

Table ronde

Le défi consistait à fabriquer une table de salon à partir de billes de cerisier récupérées. Les billes ont été grossièrement transformées en planches à la tronçonneuse. Le bois est déjà pas mal attaqué par les vers, mais aucun bois supplémentaire ne sera utilisé.



La base partiellement assemblée sans collage. Les pieds sont en 2 parties. Diamètre : 56 cm

Les quatre arcs de ceinture terminés :

- forme en arc de cercle découpée à la scie à ruban dans un bloc de sapin.
- placage à froid avec 1,5 mm de cerisier.
- baguettes supérieures et inférieures découpées également dans du massif.



Détail du tenon

Après placage, l'épaisseur du tenon a été rectifiée à la toupie.

Le placage rentre un peu dans la mortaise, ça évite de l'araser. La mortaise est ajustée en conséquence : 2 passes à hauteurs et profondeurs différentes (resp. : +1,5mm et + 10 mm).





Le bloc de sapin dans lequel ont été découpées les formes en arc de cercle sert également de presse pour coller le placage ... avant que les baguettes supérieures et inférieures ne soient mises en places, mais elles étaient déjà collées pour la photo.

Usinage de la rainure des baguettes à la défonceuse sur table : guide en arc de cercle. Le quart de rond est également poussé sur la table, sans guide, avec une fraise à roulement.

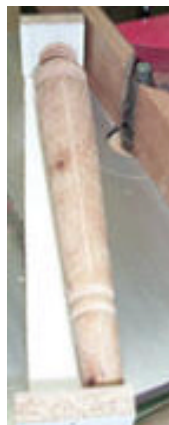


La partie supérieure des pieds est tirée d'un madrier mis en forme à la déga (guide d'angle) et arrondi à la scie à ruban.

Calage nécessaire pour que la mortaise soit perpendiculaire au côté.

Un autre calage est également nécessaire pour faire les cannelures à la toupie sur la partie arrondie.

Berceau pour exécution des cannelures des pieds à la toupie. Des repères en croix permettent d'usiner facilement quatre cannelures à 90°. La génératrice du tronc de cône est parallèle au bord du berceau et suit le guide de la toupie.



L'outil est un simple fer formé à la meule. Montage en lumière guère recommandé ... mais tout de même pas très dangereux avec un tel outil

Le pied complet ... pas beaux les vers !
mais cela ne devrait pas trop se voir côté
parement.

Sur la toupie une fraise de 5 mm pour faire
les rainures d'assemblages des éléments du
plateau.



Le plateau presque assemblé. Epaisseur de la ceinture et de la croix centrale : 20 mm, les
panneaux de remplissage font 16 mm.

L'assemblage de la ceinture et de la croix est fait au moyen de mortaises et faux tenons, le
reste est assemblé par fausses languettes dans rainures collées seulement d'un côté de
l'assemblage.

Le plateau sera ensuite arrondi à la défonceuse/fraise droite munie d'un compas. Finition de la
bordure par une doucine à la fraise à roulement.

Diamètre de la table finie : 65 cm ... pas pu faire mieux avec ce que j'avais comme matière !



Photo un peu floue (désolé) pour illustrer la mise à l'épaisseur du placage.

Le placage scié à la scie à ruban fait au mieux 3 mm d'épaisseur et comme le bois est très sec, il casse au cintrage à sec. Son épaisseur est ramenée à environ 1,5 mm à la ponceuse à bande en calant le placage entre 2 bandes d'acier de l'épaisseur désirée. Cela va assez vite et ce n'est pas trop difficile d'obtenir une épaisseur homogène. Ensuite, les 1,5 mm se cintrant à sec sans difficultés.



Quelques points difficiles :

- Les angles de coupe des différents panneaux du plateau : à la moindre erreur le disque ne ferme pas ! Alors travailler par quart de disques ajustés pile poil d'équerre à la dégauf avec des fers affûtés rasoir. Ensuite assembler 2 à 2, puis reprendre à nouveau le plan de joint à la dégauf avant assemblage sur la traverse centrale.
- Les angles encore, au niveau des assemblages des différents constituants de la ceinture. Pratiquement, une ceinture d'essai en sapin a été sacrifiée. Lorsque les guides d'angle ont été correctement ajustés, les pièces définitives ont été ajustées sur la toupie avec un outil à feuillure. On ne peut pas se permettre de trop reprendre et ajuster avec des pièces qui sont des portions d'un cercle au rayon fini ... sinon il ne sera pas rond.