

Grâce à la collaboration de Jean-Noël Heinemann, menuisier ébéniste et assistant technique de la Rédaction du Bouvet, nous apportons ici des solutions aux problèmes soulevés par vos courriers. **Peut-être avez-vous d'autres réponses à apporter...**



Adressez-les nous par courrier ou par Internet : le.bouvet@wanadoo.fr

Question de technique

« Je suis bloqué dans la fabrication de la corniche d'une horloge comtoise. Comment dois-je opérer pour son traçage et sa réalisation ? »

Patrick Séry à Corbières (04)



Photo 1

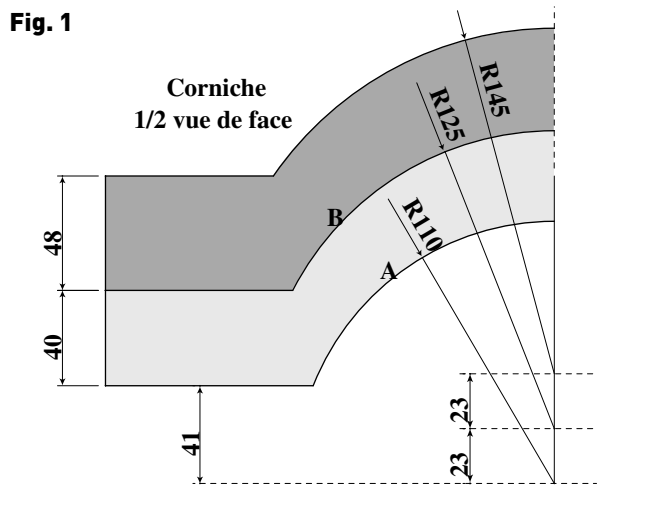
C'est un problème classique que l'on rencontre sur de nombreux meubles. Le fait de modifier la forme ou le profil d'une corniche influence en effet l'aspect général du meuble. Le traçage et le choix des fers ont donc toute leur importance.

Sa réalisation demande une certaine technique et bon nombre d'entre-vous butent sur le traçage ou en phase de toupillage. Monsieur Séry s'est même fait peur devant l'éjection de sa planche.

Plutôt que de donner quelques conseils disparates, nous allons prendre un exemple précis : la corniche de la comtoise du plan guide de Didier Ternon (voir Photo 1). Les cotes d'encombrement en longueur extérieure sont de 395 mm en façade et 275 mm pour les côtés.

Cet exemple présente plusieurs avantages. Il demande peu de bois de section courante et le traçage comme la forme sont particuliers. C'est un bon exercice pour tous ; il permet en plus, à ceux qui butent sur sa réalisation, de terminer leur comtoise.

Commencez par reproduire la vue de face à l'échelle 1, d'après la 1/2 vue de face (Fig. 1). Ne soyez pas surpris par les rayons non concentriques, l'effet est voulu.

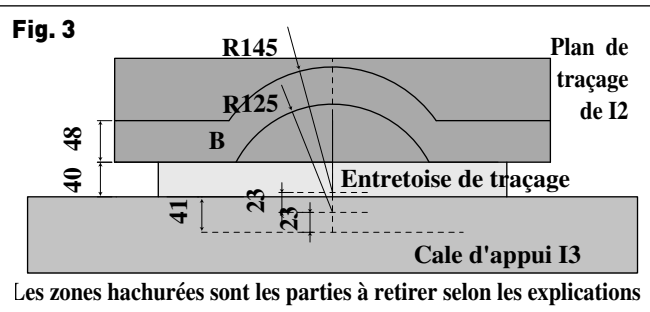
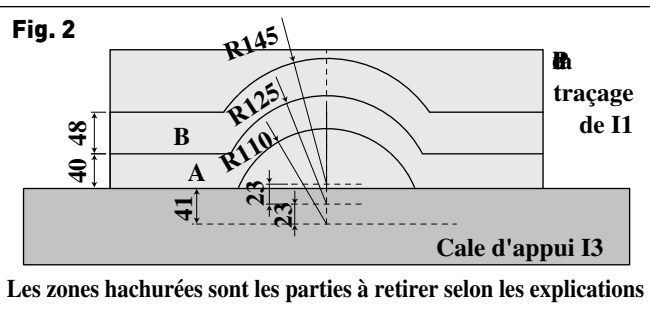


Vous devez débiter et équarrir 4 planches aux dimensions suivantes :

- I1 : 500 x 160 x 24
- I2 : 500 x 120 x 24
- I3 : 700 x 88 x 24
- I4 : 700 x 48 x 24.

Les planches repères I1 et I2 seront superposées pour former le chapeau de gendarme et les planches repères I3 et I4 seront superposées et coupées au milieu de leur longueur pour former les retours. Une 5° planche de longueur environ 400 mm et de section 40 x 24 servira d'entretoise de traçage. Préparez aussi 2 plaques de CP de 8 mm d'épaisseur 600 x 100 et 800 x 90 ; elles serviront de gabarit de copiage.

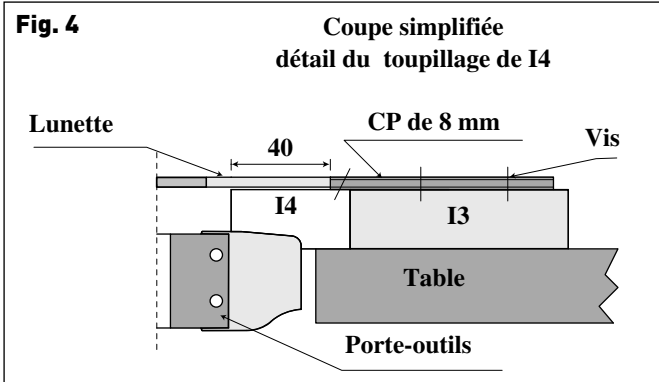
Effectuez le traçage selon les plans ci-dessus (Fig. 2 et 3). Fixez à l'aide de 2 vis sur I2, en contre-parement le CP de 600 x 100 (Fig. 7). A la scie à ruban, découpez la partie concave de I1 et de I2 et finissez au cylindre ponceur pour obtenir un chant parfaitement lisse.



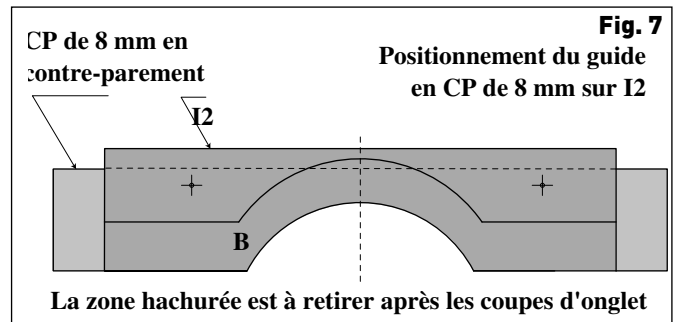
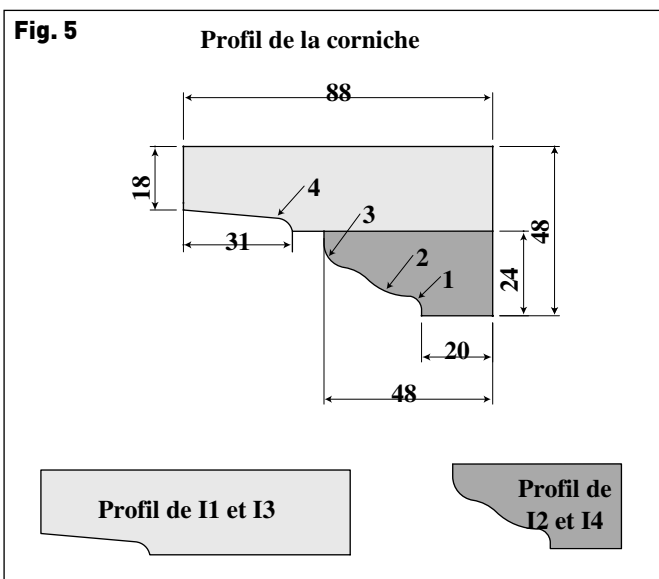
Préparez I4 en augmentant sa surface d'appui, fixez par exemple I3 contre son chant, voir la Fig. 4 (coupe simplifiée).

LE TOUPELLAGE

Toutes les opérations de toupillage s'effectuent, pour des raisons de sécurité, en travail par-dessous. Je les ai réalisées sur une



toupie Kity à arbre de 20 mm avec un porte outils K5 de Ø 47 mm hors outils. Un guide à lunette fixé sur la table sert au copiage. Pour approcher au mieux le profil proposé (Fig. 5), j'ai utilisé les jeux de fers n°s F021 et F100 (Fig. 6). Le profil repère 2 du fer F100 et le profil 3 de l'autre fer nécessitent une inversion du sens de rotation. Si vous n'avez pas la possibilité d'inverser la rotation en toute sécurité, cherchez un autre type de fer au profil approchant en travail par-dessous. Les références de fers mentionnées sont celles que l'on retrouve dans les catalogues de VPC, HM Diffusion, Mélodie... Les repères 1, 2, 3 et 4 indiquent l'ordre de passage et le profil des fers utilisés (Fig. 5 et 6).

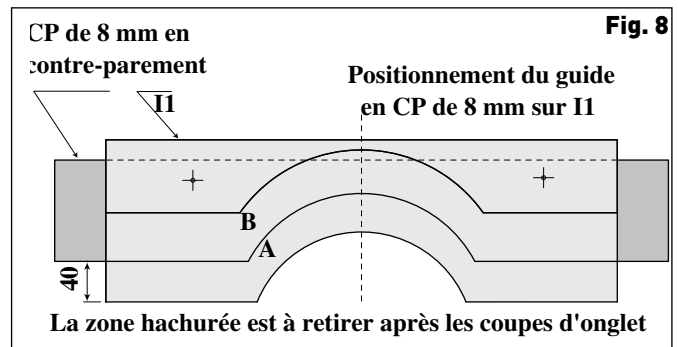


Commencez par toupiller I2 avec le fer F100, profil repère 1. Le gabarit précédemment fixé sert d'appui à la lunette. Sans déréglage la toupie, passez I4 à son tour (Fig. 7).

A présent, retournez le porte-outils et passez le profil 2 en inversant le sens de rotation et le sens d'amenée sur I2 et I4.

Changez les fers en place par les fers F021 et passez le profil 3 dans les mêmes conditions que ci-dessus.

Placez ensuite en contre-parement sur I1 le gabarit chantourné, décalez-le vers l'intérieur de 40 mm par rapport au chant de traçage (Fig. 8). Fixez également en contre-parement sur I3 le gabarit à chants droits de 800 mm en le décalant aussi de 40 mm. Vous pouvez à présent toupiller les planches I1 et I3 selon le profil 4 des fers F100, rotation dans le sens normal.



Il reste à coller I1 avec I2, et I3 avec I4. La coupe d'onglet se fait sur la scie circulaire par inclinaison à 45° de la lame. Coupez ensuite la partie hachurée convexe.

Pour le collage des angles, utilisez une presse à cadre sur la partie droite, et des serre-joints avec des cales adaptées pour la partie moulurée. Une entretoise placée à l'intérieur et à l'extrémité des retours maintiendra le bon équilibre lors du collage.

