de fond à partir

de planches de 12 mm de chêne avivé, dont le fil du bois était marqué par des taches brunes très visibles. J'ai trouvé que cela ajoutait un peu plus de caractère au design général. Les planches de mon stock de bois étaient, pour la plupart, suffisamment longues pour être utilisées telles quelles. Rien n'empêche toutefois d'assembler deux planches plus courtes bout à bout car l'aspect visuel du montage n'impactera que peu l'esthétique générale. Découpez les planches en largeur d'environ 75 mm pour correspondre à la largeur d'ensemble du panneau



de fond puis passez les planches à la raboteuse-dégauchisseuse pour qu'elles s'intègrent parfaitement à la feuillure du cadre. Une fois que vous êtes sûr que les bords sont bien d'équerre et que les planches jointent bien les unes avec les autres, travaillez une feuillure de 3 mm de large sur la moitié de la profondeur des planches à l'aide d'un rabot guillaume équipé d'un guide à feuillure. Il faut que les feuillures soient alternées entre les faces supérieures et inférieures des planches pour que l'assemblage soit bon.

20 La finition des planches du panneau de fond est faite en brisant les arêtes des bords et en pinçant légèrement le résultat. Les planches du panneau de fond sont fixées à l'aide d'un seul trou pour éviter tout risque en cas de mouvement du bois.

21 Au cours de la réalisation de ce projet, je me suis rendu compte qu'une des planches pour le panneau de fond était vraiment trop courte pour pouvoir être utilisée toute seule, je l'ai donc recoupée et lui ai adjoint une autre planche

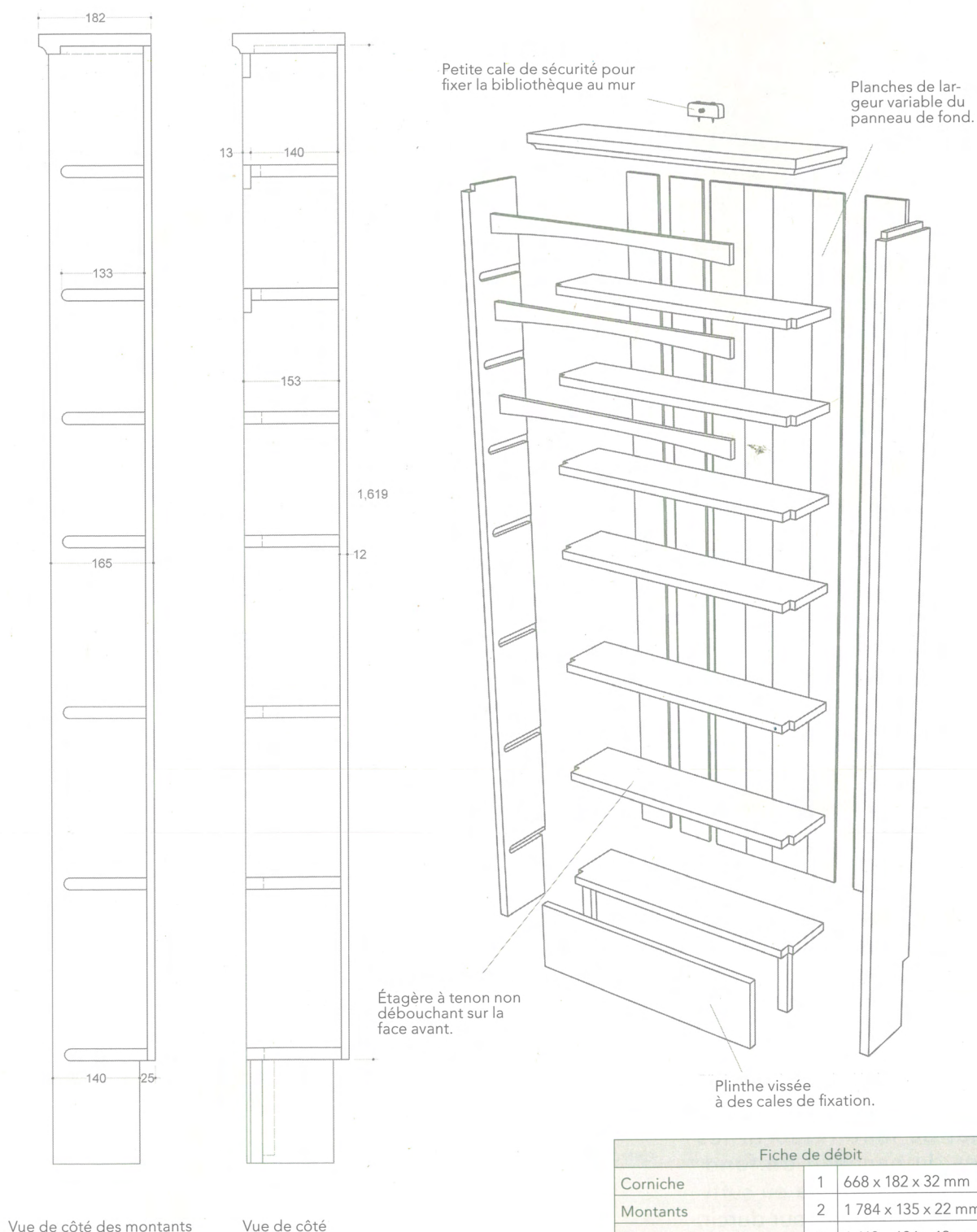
en raccord à l'arrière d'une des étagères.

22 Les planches du panneau de fond sont maintenues à l'aide d'une simple vis placée au centre de la largeur de chaque planche au niveau d'une des étagères. Utilisez une perceuse, fraisez les bords des trous et n'oubliez pas de rajouter un peu de cire sur le filetage des vis pour faciliter le montage.

Finition

23 La finition de la bibliothèque est faite à l'aide

>>>



Fiche de débit		
Corniche	1	668 x 182 x 32 mm
Montants	2	1 784 x 135 x 22 mm
Panneau de fond*	1	1 619 x 636 x 12 mm
Étagères supérieures	2	616 x 140 x 19 mm
Étagères inférieures	5	616 x 153 x 19 mm
Arches	3	592 x 38 x 13 mm
Plinthe	1	592 x 165 x 19 mm
Cales de plinthe	2	153 x 25 x 19 mm

* Le panneau de fond est renseigné sur ses dimensions totales, à vous de choisir les dimensions de chacune des planches en fonction de l'esthétique retenue.

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 toute responsabilité liée à la mise en œuvre des informations, conseils ou instructions donnés sur ces plans. (© Guild of Master Craftsmen Publications Ltd, 2014/LIDS 2017)
Copyright : Jim Robinson
Le design a été fait avec le logiciel LineMine, les plans sont destinés à un usage personnel. Ils ne peuvent être reproduits à des fins commerciales sans l'autorisation préalable de leur propriétaire.

24



>>>

d'une simple couche d'huile danoise qui sert à boucher un peu les pores du bois. Le résultat sur la photo correspond au passage d'une seule couche d'huile.

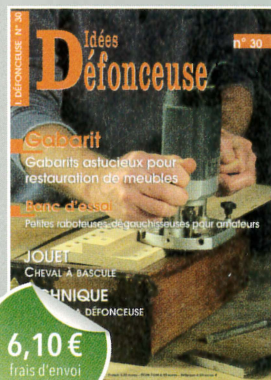
24 Sur ce gros plan, on peut voir comment l'huile danoise permet de faire ressortir les teintes du panneau de fond. Une fois que l'huile a eu suffisamment de temps pour durcir, appliquez une couche de cire de finition avec le côté grattant d'une éponge avant de passer au polissage au chiffon doux.

25 Voici le projet fini, vous n'avez plus qu'à remplir cette bibliothèque avec tous vos ouvrages préférés. ●

25



Complétez votre collection



Idées Défonceuse



PAR COURRIER

recevez sur simple demande l'index
des anciens numéros



PAR INTERNET

en consultant la liste des anciens numéros
sur notre site www.l-atelier-bois.com
ou par courriel : redaction@lids.fr

anciens numéros *Idées Défonceuse*

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

☐ Envoyez-moi le(s) numéro(s) coché(s) dans le tableau
ci-dessous, au prix de 6,10 € (frais d'envoi inclus)
(DOM 7,01 € – Belgique, Luxembourg 7,81 € – Suisse 12 CHF)

Délai de livraison : 3 semaines.
Offre valable jusqu'au 31/05/2017

- | | | | |
|--|---|---|---|
| ☐ N° 1 | ☐ N° 9 | ☐ N° 17 | ☐ N° 25 |
| ☒ N° 2 | ☐ N° 10 | ☐ N° 18 | ☐ N° 26 |
| ☐ N° 3 | ☒ N° 11 | ☐ N° 19 | ☒ N° 27 |
| ☒ N° 4 | ☒ N° 12 | ☐ N° 20 | ☐ N° 28 |
| ☐ N° 5 | ☐ N° 13 | ☒ N° 21 | ☐ N° 29 |
| ☐ N° 6 | ☐ N° 14 | ☐ N° 22 | ☐ N° 30 |
| ☐ N° 7 | ☐ N° 15 | ☐ N° 23 | ☐ N° 31 |
| ☐ N° 8 | ☐ N° 16 | ☐ N° 24 | ☒ N° 32 |

Coupon à retourner à : LIDS/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°
.....

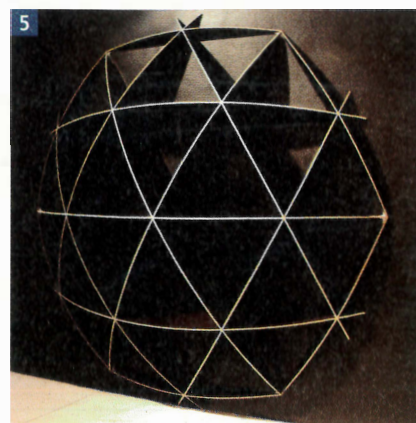
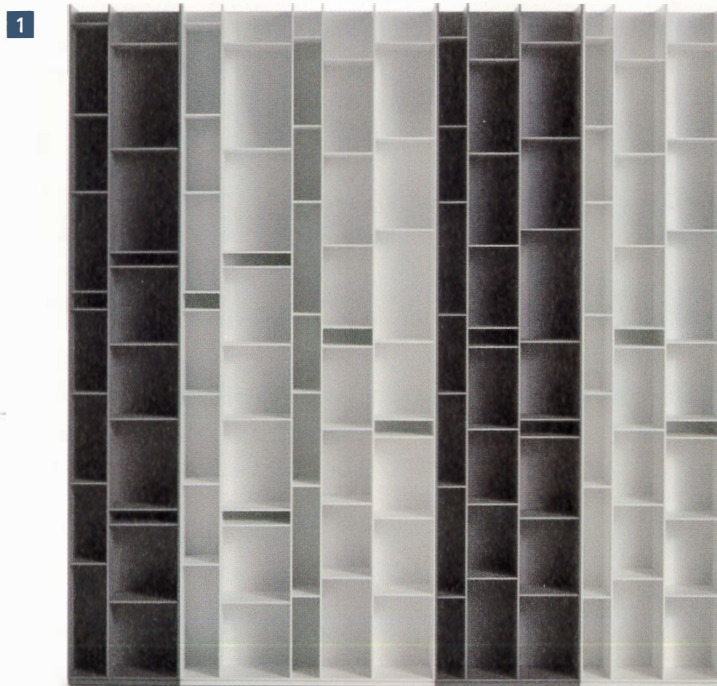
Expire :
.....

Les 3 derniers chiffres au dos :
.....

Date et signature obligatoires :

Quand les bibliothèques racontent des histoires...

Modulaires ou démontables, en bois ou avec du métal, laquées ou cérusées, les bibliothèques sortent le grand jeu pour se faire remarquer.





1 Bibliothèque modulaire, modules de différentes largeurs en blanc ou gris, design MDF Italia, Italie, prix : n.c. – www.mdfitalia.com 2 Bibliothèque Cubit Regalsystem 37, 34 modules et des dizaines de couleurs pour une bibliothèque unique, design sur-mesure, Allemagne, prix : (en fonction du nombre de modules) – www.cubit-shop.com 3 Bibliothèque LAPA, panneau de bois et laque noire satinée, design : François Bauchet pour Ligne Roset, France, prix : n.c. – www.ligne-roset.com 4 Bibliothèque Bastien, Bois de cerisier en finition cirée et peinture turquoise, dimensions et aménagements sur mesure, design : Officina Inglesa, Angleterre, prix : n.c. – www.officinainglesa.com 5 Bibliothèque étagère « Comb », contreplaqué de bouleau en 9 mm, design Borealis/Jaanus Orgusaar, Estonie, prix : 445,69 € – limelace.co.uk 6 Bibliothèque en métal vernis, disponible en 57, 90 et 120 cm de large et noir, blanc ou rouge, design d'Andrea radice et Folco Orlandini, Italie, prix : 690 € – www.caos-shop.it 7 Bibliothèque en bois de hêtre massif et métal vernis, design Piarotto, Italie, prix : 2 012 € – www.piarotto.com 8 Bibliothèque indienne, teck et ossature en manguier, patine cérusée blanche, design Suppan & Suppan, Autriche, prix : 1 690 € – www.suppanundsuppan.at





Tournage d'objets identiques en série

Dans cet article, nous avons relevé les différents problèmes qui se posent à nous quand nous voulons reproduire plusieurs fois le même objet sur un tour à bois.

Par Richard Findley

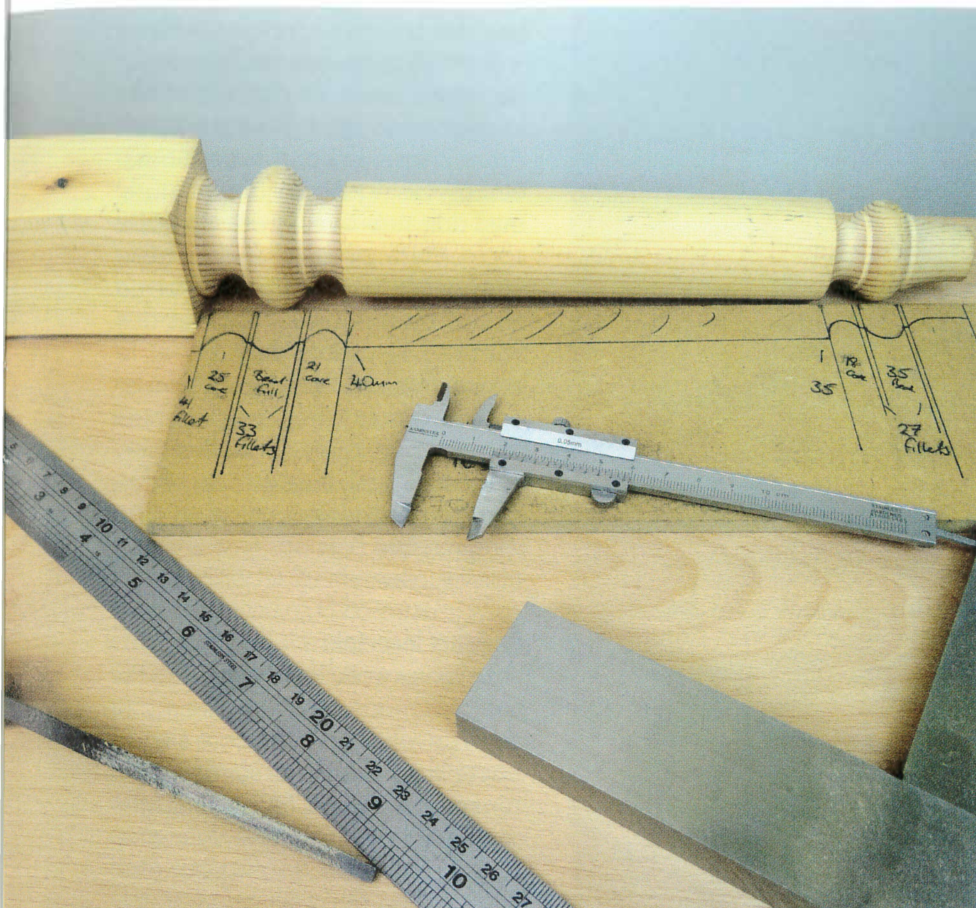
Lors de mes voyages d'association en association de tourneurs, un peu partout dans le pays, une des choses qui revient le plus souvent est la phrase suivante : « comment faites-vous pour réussir à reproduire vos modèles à l'identique ? » ou, moins souvent, « je n'ai pas de soucis à faire un exemplaire mais je suis incapable d'en faire un deuxième... ». En tant que tourneur professionnel, une grande part de mon travail est de fournir des séries d'objets, tels que des pieds de table, des balustres, des boutons de tiroirs ou encore des épis de faîtage. Je vais donc profiter de cet article pour faire le tour des raisons pour lesquelles il est difficile de produire en série et pour, j'espère, réussir à démystifier l'art du tournage en série.

Voici déjà quelques éléments clés qui permettent de comprendre ce que les gens trouvent problématique dans le tournage en série :

- confiance en soi ;
- sens de l'observation ;
- positionnement des éléments ;
- tailles de diamètres réguliers ;
- répétition de la forme.

Un scénario commun

Il n'est pas rare, dès que notre entourage sait que nous faisons du tournage sur bois, de se retrouver avec des demandes pour aider à remplacer un balustre qui a été cassé pendant une séance de bricolage, une fête ou un déménagement, et d'entendre plus ou moins fréquemment « dis-moi, j'en ai cassé deux comme ça et je n'arrive pas à en trouver en remplacement dans le commerce ! » ou encore « est-ce que



◀ Réalisation d'un gabarit de copiage.

▼ Voici ma collection de gabarits que je garde toujours « au cas où » !



tu pourrais m'en refaire un nouveau, voire deux, juste au cas où ? ». L'amitié ou votre fierté de tourneur va vous faire accepter mais, une fois à l'atelier et quelques essais, vous allez vous rendre compte que vous n'arrivez pas à vos fins : l'alignement des détails est décalé, les balustres sont plus gros ou plus fins à certains endroits que l'original, ou encore que certaines formes ne ressemblent pas du tout au modèle de base. Et peu importe le nombre fois où vous remettez l'ouvrage sur le tour, il semble qu'il y ait toujours quelque chose qui cloche. Comment faire alors pour réussir ?

La solution

Les tourneurs sur bois les plus expérimentés arrivent parfois à travailler à vue mais cela implique généralement de nombreuses années d'expérience et la maîtrise parfaite des techniques de base du tournage. La bonne nouvelle, c'est que vous n'avez pas besoin de toutes ces années d'expérience pour réussir à reproduire un projet à l'identique, il faut juste adopter une approche

de travail méthodique, étudier en profondeur l'objet à copier et, surtout, prendre son temps. Vous n'obtiendrez jamais une copie fidèle à partir d'approximations ou d'estimations.

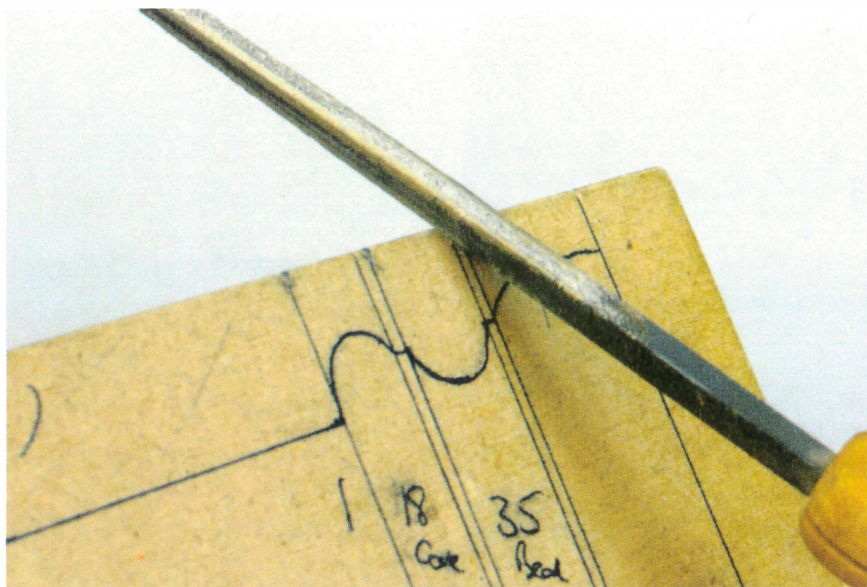
Mise en place

Il est souvent compliqué de savoir par où commencer quand on démarre un projet. Et parfois la simple perspective d'un projet un peu complexe peut même nous bloquer. Dès qu'il s'agit de produire en série, j'ai d'abord le réflexe de penser à un gabarit de copiage. Il en existe de différentes formes qui vont d'une simple ligne dessinée sur la tranche d'un morceau de planche à des dessins sur papier millimétré avec notes et dimensions. Pour ma part, j'utilise habituellement des planches de MDF, de 3 à 6 mm d'épaisseur de préférence, que je découpe en laissant une sur-longueur ainsi qu'une cinquantaine de millimètres de largeur en plus de la moitié de l'épaisseur du projet. Ainsi, un balustre de 50 mm d'épaisseur nécessite un morceau de MDF de 75 mm pour faire le gabarit. Mesurez précie-

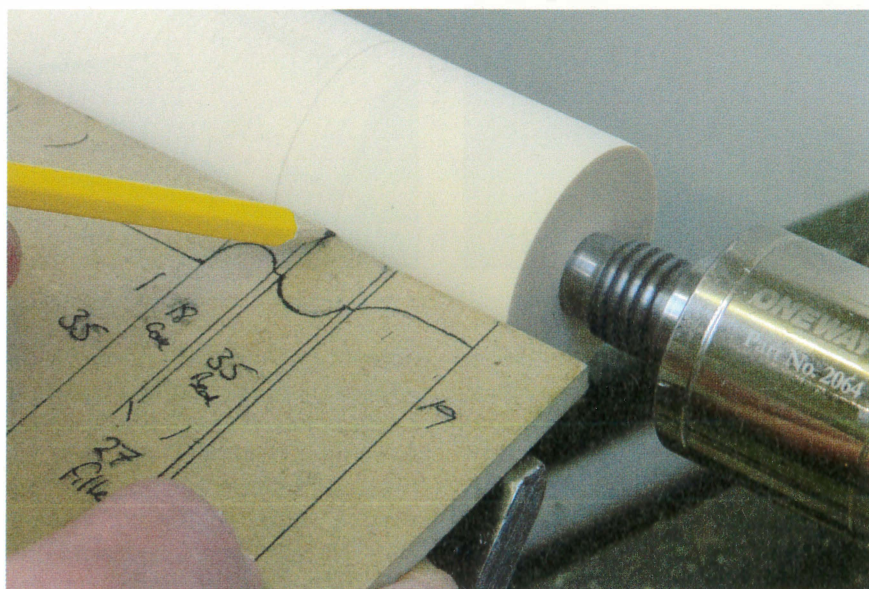
sément la dimension générale de votre projet et reportez-la sur votre gabarit puis, en partant d'une des extrémités, reportez l'ensemble des positions des détails, toujours avec les mesures les plus précises possibles. Une fois que la position de chaque élément a été reportée avec précision, mesurez les différents diamètres et reportez les rayons sur le gabarit. Il n'y a plus qu'à « relier les points entre eux » en dessinant les différentes courbes et droites en fonction du modèle. Il n'y a aucune utilité à reproduire l'intégralité de la forme, seule une moitié suffit.

Sens de l'observation

Au fur et mesure du relevé des points et du report des formes, il vous faudra vraiment bien observer en détail votre modèle de base. Cela peut sembler un peu trop évident comme conseil ! Et pourtant, il arrive trop fréquemment qu'on regarde les choses sans vraiment réussir à les « voir » telles qu'elles sont. Les exemples qui me viennent le plus facilement en mémoire sont les arrondis qui ne sont



Découpe des indispensables encoches de guidage sur l'arête du gabarit avec une lime triangulaire.



Le gabarit de copiage en action. Utilisez votre porte-outil pour le stabiliser et assurez-vous que vos lignes de repères sont bien alignées avant de vous lancer dans les tracés.

MYTHE OU RÉALITÉ :

« Il faut que toutes les formes soient parfaites »

Les formateurs et autres professionnels insistent souvent sur le fait de s'assurer que les formes tournées soient « idéales » et parfaitement exécutées. Si c'est effectivement une chose à rechercher pour les nouveaux projets, il n'en va pas exactement de même pour les copies. Il faut bien observer le travail opéré par le tourneur d'origine – même s'il s'agit d'une production industrielle ou semi-industrielle – et essayer de faire la même chose, sinon votre copie ne correspondra pas, assurément. Par exemple, si le modèle d'origine a été poncé en profondeur et que certains détails ont été un peu effacés durant l'opération, faites la même chose. Et, même si la forme est bizarre et que vous n'auriez jamais tourné quelque chose comme cela spontanément, faites-le, sinon votre copie ne pourra jamais ressembler qu'à ce qu'elle est : une copie qui n'en est pas une !

pas des courbes rondes régulières – surtout si les zones d'entrée et de sortie de la courbe n'ont pas le même diamètre l'une et l'autre. Autre chose, la courbe peut aussi être asymétrique, ce qui est naturel mais doit aussi être reporté sur votre copie. Votre pièce originale a-t-elle été poncée pour la mise en forme au point de modifier certaines des formes ? Si c'est le cas, prenez le temps de comprendre comment et de faire de même sur votre copie. Les formes sphériques sont-elles bien rondes ? Car, si vous faites les vôtres parfaitement sphériques alors que l'originale ne l'est pas, votre copie sera visuellement déséquilibrée.

Toujours incertain ?

Vous voici avec votre gabarit fin prêt, vos morceaux de bois préparés mais vous hésitez encore à vous lancer, vous n'êtes pas sûr de savoir comment procéder ? Allez-vous être capable d'y arriver ? Bien sûr que vous pouvez ! Il vous suffit peut-être de croire un peu plus en vous. Le tournage en série est moins difficile qu'il n'y paraît. Comme pour beaucoup de choses dans la vie, si vous ne vous faites pas confiance et si vous n'y croyez pas, alors vous avez déjà échoué avant même d'avoir commencé. J'espère sincèrement que cet article vous permettra de trouver cette confiance en vous pour reprendre ce projet de copie de pieds de table ou de balustres que vous avez remisé dans un coin de l'atelier depuis trop longtemps. Parfois, la complexité de certaines pièces originales peut s'avérer rebutante. Je vous conseille alors de séparer la forme générale en plusieurs segments et vous verrez que, peu importe la forme globale, il ne s'agit toujours que des trois formes de base que sont les sphères, les courbes et les lignes droites... Or vous savez tourner chacune de ces formes indépendamment, n'est-ce pas ? ! Il s'agit donc juste de réarranger ces trois formes de base ensemble, de les combiner pour obtenir des formes apparemment plus complexes, puis de les placer au bon endroit.

Tracés

Passons à l'étape suivante. Commencez par dégrossir votre morceau de bois en fonction du plus gros diamètre de la pièce à copier (ici, un balustre). Une gouge à dégrossir et un compas vous aideront à faire cette mise en place rapidement. Et c'est alors que le gabarit de copiage entre en jeu.

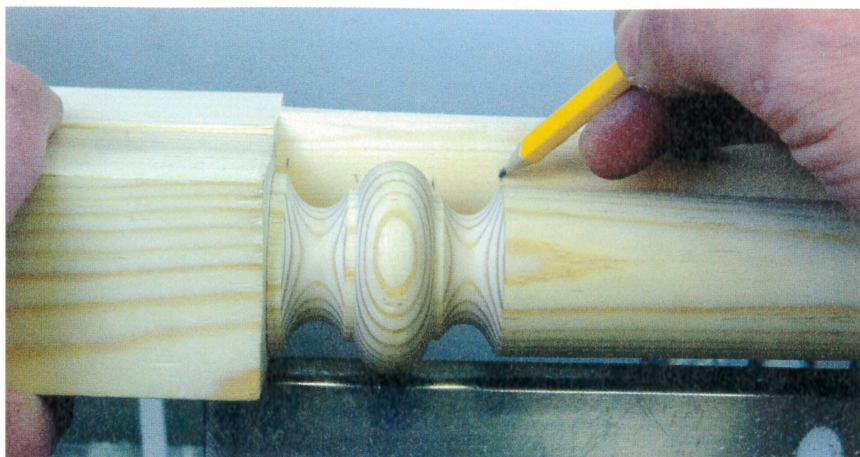
Le gabarit, sur lequel vous avez repéré les positions des différents éléments avec des lignes, reçoit alors une petite encoche sur l'arête à chacun des points de jonction. Le plus simple pour faire ces encoches est d'utiliser une lime triangulaire, mais rien ne vous empêche de les faire à l'aide d'un ciseau ou d'un couteau si vous vous sentez suffisamment à l'aise. Ces encoches sont très importantes puisque, étant donné que votre pièce de bois tourne, ce sont elles qui vont permettre de venir caler la pointe du crayon lorsque vous présenterez le gabarit face à la pièce de bois pour tracer les lignes de repères de chaque élément de forme.

Que faire si je n'ai qu'un seul élément à copier, faut-il un gabarit ?

Il n'y a pas de réponse « absolue » à cette question. Généralement, je n'en fais pas quand il n'y a qu'un exemplaire à reproduire mais j'en fais un à partir du moment où il y a plus de trois copies à réaliser. Pour un seul exemplaire, vous pouvez toujours tenir votre modèle devant votre tour et votre pièce déjà dégrossie et reporter les lignes de forme directement entre les deux pièces. Toutefois, si vous prévoyez de faire comme ceci, assurez-vous de vous tenir bien en face de vos pièces ou bien vous allez créer un décalage dans le positionnement de vos repères.

Correspondance des diamètres et des éléments de forme

Une fois que les positions des éléments ont été tracées, il est temps de passer à la mise en place des principaux diamètres. La première étape est le cylindrage de la pièce qui est opéré avec un tronquoir et un compas d'épaisseur. En ce qui me concerne, j'aime bien travailler avec un tronquoir



Report des lignes de position à main levée et à l'œil. Il faut faire très attention lorsque vous utilisez cette méthode de repérage.

ASTUCES

« Immobilisez votre gabarit »

Utilisez votre porte-outil pour immobiliser votre gabarit lors du traçage, vérifiez qu'il est très précisément aligné avec l'extrémité de votre pièce de bois ou avec le niveau de la poupée mobile – en fonction de ce qui est le plus pertinent pour votre projet – et assurez-vous de répéter le positionnement à l'identique pour chaque tournage ou vous n'obtiendrez pas les mêmes pièces.

L'IMPORTANCE DU TRACÉ

Ceux qui me connaissent le savent, je viens du monde de la menuiserie et, d'après mon expérience, le tracé des repères est une étape essentielle pour la réussite d'un projet, quelle que soit la discipline de travail du bois. Pour faire un bon assemblage, il faut déjà réussir à le tracer correctement et ensuite vous n'avez plus qu'à couper vos éléments en suivant vos repères pour obtenir les découpes qui permettront d'obtenir un assemblage ajusté. Nous sommes bien d'accord que rien ne remplace les compétences de taille mais sans un bon tracé, ces talents ne servent à rien. Cela s'applique aussi au tournage en série. Vous pouvez être un tourneur hors-pairs, si vos tracés ne sont pas bons vous ne pourrez jamais obtenir de séries identiques. Si votre tracé de départ sur le gabarit est bon, alors, vous n'avez pas d'effort supplémentaire à fournir que celui de tourner des gorges ou des congés entre les lignes de séparation.



Les seuls gabarits que je fais pour les profils à tourner sont ceux des sphères.

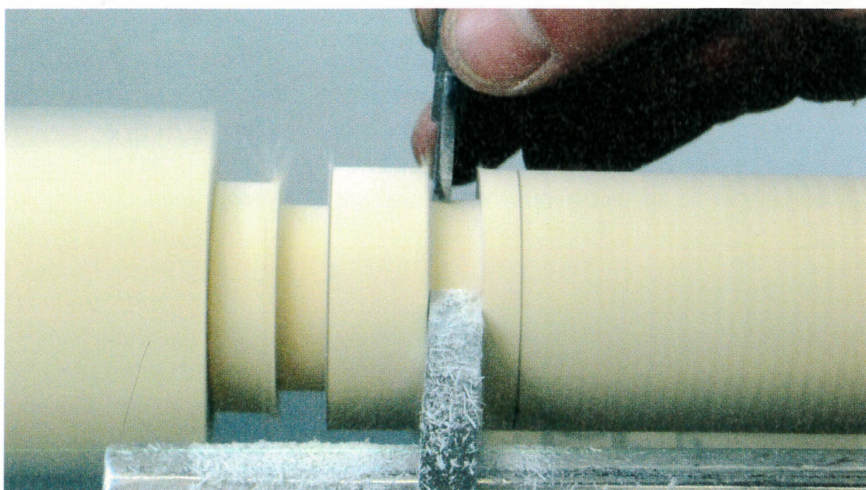
MYTHE OU RÉALITÉ : « IL FAUT FAIRE UN GABARIT DE FORME SI ON VEUT UNE FORME PARFAITE »

Oui, vous pouvez. Et pour faire des formes sphériques parfaites, je fais généralement un gabarit au diamètre exact. Toutefois, sur des ensembles complexes de formes, la découpe de tous les éléments

en détail transforme votre projet de tournage en challenge à la scie à chantourner, et si vous n'êtes pas versé sur cette discipline, autant vous dire que votre gabarit est déjà raté. À vous de décider mais, selon moi, vous avez plus intérêt à vous entraîner à tourner vos formes qu'à vous lancer dans le chantournage de gabarits.



Le tournage de l'ébauche est réalisé à l'aide d'un tronquoir et d'un pied à coulisse.



Un champ de vision dégagé et des outils bien affûtés pour les coupes de préparation permettent d'obtenir des coupes bien droites et correctement placées.

LE PETIT PLUS : RÉGLAGE ET UTILISATION DES VERNIERS ET COMPAS DE MESURE



Les extrémités des verniers et autres compas doivent être préparées avant la première utilisation.

Quel que soit le modèle retenu, il y a quelques petites choses à savoir avant tout. D'abord, il ne suffit pas de les sortir de leurs emballages pour pouvoir les utiliser, surtout sur un tour à bois en action. Les extrémités du vernier ou du compas de mesure ont besoin d'être reprises avec une lime. Il faut que les compas de mesure aient les extrémités bien arrondies tandis que, pour les verniers, seule la pointe des becs a besoin d'être arrondie, en faisant bien attention de ne pas endommager les zones de mesure.

À l'usage, il suffit de les appliquer avec légèreté à partir de l'arrière de l'ébauche avec le tour en marche. N'appliquez aucune pression autre que celle du poids du compas sur le bois. Une fois que l'ébauche aura atteint le bon diamètre, le compas « embrassera » la zone. Si vous ne vous sentez pas suffisamment en confiance pour opérer de cette façon, arrêtez votre tour et faites votre mesure de contrôle.

de 10 mm et un vernier (ou pied à coulisse), mais c'est à vous de trouver les outils avec lesquels vous êtes le plus à l'aise pour travailler. Travaillez votre ébauche en mettant chaque élément de forme à la dimension, et plus particulièrement les éléments droits et convexes, et aussi les extrémités des éléments obliques. Cela ne permet pas seulement de définir les diamètres mais aussi de positionner correctement les éléments. Il est primordial que votre tronquoir soit parfaitement affûté pour cette opération. Si ce n'est pas le cas, vous découvrerez rapidement que votre outil plonge de travers dans le bois, avec comme résultat d'opérer un décalage dans le positionnement des éléments. L'utilisation d'un outil à manche droit comme le tronquoir offre l'avantage de pouvoir utiliser l'axe de la lame de l'outil comme repère visuel d'alignement et de perpendicularité avec l'ébauche. Je préfère utiliser un pied à coulisse pour le cylindrage car il intègre une règle graduée ce qui permet d'obtenir un résultat précis et facilement reproductible – certains modèles intègrent une vis de blocage pour encore plus de précision dans la répétition des mesures. Pour les mesures supérieures à 65 mm, cela devient compliqué en raison de la longueur généralement réduite des becs de mesures, il vaut donc mieux passer aux compas de mesure. Ils sont plus compliqués à régler car il faut les indexer en utilisant une règle graduée, et ils sont aussi plus prompts à se dérégler légèrement pendant le tournage, ce qui implique de vérifier régulièrement l'écartement avec la règle. Mais finalement, c'est à peine plus agaçant que les pieds à coulisse qui ont tendance à s'accrocher un peu partout.

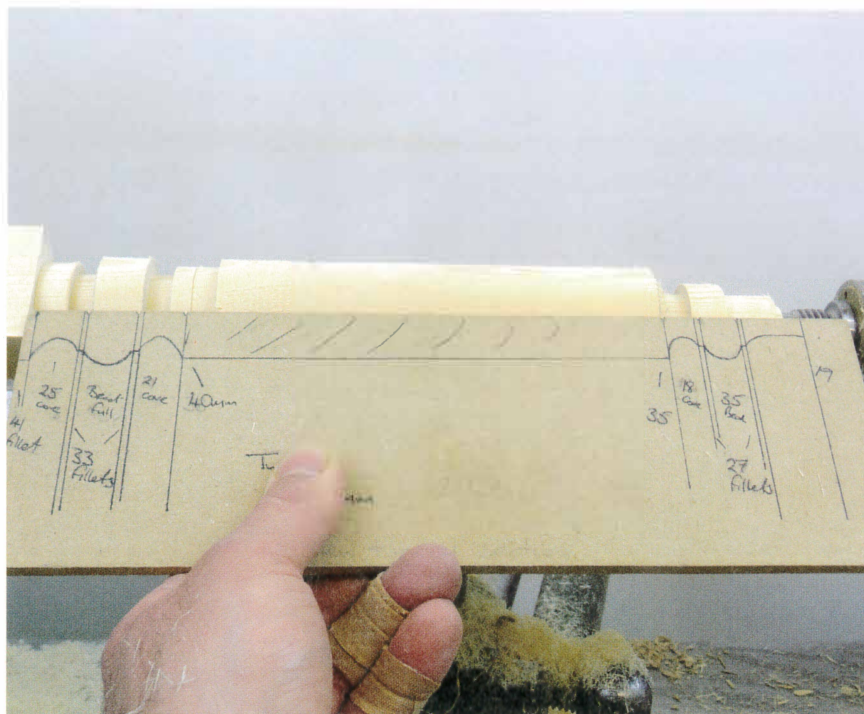
Mise en forme

Une fois le calibrage et l'ébauche bien avancés, il est temps de passer à la mise en forme. Pour être sûr que toutes vos pièces seront identiques, il peut être préférable de tourner toutes vos ébauches en premier

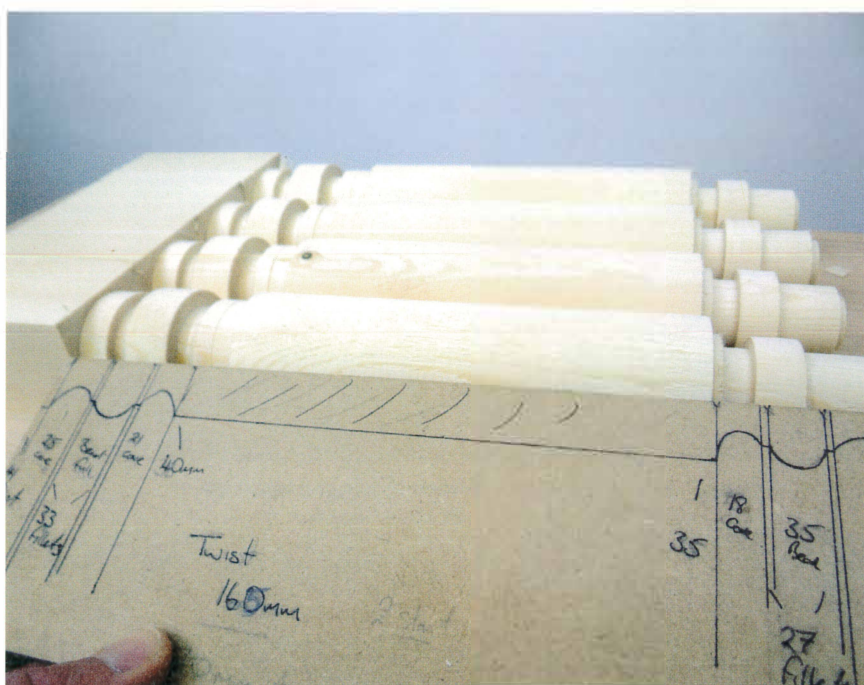
avant de passer à la mise en forme. Cela vous permettra d'être à peu près sûr de reproduire les mêmes mouvements, votre mémoire n'aura pas le temps de s'encombrer avec d'autres gestes. Cela vous permet aussi de vérifier la progression du projet à mi-parcours, et de pouvoir reprendre certains points en cas de besoin avant de passer à la mise en forme finale. Avec l'expérience, cette étape deviendra de moins en moins nécessaire au fur et à mesure que vous gagnerez en confiance sur la qualité de vos tournages et que vous obtiendrez précisément et rapidement le résultat souhaité. Dans tous les cas, cela vous sera bien utile si c'est la première fois que vous tournez une série d'éléments. Vous ne devriez maintenant plus avoir de problème pour savoir où chaque détail se positionne sur votre pièce, mais il vaut toujours mieux garder votre pièce originale à portée de main, on ne sait jamais. Pour la mise en forme, travaillez avec les outils avec lesquels vous êtes le plus à l'aise pour obtenir les résultats de forme souhaités. Au-delà de tout cela, la forme que vous êtes en train de tourner doit être exacte et, pour cela, il n'y a qu'une seule solution : l'entraînement !

De l'entraînement, encore et toujours

J'ai dit un peu plus haut dans le texte qu'une fois le repérage et l'ébauche terminés, il n'y avait plus qu'à savoir tourner des courbes convexes ou concaves entre les repères. Si vous voulez être sûr du résultat, il n'y a qu'une seule solution : l'entraînement. Prenez un morceau de résineux de bonne longueur, dessinez des lignes de repère à intervalles réguliers et tournez des séries de perles et de gorges. Ce sera un exercice intéressant. Si vous réussissez à faire une série de figures identiques, alors vous êtes a priori en bonne voie pour faire une série de pièces pour votre projet. L'entraînement est la seule façon de perfectionner votre art, peu importe qu'il s'agisse d'un entraînement sur des chutes de bois ou sur des pièces de projet – tout est expérience et développement d'aptitudes.



Mise en forme de l'ébauche. Il est maintenant essentiel que vous soyez au clair avec les éléments de formes à tourner et leur position précise.



Il peut être judicieux de tourner toutes les ébauches en premier et de vérifier qu'elles sont toutes identiques. Cela permet éventuellement de rattraper quelques petits défauts au besoin.

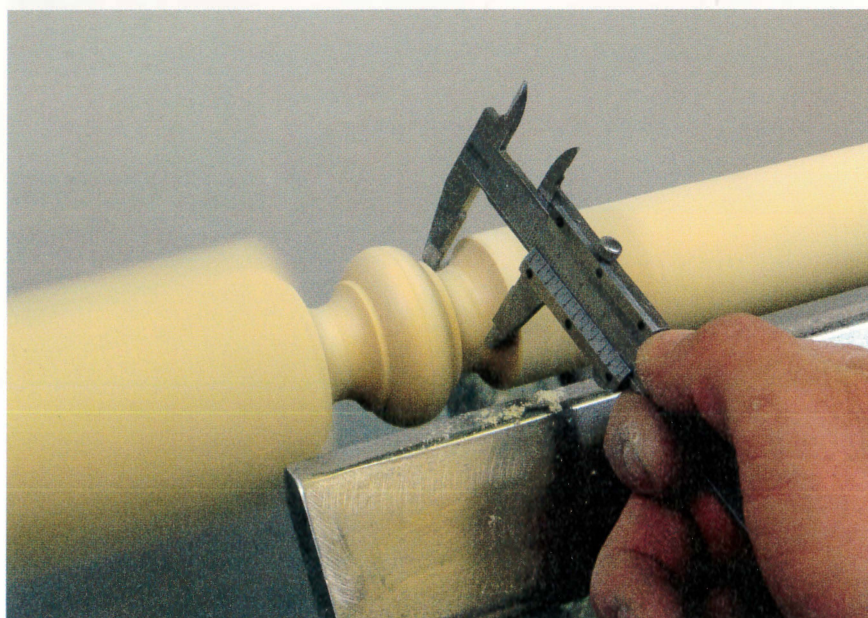
ASTUCE

Ne pas se perdre en chemin

Avec tout ce qui est à prendre en considération pour le tournage de pièces en série, on peut facilement s'égarer et finir par tailler une forme à un endroit inapproprié. Cela va sans dire que c'est incroyablement frustrant, d'autant plus qu'il n'y a pas grand-chose à faire après coup, si ce n'est recommencer une nouvelle pièce. Ne soyez pas gênés de vérifier encore et encore votre pièce avec le gabarit et la pièce originale.



Mon tronquoir me convient parfaitement pour tourner les filets de finition, voire pour les reprendre s'ils ont été abîmés.



Vérification de la profondeur d'une gorge pendant la mise en forme finale.

Voici deux pions en bois d'aulne pour accompagner l'original. Sur de si petits modèles la précision est primordiale.



ASTUCES PRATIQUES

1 - Une bonne copie s'obtient par la combinaison des bons diamètres avec les bonnes formes de courbes et le bon positionnement de l'ensemble.

2 - Les petites différences sur les petites pièces (comme des pions de jeu d'échecs, par exemple) prennent des proportions gigantesques.

Il faut donc encore plus de précision avec ces pièces-là.

3 - Soyez toujours méthodique dans votre approche de tournage en série. Travaillez selon un ordre qui vous semble logique et répétez ces opérations dans le même ordre à chaque fois. C'est très efficace et cela entraîne la mémoire du muscle à reproduire l'effort attendu.

Les filets

Les filets sont certes des détails mais qui ont leur importance notamment dans le tournage traditionnel. Ils permettent d'apporter une respiration dans le design des formes et, d'après les tourneurs eux-mêmes, cela permet de mesurer plus facilement les diamètres. Leur utilité n'est donc pas à discuter. Avec un peu d'expérience, vous arriverez à calibrer les dimensions de vos filets à l'œil. Si vous ne vous sentez pas encore de le faire ainsi, n'hésitez pas à tracer les repères en fonction de mesures précises. Souvent, pendant le tournage ou l'étape de ponçage, il arrive que les filets soient endommagés ou arrondis. Comme je l'ai aussi dit plus haut, ceci peut être, ou pas, un problème en fonction de la pièce originale à copier. Si jamais vous avez l'impression qu'il faut tout de même reprendre un peu le filet, un tronchoir ou un tronquoir fin devrait vous permettre de faire une correction tout en délicatesse.

Problèmes de gorges

On me demande souvent comment faire pour mettre en forme des gorges à la bonne profondeur. Toutes les autres formes sont mises à la dimension avec le tronquoir lors de l'ébauche mais pas les gorges. La raison en est simple, si vous le faites, vous allez vous retrouver avec une forme carrée dans le fond de votre gorge, ce qui veut dire qu'il faudra tourner votre gorge plus profondément que prévu pour nettoyer cela. Sinon, vous pouvez toujours commencer par dégrossir en laissant suffisamment de matière pour finir ultérieurement, mais cela n'apporte pas grand-chose, vous en conviendrez. Ainsi, je préfère mettre en forme mes gorges au fur et à mesure en vérifiant régulièrement la profondeur avec un compas jusqu'à ce que la profondeur et la forme générale soient satisfaisantes. Une fois que vous avez tourné quelques séries de gorges, vous verrez que vous serez à même de reconnaître rapidement une forme convenable et, généralement, quand l'aspect est bon, la vérité n'est pas loin. •

Complétez votre collection

n° 201



Réalisations

- Une draisienne
- Une boîte de rangement pour pièces de jeu d'échecs

Banc d'essai

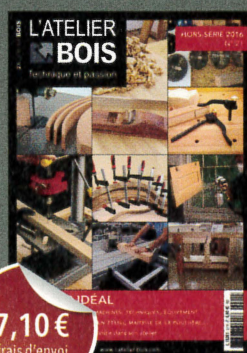
Appareil à copier SignPro de Milescraft

Technique

La guimbarde : un outil toujours aussi utile

6,10€
frais d'envoi
inclus

Hors-série n° 21



L'atelier idéal

Implantation, outillage, machines, techniques, équipement et gabarits, réalisation d'un établi, maîtrise de la poussière... ce qu'il faut savoir pour bien vivre dans son atelier

7,10€
frais d'envoi
inclus

L'ATELIER
BOIS

Technique et passion



PAR COURRIER

recevez sur simple demande l'index
des anciens numéros



PAR INTERNET

en consultant la liste des anciens numéros
sur notre site www.l-atelier-bois.com
ou par courriel : redaction@lids.fr

Numéros épuisés



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

anciens numéros L'Atelier Bois

☐ 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 6,10 € (DOM 7,01 € – Belgique, Luxembourg 7,81 € – Suisse 12 CHF) pour les numéros de L'Atelier Bois (frais d'emballage et d'expédition inclus).
- au prix de 7,10 € (DOM 8,00 € – Belgique, Luxembourg 8,00 € – Suisse 14 CHF) pour les numéros du hors-série L'Atelier Bois (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 31/05/2017

Numéro(s)	Quantité	Prix	Numéro(s)	Quantité	Prix
		=		x	=
	x	=		x	=
	x	=		x	=
	x	=		x	=

Coupon à retourner à : LIDS/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)

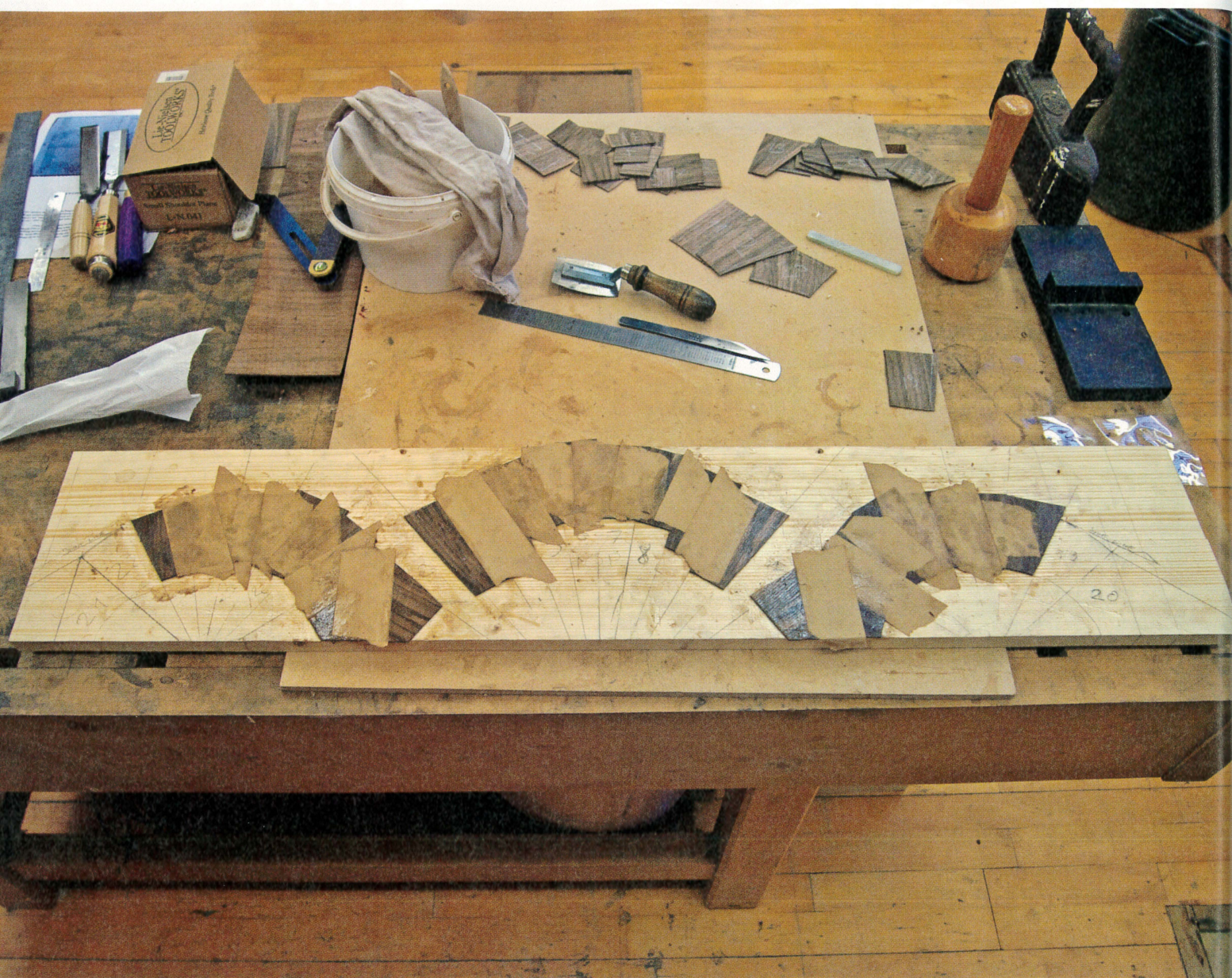
☐ Par CB, VISA, EUROCARD-MASTERCARD :

n° [][][][][] [][][][][] [][][][][] [][][][][]

Expire : [][][] [][][]

Les 3 derniers chiffres au dos : [][][]

Date et signature obligatoires :



Un piètement pour un meuble ancien

Voici comment remettre sur pied ce meuble de style de la seconde moitié du XVII^e siècle.

Par Franciszek de Sage

Cette commode sur pieds en bois de noyer (*Juglans spp.*) est un bel exemple de meuble de style apparu en Angleterre vers la seconde moitié du XVII^e siècle et largement inspiré par les ébénistes Huguenots qui s'y étaient alors réfugiés à l'époque. Ce style de meuble perdurera pendant une bonne partie du XVIII^e siècle. C'est un meuble composé de deux parties : une partie haute, avec une commode formée par

deux petits tiroirs côte à côte en haut et trois tiroirs de hauteur croissante en dessous. La partie basse est constituée d'un ensemble de trois tiroirs accolés avec décoration d'arches sur la partie inférieure et posés sur un piètement. La structure du meuble utilise principalement du bois de pin (*Pinus spp.*), mais aussi du chêne (*Quercus spp.*) pour le haut, les côtés et les structures des tiroirs, ainsi que du noyer pour le



La commode telle qu'elle m'a été apportée et les trois propositions de composition de piètement.

placage des façades. La construction de la partie supérieure est organisée autour d'assemblages à tenons et mortaises bloqués à clefs assez typiques du XVII^e siècle. En revanche, certains éléments tels que les butées de tiroirs collées sur le fond et les séparations de tiroirs constituées de simples baguettes à moulures arrondies assemblées à queues-d'aronde recouvertes sont plus typiques du début du XVIII^e siècle.

Quand cette pièce est arrivée dans mon atelier, elle était montée sur des petits bas de pieds arrondis. Les proportions n'étant pas bonnes du tout, il semblait logique que le meuble soit monté sur un piètement effilé plutôt que sur ce

type de pieds. Le plateau supérieur n'était pas plaqué non plus. La plupart des modèles qui existent encore de ce genre de meubles sont montés sur des pieds allongés et, même s'il existe quelques exemples montés seulement sur des bas de pieds, ceux-ci ont généralement un plateau recouvert de placage puisque c'est alors une partie très visible du meuble. L'adjonction de pieds allongés fait monter le haut du meuble à environ un mètre cinquante ou soixante de haut. Gardons à l'esprit que les gens à cette époque étaient tout de même un peu moins grands que nous, ce qui veut dire que leur vue n'accédait pas à cette partie. C'est ce qui m'a décidé

à entreprendre la réalisation de ce piètement haut, composé de six montants tournés avec pieds ronds et assemblés avec un cadre de renfort au niveau des pieds. Il y avait en plus quelques petites reprises à faire sur les moulures de décoration pour les tiroirs ainsi que quelques incrustations.

Conception du nouveau piètement

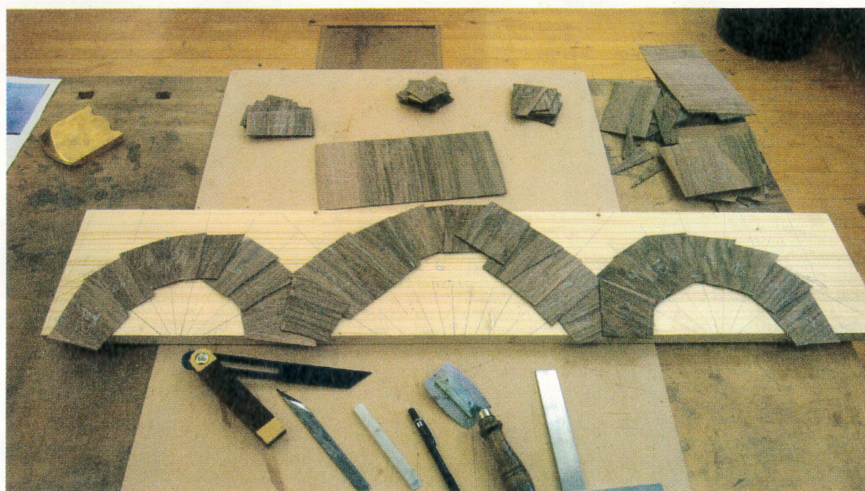
J'ai commencé par proposer trois modèles de piètements en me basant sur des recherches en histoire de l'art de cette époque. Finalement, la forme retenue pour le cadre de renfort des pieds a été celle inspirée par le tablier de la partie inférieure – une solution



Les six montants du piètement une fois tournés avec leur bas de pied rond.



Les angles assemblés par recouvrement.



Élaboration des motifs à partir des feuilles de placage en les disposant en arcs de cercle sur les traverses du cadre.



Les angles avant et après l'usinage du chanfrein.

communément utilisée à cette époque. Le piètement devait être fabriqué de la manière la plus authentique possible en lien avec l'époque. Les bas de pieds ronds sont tournés dans des tourillons de bois de 75 mm et ils sont assemblés, à travers un trou dans le cadre, dans les montants tournés des pieds. Les montants seront tournés de la même façon que les bas de pieds avec un tourillon en partie haute pour venir les encastrer et les coller dans des cales placées à l'arrière du tablier.

Tournage

Le bois finalement utilisé pour tourner les ensembles de pieds est du noyer européen – plutôt que du noyer anglais – car le dessin du fil du bois est bien plus riche visuellement. Pour confectionner la coupe renversée, qui est la partie

la plus large du montant, il a fallu coller deux morceaux de noyer côte à côte. Si l'on avait suivi le procédé historique de confection, il aurait fallu coller quatre pièces de bois en leur point le plus large pour former le bloc. De cette façon, il est possible d'avoir un minimum de perte de matière. Étant donné que je n'étais pas limité par la fourniture de bois, j'ai préféré restreindre le nombre de collages pour l'assemblage de ces éléments.

Cadre de renfort du piètement

J'ai commencé le travail du cadre en venant plaquer directement mes feuilles sur le panneau de pin non mis en forme. Les placages utilisés au XVII^e siècle étaient bien plus épais que ceux que nous utilisons aujourd'hui étant donné qu'ils étaient débités manuellement à partir des billes de bois et

d'une scie à cadre. J'ai utilisé un placage de noyer à fil contretaillé que j'ai plaqué sur un panneau de pin de 20 mm d'épaisseur. Après avoir repéré le centre de chaque arche sur la traverse du cadre, j'ai tracé des rayons pour aider à orienter les feuilles de placage en arc selon la forme de la traverse. Le motif en épi créé par la rencontre des feuilles entre les arches correspond plutôt bien au dessin du placage utilisé sur la façade des tiroirs. Les traverses latérales reçoivent aussi un placage dans un fil contretaillé et orienté à 45°, toujours afin d'accorder le motif obtenu avec le reste du meuble. La traverse arrière est plaquée dans le sens du fil du bois puisqu'elle est bien moins visible. Une fois que tous les éléments de placage ont été mis à la dimension, les pièces



Placage des chants à l'aide de bandes de caoutchouc et de pointes de placage.



Découpe du noyer pour la confection des éléments de remplacement.



Mise en forme des baguettes avec un rabot à moulurer.



Les morceaux en bois de bout sont renforcés avec une feuille de placage en chêne et collés sur une baguette de pin.

Les baguettes de remplacement une fois terminées.

sont collées et marouflées l'une après l'autre avec un marteau à plaquer. Chaque partie du cadre est placée indépendamment avant la mise en forme, ce qui offre une manipulation bien plus aisée. J'ai commencé par découper grossièrement les formes des éléments à la scie à ruban avant de passer à la mise en forme finale à l'aide de différents rabots, limes et cales de forme avec des feuilles d'abrasif.

L'étape suivante nous amène au placage des chants. Le motif du placage à contrefil des chants doit suivre celui du dessus du cadre. Pour bloquer le placage pendant que la colle chaude finit de prendre, j'utilise une combinaison de bandes élastiques, pour plaquer la feuille sur la pièce, et de pointes à placage, pour l'empêcher de glisser.

Ce type de commode est généralement calé contre un mur, donc la traverse arrière du cadre n'est pas exposée au regard. Aussi, pour rester dans la tradition, le chant arrière de cette traverse n'est pas plaqué. Les différents éléments sont ensuite collés les uns avec les autres grâce à des assemblages à recouvrement, les traverses avant et arrière étant positionnées par-dessus les traverses latérales du cadre. Les angles, qui avaient été laissés à nu pour le collage, sont maintenant recouverts de placage. La réalisation de ce cadre de piètement a nécessité pas moins d'une centaine de feuilles de placage. La dernière étape pour la réalisation du cadre de piètement nécessite de chanfreiner les arêtes du cadre afin de faire disparaître la disgracieuse ligne d'épaisseur

de placage à l'aide d'une lime à bois et de cale de ponçage avec abrasif à grain fin pour la finition.

Remplacement de baguettes

Il manquait aussi pas mal de morceaux des baguettes de décoration encadrant les façades des tiroirs, ou certaines avaient été chichement remplacées. J'ai donc pris la décision de remplacer ces éléments à l'aide d'un morceau de noyer au fil très marqué. J'ai préparé des petites sections en bois de bout à partir d'un morceau de 12 mm d'épaisseur que j'ai découpé en fines baguettes renforcées au dos à l'aide d'une feuille de placage de chêne car elles étaient très fragiles et avaient tendance à se casser quand on les manipulait. Pour que le tout soit plus facile à bloquer dans la presse d'établi, chaque baguette a été



Le nouveau filet à motif plume une fois installé est suffisamment épais pour permettre de le reprendre avec un ciseau droit afin de le mettre à niveau avec le placage.



Les filets de reprise sont préparés en sections courtes à partir d'un morceau de noyer.

collée sur un morceau de pin avant d'être mise en forme à l'aide de rabots d'ébénisterie et à mouler. Ce système me permet de recréer assez facilement et précisément les motifs et les formes des baguettes originales.

Filets de sécurité

Bien que les filets en marqueterie ne semblent généralement avoir pas d'autre intérêt que décoratif, ils ont en fait une fonction très pratique, notamment pour les tiroirs. Le filet est rajouté pour empêcher les coins du placage de se détériorer à force de tirer et de repousser le tiroir. Ce filet à motif en plume est quasiment considéré comme une pièce martyr. Donc, au lieu d'abîmer une feuille de



Les nouveaux éléments avant le passage au fumage.

placage plus onéreuse et qui nécessiterait une réparation peu évidente, seul le filet est endommagé et il est de plus facilement remplaçable. Ainsi, il fallait que le filet à motif plume, sur lequel j'allais travailler pour ce projet, remplisse cette fonction parfaitement, d'autant que beaucoup de morceaux étaient manquants ou détériorés. Pour les refaire à l'identique, j'ai commencé par découper deux morceaux de 10 mm à partir d'un bout de noyer de 50 mm d'épaisseur. La découpe est faite selon un angle à 45°. Les côtés sont dressés et collés de façon à ce que le fil du bois soit dirigé vers le raccord. Ainsi, je n'avais plus qu'à découper le filet et son motif plume prêt pour les raccords.

Décoloration

Comme on peut le voir sur la photo de réparation du filet à motif plume du tiroir, 300 ans d'exposition à la lumière ont apporté un changement assez radical à la couleur d'origine du placage en noyer de la commode. Il fallait donc que je trouve un moyen de modifier tous ces nouveaux éléments pour qu'ils correspondent au placage d'origine tout décoloré. Une série de tests de fumage m'a permis de trouver que la teinte légèrement orangée pouvait être obtenue avec de l'acide nitrique – HNO₃. Une application au pinceau risquait de se montrer problématique au niveau de l'homogénéité à cause des chevauchements qui ne manqueraient pas de survenir. J'ai donc confectionné une



Mise en place du système de fumage à l'extérieur de l'atelier.

cabine de fumage dans laquelle le piètement, les baguettes et les filets pourraient être placés. Les vapeurs d'acide nitrique sont très efficaces pour oxyder des molécules organiques. Ces fumées sont obtenues quand un petit morceau d'alliage de cuivre – du laiton – est plongé dans un récipient contenant de l'acide nitrique. Une bonne préparation est essentielle car le procédé agit très rapidement. Les morceaux de bois à traiter sont restés environ 20 minutes dans le caisson. Les précautions d'usage ont été respectées pour entreprendre cette étape du projet en toute sécurité. La cabine a été installée à l'extérieur, l'accès à la zone a été restreint aux personnes portant les équipements de protection

individuelle nécessaires (masques respiratoires, lunettes, gants en caoutchouc et tabliers). Les résidus d'acide nitrique qui restent sur le bois après traitement peuvent endommager tous les éléments de finition qui seront appliqués en suivant. Il est donc primordial de bien respecter la procédure de nettoyage. Celle-ci implique un nettoyage des éléments avec de l'acide acétique – $C_2H_4O_2$ – suivi d'un rinçage abondant à l'eau claire. Les éléments ont été laissés à sécher pendant une semaine avant de pouvoir reprendre les travaux de coloration suivants.

Teinte, finition et altération

L'étape de finition pour le nouveau piètement impliquait une coloration avec un mélange de teinte,



Il est primordial de respecter les mesures de sécurité et de porter des équipements de protection appropriés.



Éléments en cours de fumage dans le caisson.



Résultat après fumage des éléments. On peut voir des zones grises qui représentent les endroits non exposés au fumage lorsque les éléments sont assemblés.

d'alcool, de pigments de terre, de la gomme laque et, pour finir, un peu de cire. La saleté à base de poussière et de cire qui s'accumule à la surface des vieux meubles a été imitée en peignant de fines lignes noircies dans les coins et les renforcements avec une teinture de vieillissement adaptée. Une fois la commode montée sur le piètement, il a fallu modifier l'aspect du piètement pour qu'il ne fasse pas trop neuf. Ces altérations devaient être faites après les étapes de finition de cirage et de lustrage pour que les dommages correspondent à une évolution temporelle naturelle par rapport à la finition. Le but de ce procédé n'est pas de faire croire que le piètement est ancien mais bien de ne pas le faire apparaître



La commode et son piètement une fois terminés.

comme trop récent par rapport à la commode. La finition, comme quelques-unes des traces laissées par l'utilisation d'un outillage moderne pendant la réalisation du projet, ne laissent aucun doute quand au fait qu'il s'agit d'un ajout récent. En revanche, pour des yeux moins entraînés, j'ai préféré aussi sculpter la date sous un des bas-pieds.

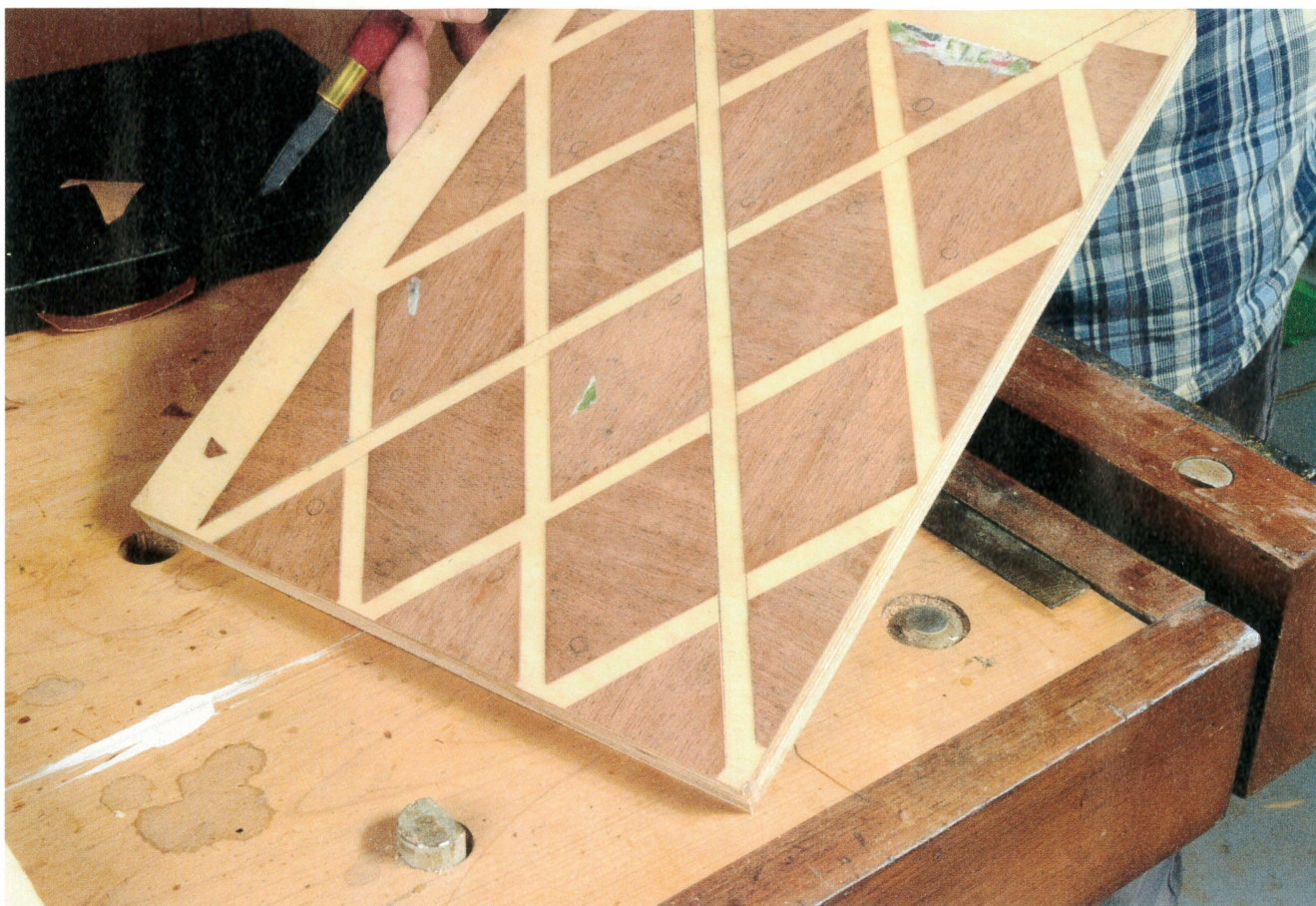
Prestige ou utilité

Ce genre de commode sur pieds vient bien sûr des commodes classiques, et est un genre de mobilier très commun avant le XVIII^e siècle. Ces meubles étaient généralement disposés dans des pièces annexes telles que des

vestiaires, des salons de travail, des appartements privés... À la fin du XVII^e siècle, les commodes sont souvent placées sur des piètements assez bas, certainement pour des raisons pratiques, qui comportent un tiroir la plupart du temps. Ce type de commode continuera d'être construit encore au début du XVIII^e siècle. Le changement de taille du piètement ne relève a priori pas d'un problème pratique d'utilisation. Ce sont la hauteur et le statut de la commode qui sont ainsi élevés et qui lui donnent une visibilité équivalente aux autres éléments de mobilier. Mais, même avec cette élévation générale, ce genre de meuble reste malgré tout hors

de la vue du public dans des pièces à caractère privé.

Aujourd'hui, ce genre de considération n'a plus vraiment cours, mais ce fut tout de même une belle récompense de voir ce meuble rendu à son élégance d'origine. D'un point de vue artisanal, ce projet a été très intéressant car il m'a permis de travailler sur l'embellissement d'un meuble à partir d'une essence unique mais en déclinant ses caractéristiques visuelles. Les motifs complexes du fil des feuilles de placage, les éléments tournés, les baguettes, les filets, le cadre de renfort sont tous en noyer et pourtant chaque découpe spécifique a apporté une grande variété visuelle aux éléments.



Par Derek Jones

Un placage en losange

Voici une technique rapide et efficace pour faire du placage à la main facilement.

Fréquemment, nous vous encourageons à utiliser des techniques de travail traditionnelles. Non seulement, cela est parfois la façon la plus accessible de faire quelque chose mais c'est aussi souvent la plus gratifiante. Il existe bien sûr généralement plusieurs alternatives modernes pour obtenir le même résultat... et, en ce qui me concerne, la solution se trouve souvent dans une combinaison du traditionnel et du moderne. Cherchez bien dans les ouvrages historiques et vous trouverez, la plupart du temps, que les meilleures techniques modernes sont simplement adaptées de techniques plus anciennes. C'est une évolution tout ce qu'il y a

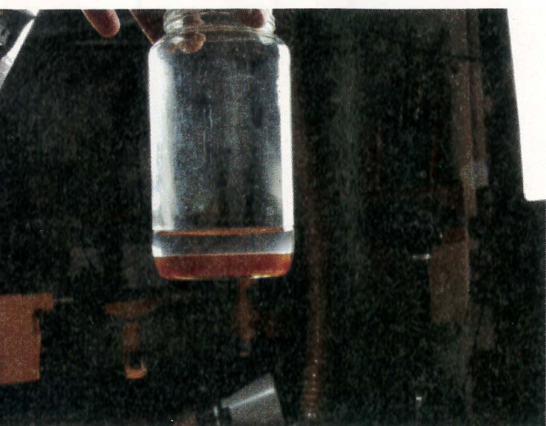
de plus naturel, et je ne connais pas beaucoup de personnes un tant soit peu créatives qui restent accrochées à un type de technique. La technique de placage qui est présentée ici relève exactement de ce genre de question. C'est une technique que j'ai empruntée à un restaurateur de meubles anciens et il se trouve aussi que c'est mon véritable premier travail avec des feuilles de placage modernes en 0,7 mm d'épaisseur. Avant ça, si je voulais trouver une feuille de placage, il fallait que je cherche dans des piles d'enveloppes remplies de morceaux et paquets en tous genres mais largement plus épais qu'un gentillet 0,7 mm.

C'est la colle !

Les colles de peau, et plus généralement les colles animales, ont besoin de deux choses pour fonctionner correctement : de la chaleur et de l'humidité. Isolément, chacun de ces éléments va affecter les qualités de la colle, et au détriment de celle-ci la plupart du temps. De la même façon, trop de l'un et pas assez de l'autre donnera des résultats équivalents. En fait, ce ne sont pas que les colles animales qui connaissent ces désagréments. La colle blanche, ou colle vinylique comme on aime aussi l'appeler parfois, réagit aussi à une combinaison de chaleur et d'humidité. L'effet, s'il est assez rapide et simultané, peut permettre de faire une colle thermofusible pour les chants par exemple.



Choisissez une colle blanche pour un usage en intérieur ou bien une colle de peau.



Commencez par réaliser un mélange à 50/50 entre la colle et l'eau.

Question de mesure

Pour des raisons qui semblent assez évidentes, vous choisirez une colle blanche pour une utilisation en intérieur et non une variété prévue pour résister en extérieur. Sinon, vous pouvez aussi utiliser une colle de peau préparée en bouteille. Commencez par mettre une quantité de colle dans un pot puis ajouter la même quantité d'eau pour obtenir un mélange à 50/50. Remettez le couvercle sur votre pot et gardez sous la main un récipient avec de l'eau claire du robinet. Mélangez bien votre mixture en la touillant et prenez une brosse bien propre qui ne perdra pas ses poils une fois en contact avec la surface à encoller. Je trouve généralement que les pinceaux premier prix finissent par représenter une perte d'argent même pour des applications de peinture.

Colle de peau liquide

Vous pouvez créer votre propre mélange à partir de votre stock



L'urée peut être utilisée pour produire une colle de peau qui reste liquide à température ambiante.

de colle de peau standard. Diminuez légèrement votre quantité habituelle de préparation de colle et ajoutez de l'urée dans un rapport de 10 à 40 % pour la garder liquide à température ambiante et ainsi l'empêcher de figer quand elle redescend en température dans le bocal. Retirez une partie de l'eau utilisée pour faire la mixture et remplacez-la par de la bière forte pour environ 30 % afin d'en améliorer la pénétration dans les pores du bois.

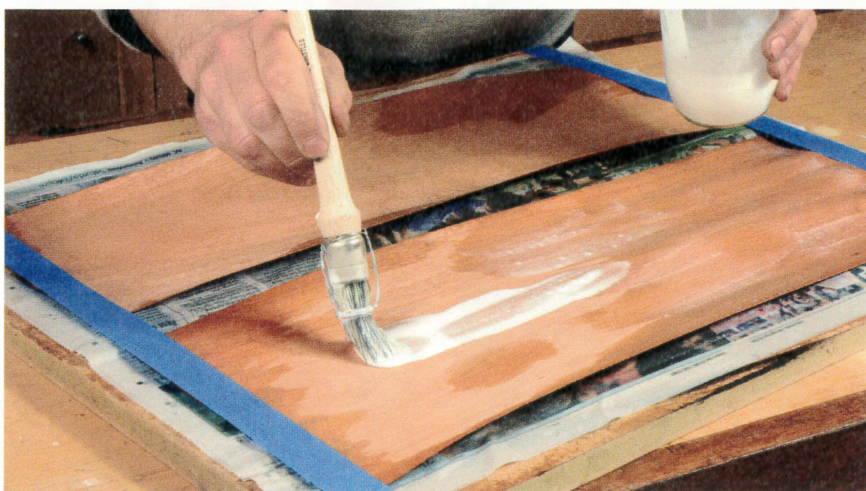
Couper coller

Il est plus facile de travailler avec de grands éléments de placage. Commencez donc par découper une ou deux feuilles de placage qui couvriront toutes les pièces dont vous allez avoir besoin. Si vous travaillez avec du bois de loupe, il n'y a pas de problème à ce que vous l'humidifiez sur les deux faces et que vous placiez chacune des feuilles de placage

entre des feuilles de journaux (elles aussi humidifiées) que vous bloquerez en sandwich entre deux planches bien planes et en appliquant une pression suffisante pour aplatir l'ensemble. Laisser sécher une nuit doit normalement suffire. Si vous utilisez des bois clairs, laissez tomber le papier journal et prenez plutôt du papier kraft ou de grandes feuilles de papier blanc d'emballage pour ne pas vous retrouver avec de l'encre qui déteint sur le bois. C'est généralement la procédure qui est suivie dès lors que l'on travaille au marteau à plaquer avec de la colle de peau de façon à ce que le matériau soit plus élastique et qu'il relâche certaines tensions dans ses fibres. Ce n'est toutefois pas obligatoire surtout si vous travaillez avec des essences à fil assez droit. Commencez par préparer une planche d'encollage en la recouvrant avec du papier que vous allez humidifier en vaporisant de l'eau dessus. Puis vous vaporiserez



Vaporisez de l'eau sur une des faces de la feuille de placage.



Étalez la première couche de colle délayée au dos de la face humide.

de l'eau sur une des faces des feuilles de placage que vous placerez ensuite sur la feuille de papier humide. La feuille de placage va avoir tendance à se recourber dans le sens de la longueur, empêchez cela en bloquant les extrémités avec du ruban adhésif que vous enroulerez autour de la planche d'encollage. Immédiatement après, vous allez encoller copieusement la surface de la feuille de placage avec votre colle diluée. La feuille devrait alors commencer à s'aplatir, peut-être pas complètement mais suffisamment pour qu'elle ne se recourbe plus ou qu'elle éclate. Ce qui est attendu ici, c'est de noyer les pores du bois de façon à ce que la colle vous permette de pouvoir être énergique quand vous allez passer au brossage.

Rincez et recommencez

Une fois que la couche est bien uniforme, rincez votre pinceau ou votre brosse dans un pot

d'eau et laissez la colle sécher sur le placage. Si le panneau qui va vous servir d'âme pour le placage est à portée de main, vous pouvez aussi y appliquer une couche de colle dans le même temps. Vous pouvez maintenant ré-épaissir votre mixture en rajoutant de la colle pour un rapport de 3 pour 1 avant de ré-enduire les surfaces de la feuille de placage et du panneau. La deuxième couche devrait sécher beaucoup plus rapidement. Si votre surface a capté des poussières, essayez de les retirer aussitôt ou alors, il vous faudra les enlever ultérieurement à l'aide de feuille d'abrasif une fois que tout sera sec. Inévitablement, le papier collera à la feuille de placage, ou inversement, mais ça n'est pas un problème puisqu'il est très facile de les séparer à l'aide d'un couteau. Une fois que la colle a séché, le placage peut être stocké indéfiniment dans

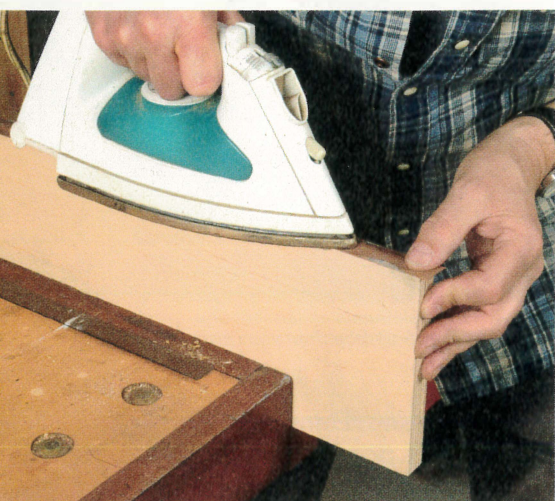


Découpez vos éléments en laissant une surcote par rapport à ce dont vous avez besoin.

un endroit sec. Dans ces conditions, il est possible de recouper les feuilles à la dimension souhaitée de votre projet. La plupart du temps, je trouve que trois couches de colle de chaque côté sont suffisantes. En revanche, il faudra en passer par le stade de l'expérimentation car toutes les colles ne réagissent pas de la même façon. Il y a de grandes chances, si vous utilisez une colle blanche, que vous aperceviez des petites taches noires sous la colle pendant le séchage. Il est fort probable que ce soit des particules de fer qui se sont déposées pendant le déroulage de la grume pour la fabrication de la feuille. C'est assez logique et cela doit aussi arriver quand vous utilisez de la colle blanche pour plaquer votre feuille à la presse mais, bien sûr, vous ne voyez jamais cette face-là. Normalement cela ne se voit pas au travers de la feuille.



Tamponner légèrement pour déposer un peu d'eau à partir d'une éponge est amplement suffisant.



Appliquez le fer à repasser bien chaud en appuyant fermement.

Coup de chaud

Pour pouvoir coller votre feuille de placage sur le panneau choisi, il vous faudra réunir les deux ingrédients magiques que j'ai évoqués un peu avant, de la chaleur et de l'humidité. Un fer à repasser est une très bonne source de chaleur et une éponge imbibée convient parfaitement en complément. Humidifiez légèrement l'une des deux surfaces, panneau ou placage, a priori celle qui est la plus facile à traiter, et positionnez la feuille de placage. Appliquez le fer chaud sur la surface et balayez-la délicatement avec. Vous entendrez certainement un petit sifflement le temps que l'eau s'évapore quand elle rentre en contact avec la semelle du fer. Si vous utilisez de la colle



Retirez le gros du surplus par petites coupes successives plutôt que de chercher à tout retirer en une seule passe.



Un rabot à racler permet de mettre à niveau et d'équerer les bords de la feuille de placage sans risque d'arrachement du fil du bois.



Modèle de rabot à racler Veritas.

de peau classique, passez un fer froid après le fer chaud pour que la colle refroidisse et se fige. Il vous faudra certainement ajuster la quantité d'eau nécessaire surtout si la colle a été préparée trop longtemps en amont. Il est possible de faire cela en frottant la tranche supérieure de votre bande de placage avec l'éponge. Le collage est complet une fois que la zone a suffisamment refroidi. Si vous découvrez des petites bulles à la surface, appliquez votre fer chaud et éventuellement un peu d'eau sur la zone et répétez le processus. Commencez par faire des tests avant de vous lancer sur la réalisation de grandes surfaces à l'aide de cette technique et assurez-vous que le panneau qui

sert d'âme est bien plan et sans défaut. Du MDF ou du contreplaqué offre de grands avantages pour cela.

Rabotage des bords

Un peu à l'image des bandes de chant thermocollantes, vous pouvez nettoyer les bords de votre pièce au fur et à mesure. À l'aide d'une cale martyr que vous placerez sur le dessus de la pièce, vous n'avez alors plus qu'à tirer un cutter vers vous par en dessous pour retirer le surplus. Un rabot d'ébéniste ou, mieux encore, un rabot à racler, permettra de nettoyer le placage proprement en fonction de la face de votre panneau. N'essayez pas de reprendre ces bordures au ciseau à bois ou avec un rabot



Posez votre deuxième morceau de placage directement sur le premier et découpez les deux en même temps pour créer le raccord.



Retirez les chutes et passez la zone au fer à repasser pour finir le collage.

à recaler, vous finirez tôt ou tard par tomber sur une zone où le fil du bois sera suffisamment récal-citrant pour que vous arrachieez un bout de placage du panneau.

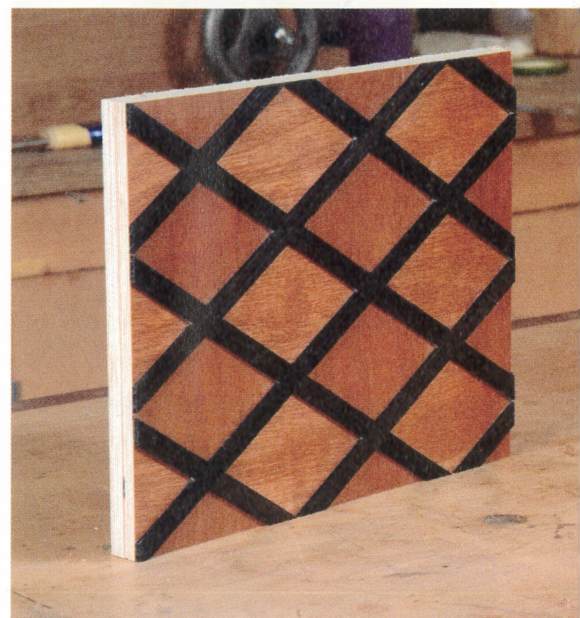
Recouvrement

Vous pouvez recourir à la technique du marteau à plaquer pour poser vos feuilles de placage ensemble. Commencez par poser le premier morceau de placage sur le panneau à l'aide de votre fer à repasser en laissant une petite zone non collée de 5 à 10 mm à une extrémité. Posez votre deuxième morceau de façon à ce que le deuxième élément chevauche le premier. Passez votre fer à repasser sur le second morceau en restant suffisamment loin des extrémités pour que vous ayez

maintenant deux bords non collés. Vous pouvez maintenant couper le placage des deux éléments par le dessus avec un cutter bien affûté, retirez les chutes, et passez votre fer à repasser sur la zone de raccord pour finir. Cela fonctionne dans toutes les directions et vous permet de travailler avec de très grandes sections de placage. Un bon moyen de vérifier si le placage a bien pris consiste à frotter la zone avec un tampon imbibé de méthanol. Cela ne détrempera pas le bois comme avec de l'eau mais cela vous permettra de détecter les zones non collées qui feront de petites bulles. C'est déjà un premier moyen de vérifier si votre mixture de colle fonctionne bien. Si ce n'est pas le cas, il faut proba-



Tamponnez la zone au méthanol pour vérifier la tenue de votre couche de colle.

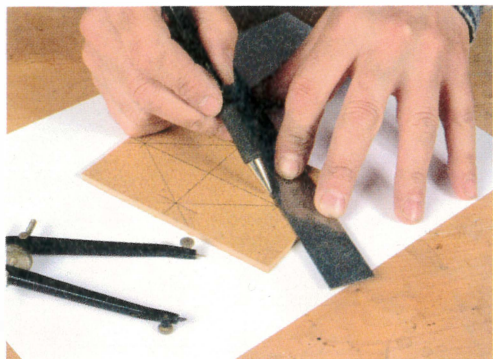


Ce panneau qui sert de modèle a été monté et poli en seulement quelques heures.

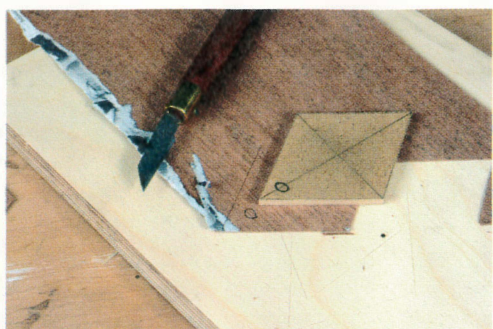
blement rajouter une nouvelle couche de colle à vos feuilles.

Modèles express

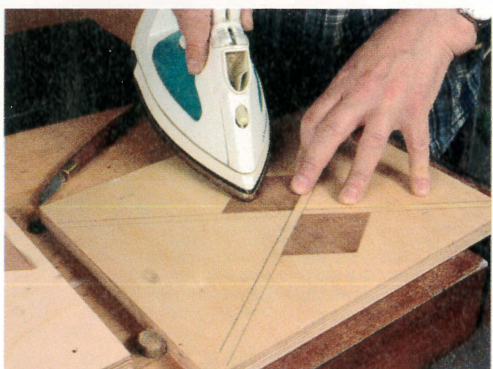
Un des avantages de cette technique de pose, c'est qu'elle permet de monter des panneaux de modèle très rapidement. Vous coupez et collez les pièces littéralement au fur et à mesure sans avoir besoin de recourir à une presse à plaquer ou à un système avec des sacs. Le panneau de test sur la photo a été monté d'une seule traite sans avoir besoin de faire de pause. Si vous avez un motif qui se répète et que vous avez un gabarit, alors les choses peuvent aller très vite, mais même des formes plus libres ne prennent au final que peu de temps à faire.



Pour les motifs géométriques qui se répètent, il peut être judicieux de faire un gabarit avec une surcote.



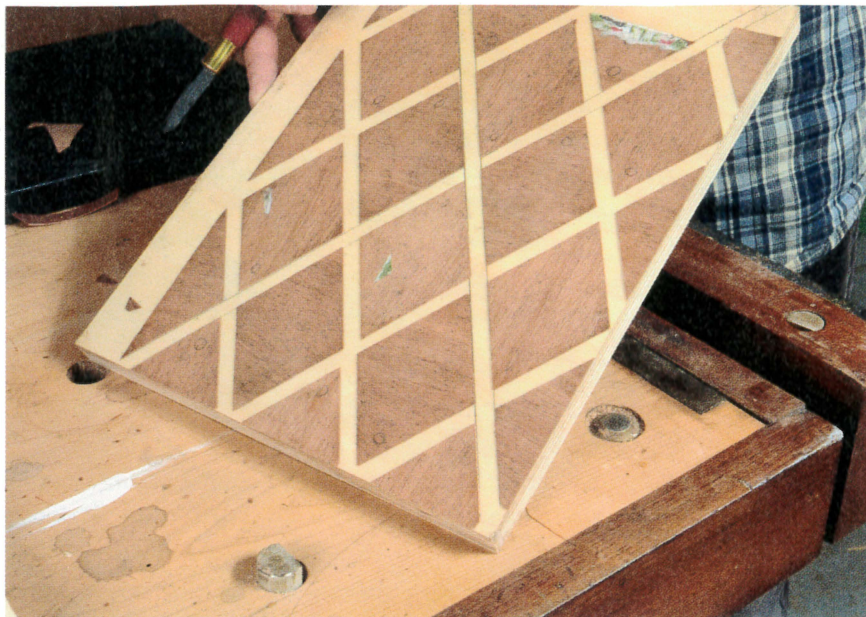
Notez bien la direction du fil du bois et assurez-vous de bien le suivre pour que la finition soit agréable à l'œil.



Faites une forme en légère surcote par rapport à vos lignes de repères.

Création d'un gabarit

L'utilisation de la géométrie plutôt que le calcul pur pour la fabrication d'un gabarit est bien plus rapide et précis. Le MDF est un bon matériau pour les petits travaux mais il faudra envisager quelque chose de plus résistant pour les plus grands modèles ou s'il y a beaucoup de formes à produire. Pour une bonne continuité de la couleur et du motif lors du polissage du placage, il peut être utile de tracer un repère sur le gabarit et d'être sûr qu'il est toujours posé sur le placage dans le même sens. Tracez aussi ce repère sur vos



Finissez votre motif général avant de passer à la coupe de finition.



Tracez une ligne droite pour bien aligner les pointes de vos losanges.

formes de façon à pouvoir orienter votre placage toujours dans le même sens aussi. Pour faire ce motif, j'ai d'abord commencé par tracer les lignes diagonales sur ma planche de bois et j'ai ensuite travaillé du centre vers les bords. Les lignes ne sont là que pour m'aider à me repérer. J'avais décidé que les zones de remplissage feraient 8 mm de large. Il faut tout de même faire attention car les formes ont tendance à se déformer un peu au moment du collage. Faites bien attention à ne pas toucher la surface encollée du panneau avec votre fer à repasser ou alors détrempez-la avec de

l'eau. Ceci est encore plus problématique quand on travaille avec de la colle de peau car le fer va emporter de la colle et la déposer sur le prochain objet avec lequel il va être en contact. Essayez de garder votre fer toujours en mouvement, et travaillez par petits cercles pour les zones de travail les plus réduites.

Coupe de finition

Une fois tous les losanges collés, j'ai ensuite pris une règle en métal et, en travaillant bord par bord, j'ai coupé une des bordures des losanges à la dimension initialement voulue sur une des lignes.



Utilisez un autre gabarit ou vos languettes de placage pour tracer les repères de coupe sur les bords opposés.



Nettoyez le surplus de matière.

Les languettes de placage, qui ont été préparées en amont, sont calées contre cette bordure et viennent en recouvrement de l'autre côté. Utilisez ces languettes pour faire vos repères et non pas comme une règle droite pour la coupe. Le surplus peut alors être nettoyé avec un ciseau bien affûté.

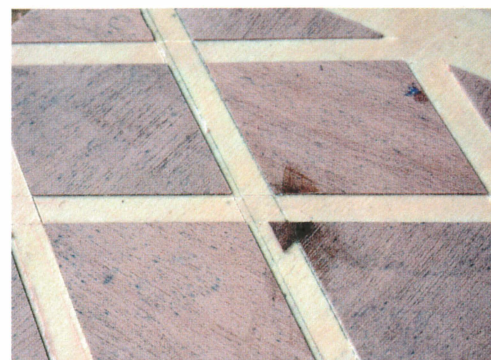
Réparations rapides

Il est très facile de faire des réparations avec cette technique de chevauchement si vous cassez une pointe malencontreusement. Gardez quelques morceaux de formes de placage en supplément et retaillez la forme voulue

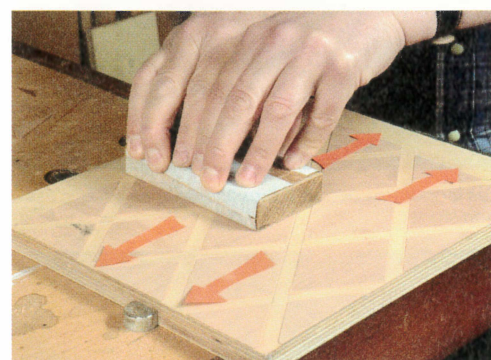
en laissant une légère surcote puis retaillez le tout à la bonne dimension.

Pré-finition

Le placage est assez fragile à ce moment du projet et jusqu'à ce que vous ayez installé les languettes et que le panneau soit placé dans un cadre. Le ponçage de mise à niveau doit être fait avec beaucoup de précaution. J'ai trouvé que l'utilisation d'une cale, avec une feuille de papier abrasif, à la perpendiculaire de mon geste offrait la méthode la plus efficace. Utilisez un abrasif à grain plus dur que du 180 et



Vous pouvez réparer facilement les accrocs avec des chutes de placage.



Gardez un mouvement linéaire pour le ponçage.



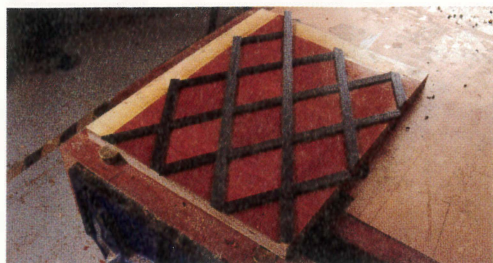
N'hésitez pas à faire une première finition où cela est possible.

vous pourriez le regretter sérieusement, souvenez-vous que vous n'avez qu'une épaisseur de 0,7 mm de placage et que les traces de chaque grain doivent être nettoyées avant de passer au grain suivant.

Il peut être aussi judicieux de passer à l'étape de finition pour cette partie. J'ai utilisé une brosse afin d'obtenir un bon étalement de la gomme laque avant de finir le travail au tampon. Le vernis tampon est ensuite ciré. Les surplus sont nettoyés pour ne pas gêner le collage à venir des languettes dans les rainures.



Utilisez un gabarit et un rabot à recaler pour obtenir de belles coupes d'onglet pour les languettes.



Les languettes tiennent bien même sans colle, c'est bon signe.



Utilisez une cale de ponçage bien large pour poncer les languettes de façon à ne pas venir endommager le fond du panneau qui est déjà fini.

Inclusion en surépaisseur

La baguette de chêne des marais, qui a été utilisée pour l'incrustation, a été recoupée et aplanie une fois que le motif en losange a été terminé et nettoyé. Les languettes sont plus épaisses que les losanges d'environ 2 mm et dépassent donc de la surface du panneau. J'ai commencé par poser les languettes les plus longues dans une direction puis j'ai recoupé des sections plus courtes pour compléter le motif. Il est possible de recouvrir l'ensemble du panneau avec des découpes identiques d'onglet grâce à l'utilisation d'un rabot à recaler et d'un gabarit, même si un rabot standard peut aussi convenir. Les languettes sont ensuite collées dans les rainures et un panneau bien plan vient recouvrir le tout pour assurer le pressage avec des serre-joints le temps que la colle sèche. Si j'avais choisi de mettre



La finition des languettes est faite à la cire d'abeille, ce qui est un peu inhabituel mais assez pertinent pour une essence de bois sombre comme le chêne des marais.



Utilisez une brosse douce pour lustrer le tout une fois que la cire a séché.

des languettes de la même épaisseur que les losanges, je les aurais installées de la même façon que les losanges et j'aurais attendu la fin de la préparation pour faire la finition. Les surplus de colles sont faciles à retirer des bords déjà polis des losanges.

Pour ou contre

Je ne sous-entends pas un seul instant que cette technique en couper coller est meilleure que les techniques traditionnelles au marteau à plaquer ou à la presse mais elle a tout de même un certain nombre d'avantages. Le principal étant qu'il n'y a pas besoin d'équipement spécifique pour l'utiliser. Le résultat est instantané et les réparations ou les ajustements se font en même temps que l'on travaille, il n'y a pas besoin d'attendre que la colle finisse de sécher une fois que le collage initial a été fait.

Cette technique de placage est aussi très propre et vous pouvez adapter les quantités en fonction de vos besoins sans avoir à prendre des rouleaux entiers de feuilles de placage pré-collées que vous n'utiliserez pas.

Parmi les choses moins pratiques, il y a l'épaisseur de 0,7 mm que certains vont trouver un peu légère et délicate, notamment pour les arêtes. Bien que je préfère utiliser des placages plus épais quand je peux, cela ne fonctionne pas aussi bien avec cette méthode ; le pré-collage a tendance à tuer le placage et la quantité de chaleur requise pour l'aplatir correctement est alors difficile à obtenir avec un fer domestique.

Ceci dit, c'est un bon moyen de s'essayer au placage de motif et c'est parfait pour tout ce qui est maquettes de présentation et modèles de panneaux.



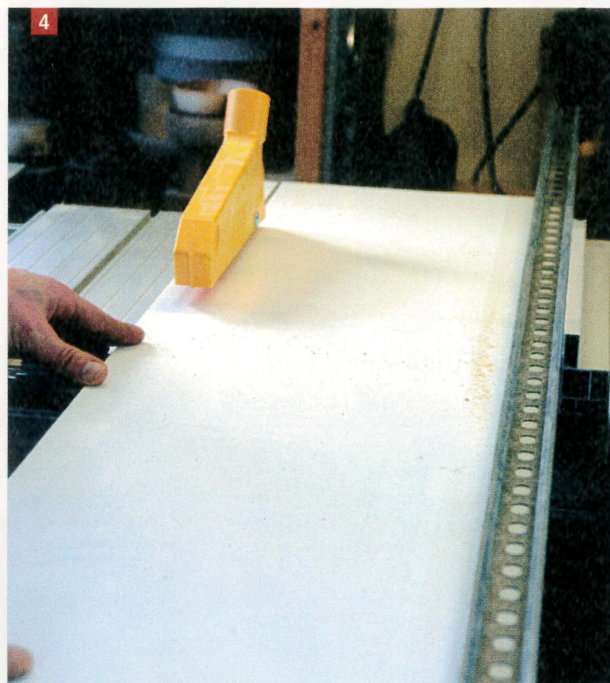
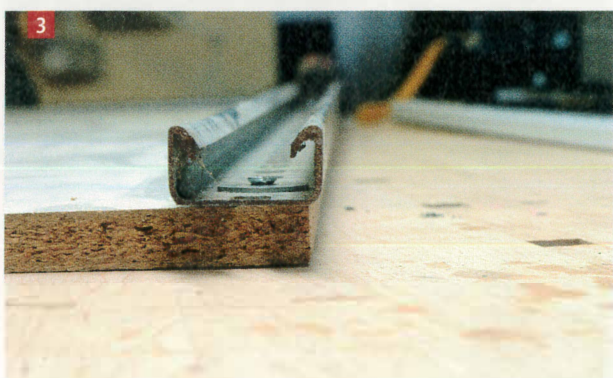
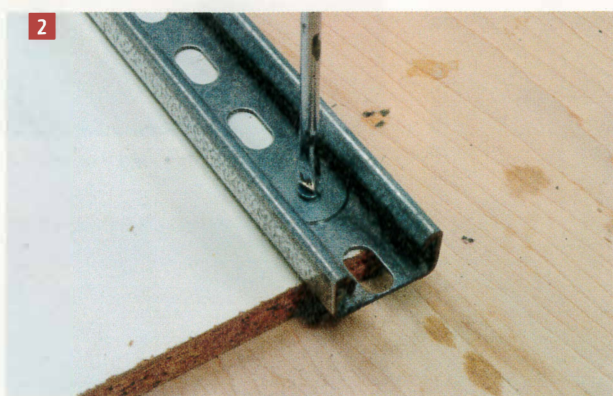
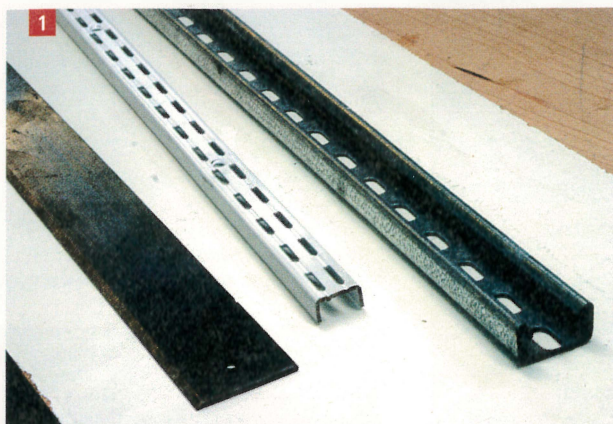
Obtenir des coupes bien droites dans des grands panneaux

Il arrive toujours un moment où l'on se retrouve confronté au besoin d'obtenir une coupe propre et droite... mais comment faire quand on n'est pas équipé d'une scie à panneau ?

Qui ne s'est jamais retrouvé avec un projet nécessitant d'utiliser un morceau de panneau de grande taille ? Et qui ne s'est jamais demandé comment valoriser ces chutes de panneaux aux

bords irréguliers qui attendent dans la réserve... Pas de soucis si vous êtes au moins équipé d'une scie circulaire mais pas seulement ! En effet, redresser le premier chant d'un panneau

à la scie circulaire n'est possible que sur de petites longueurs, et les fers de la dégauchisseuse n'apprécieront pas forcément de devoir couper des panneaux de mélaminé ou de MDF.



1 Commencez par sélectionner une règle rigoureusement droite, de préférence métallique. Des rails d'agencement permettent d'obtenir à bon compte un résultat quasiment parfait. Toutefois, il existe aussi de vraies règles droites métalliques équipées de trous qui permettent de les fixer dans des supports.

2 Placez votre règle sur un des bords irréguliers de votre panneau. Faites ensuite légèrement dépasser la première extrémité de votre règle en

métal du bord et vissez dans le panneau.

3 Décalez ensuite légèrement l'autre extrémité de façon à ce qu'aucune partie du panneau ne dépasse de votre règle métallique et vissez aussi cette extrémité dans le panneau. C'est ce qui permet d'obtenir un nouveau bord de référence bien droit.

4 Vous pouvez maintenant pousser votre panneau sur votre table de scie, tout en restant parfaitement en appui

contre le guide latéral avec le nouveau bord de référence.

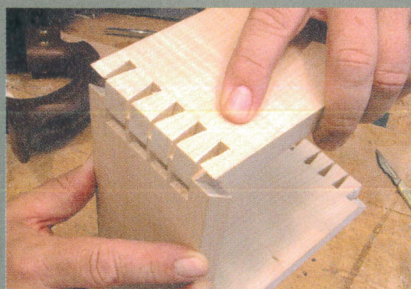
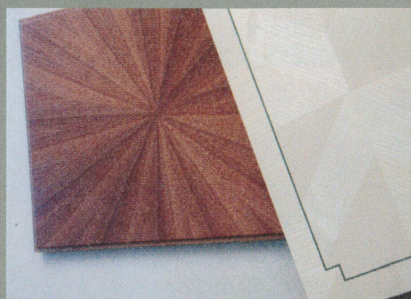
5 Une fois le premier chant dressé, ôtez la règle et recoupez le panneau à ses dimensions définitives, en prenant bien soin d'éliminer la partie dans laquelle vous avez vissé votre règle. Dans le cas où il vous serait impossible de fixer une règle par perçage (par exemple avec un panneau décoratif, ou avec une règle droite métallique non perforée), collez-la avec de la colle thermofusible ou à l'aide d'un adhésif double-face. •



www.lacroiseedecouverte.com



A close-up photograph of a person's hands using a hand plane to smooth a piece of wood. The person is wearing a blue and white plaid shirt and a metal watch. Wood shavings are visible on the workbench.



Tous les deux mois,
recevez directement chez vous



L'outil idéal à portée de main !



Tendances, design, réalisations, techniques,
bancs d'essai, minitests, tournage, défonceuse...

Abonnez-vous sur
www.l-atelier-bois.com

DISPONIBLE SUR KIOSQUE 21.COM

L'Atelier Bois hors-série n° 21

« Spécial atelier »



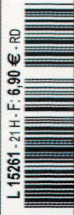
L'ATELIER BOIS
Technique et passion

HORS-SÉRIE 2016
N° 21

L'ATELIER IDÉAL
IMPLANTATION, OUTILLAGE, MACHINES, TECHNIQUES, ÉQUIPEMENT
ET GABARITS, RÉALISATION D'UN ÉTABLI, MAÎTRISE DE LA POUSSIÈRE...
Ce qu'il faut savoir pour bien vivre dans son atelier

www.l-atelier-bois.com

L 15261 - 21 H - F - 6,90 € - RD



L'ATELIER
 **BOIS**
Technique et passion