

PAS A PAS D'UNE BOITE RONDE « BOURRELETS »

En fouinant sur internet, j'ai découvert un véritable artiste qui travaille le bois, en tournage sur bois, chantournage, sculpture **Terry Evans**

Une visite s'impose(<https://terryevanswoodart.com/httpterryevanswoodart-comsmall-box-black-ma/>)

J'ai donc entrepris d'essayer de refaire une boîte sur le même principe que le pot à crayons, si je trouve le procédé de fabrication. Les choses se compliquent car après plusieurs recherches avec des amis tourneurs et chantourneurs je n'ai pas de piste vraiment fiable à ce sujet.

(Contrairement à la faisabilité d'une boule de Canton ou j'ai pu me faire aider par d'autre pour comprendre)

Je décide donc de faire d'après les discussions avec certaine de mes connaissances de commencer **(je remercie les deux personnes qui m'ont donné des pistes sérieuses à explorer)**

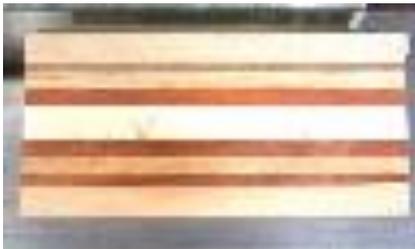
Rassembler des essences de bois différentes dans différentes épaisseurs.

Puis faire un corroyage les chutes de planches.

Calculer l'épaisseur pour qu'à la fin on se retrouve avec un gros carrelet

faire un collage (colle blanche)

dans mon exemple un carrelet de 98 mm sur environ 220 mm de longueur.



Faire un centrage le plus précis possible.

Monter entre pointe et mettre au rond en prévoyant à chaque extrémité une reprise en compression

et une empreinte en extension. Je prends beaucoup de soins pour l'exécution de l'empreinte en extension Comme vous pouvez le voir la profondeur de l'empreinte en extension est de 10 à 11 mm.

Et l'appui ce fera sur le bout des mors en respectant la conicité (queue d'aronde).

(Très important de choisir la surface de références en cas de démontage)

Il est souhaitable que le diamètre de l'empreinte soit la plus réaliste possible pour un serrage optimisé en surface d'appui.

Exemple:

serrage mandrin=45mm

diamètre empreinte= 46/47 mm

si il y a un trop grand écart le serrage sera moins efficace.

Puisque la surface de serrage sera finalement que des points sur l'intérieur de l'extension.

Puis faire une réserve pour l'usinage du couvercle (pour 1 bourrelet) avec un tronçonnage à environ 50 mm. Mais on peut prévoir d'autres formes et avec plusieurs bourrelets, pour cela il faut faire une réserve en conséquence.



✓



La décision de faire une empreinte en extension sur la base de la future boîte, me permet de faire un montage mixte en ayant les diamètres définitifs (mandrin coté broche et contre pointe de l'autre) j'aime bien ce genre de montage qui sécurise le futur cylindrage, dans mon cas une forme conique avec un profil ondulé.

Mais ce n'est qu'essai de plus car je tâtonne toujours pour les proportions.

Je reprends la méthode du tourillon qui a bien fonctionné pour le pot à crayon.

Je fais un perçage de \varnothing 10mm en bout en laissant une partie pleine coté mandrin d'environ 50 mm (en fond de futur boîte)

Ce perçage recevra un tourillon lisse de \varnothing 10 mm

Ensuite je fais un outillage pour maintenir le tourillon à horizontal avant une découpe aléatoire, effectuée à la scie à ruban à chantourner.



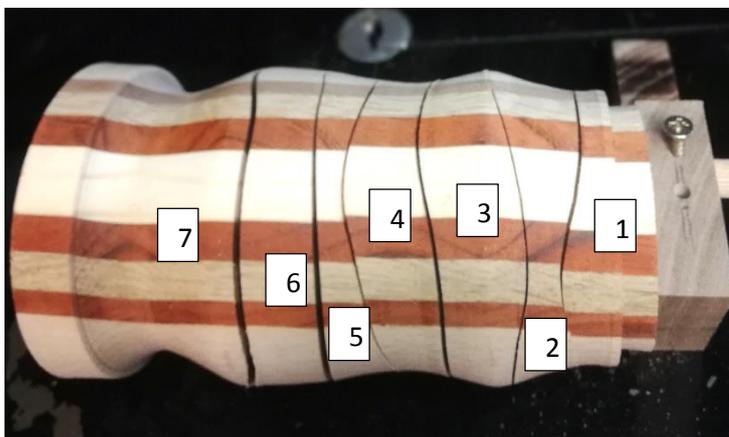
Vous remarquerez que le tourillon est tenu avec une vis pour éviter qu'il bouge.

Après la première tranche, je replace le support et le tourillon dans le trou et je continue les découpes. Sans oublier de numéroté les morceaux dans l'ordre

Vue d'ensemble de toutes les 6 découpes = 7 morceaux

Pour les découpes aléatoires j'utilise la scie à ruban à chantourner Pègas





Rapidement l'abatage des angles devient une corvée (surtout la finition)

Je commence par le socle (base de ma futur boîte)

je décide de monter sur à axe en bois (tourillon cannelait) et je monte sur mon tour dans un mandrin adapté l'ensemble et à petite vitesse (200/250 Trmn) le finie à la toile à poncer grain fin.

Petit décor au fil de fer



✓



Je commence à abattre les angles du morceau **7** le plus près du tenon et avec mes moyens.

Râpe à bois, rifloir, etc..

Ponceuse à bande, calle à poncer

Ponceuse coup de poing et toute autres outillages me permettant de faire de beaux bourrelets.

je vais arrondir tous les angles des découpes et après chaque ponçage,

Je présente les bourrelets en utilisant le tourillon pour toujours être dans l'axe.

Après un ponçage (60 ,100,120,180) et plus si nécessaire je passe une couche de finition fond dur et j'égraine de nouveau.

je fais l'empilage des bourrelets et utilisant le tourillon pour être parfaitement aligné,

après un essai à blanc, j'encolle chaque face avec une légère couche

et je les repositionnent à l'aide du tourillon.

(Trop de colle me forcera à démonter pour enlever le surplus).

Je pratique un bon serrage et j'enlève le tourillon.



Je commence le creusage.

Cette boîte fait 150 mm d'hauteur pour une base de 89 mm de \varnothing

la profondeur du creusage est de 105 mm \varnothing 48mm.

La finition fond dur plusieurs couches
et lustrage mâtine et cire de carnauba.



VR



Un autre essai, une boîte de forme conique

Voici une boîte avec les mêmes motifs « bourrelet »



Bon tournage à vous et j'attends un retour en image de vos créations.