

le BOUVET

Le magazine des amoureux du bois

Un banc « live-edge »



Innovez dans le travail à la main !

martin média

Toupillages complexes : cas pratiques

Fabriquer un châssis canné

L 17658 - 200 - F : 5,50 € - RD
Prix : Dom : 6,00 € - BEL/LUX : 5,90 € - CH : 8,60 FS



DÉVELOPPEZ ET PARTAGEZ VOTRE PASSION

sur www.BLB-bois.com



- Modèles
- Vidéos
- Dossiers techniques
- Outils de conception informatique

Découvrez de nombreux articles et vidéos réalisés par des passionnés du travail du bois, qui partagent avec vous leurs créations et leurs astuces.

Et comme ce site est aussi le vôtre,
n'hésitez pas à présenter vos propres réalisations !

LA BOUTIQUE DU TRAVAIL DU BOIS

- Les numéros et hors-séries
BOIS+, **BOUVÈT** et **Tournage sur bois**
- Les livres techniques et DVD
- Les guides de réalisation
- Les beaux livres et encyclopédies
- Les formations en ligne



boutique.blb-bois.com

J'écris ce texte avant les fêtes, juste avant le « bouclage », ce moment toujours un petit peu tendu pour une rédaction, où nous envoyons les fichiers informatiques à l'imprimeur. Cette période de fin d'année est le moment idéal pour une rétrospective. Et à jeter un coup d'œil sur 2019, on se dit que ça bouge, chez les passionnés du travail du bois !

Au niveau des salons d'abord, avec bien sûr celui d'Épinal, « Habitat et Bois » en septembre, auquel nous nous rendons chaque année. Nous pouvons témoigner de la fréquentation, de l'animation, de l'énergie des visiteurs et des exposants. Et nous avons reçu de très bons échos d'autres grandes manifestations du bois, comme les journées du bois tourné d'Aiguines en août, et la grande fête du tournage à Dôle en novembre.

Internet n'est pas en reste, avec des passionnés toujours plus actifs, notamment sur le site de vidéos YouTube. Alain Vailancourt (L'gosseux d'bois), Olivier Verdier, et Samuel Mamias (Toutenbois) comptent désormais presque 100 000 abonnés. Plus pour le premier (141 000 à l'heure où j'écris), qui a la particularité d'être québécois et de s'adresser aussi à des anglophones. De nombreuses autres chaînes vidéos de boiseux ont vu le jour cette année (Objets bois, L'Art On Dit, Miettes de bois, L'Atelier de Chris...). 2019 a aussi vu un fort développement des groupes Facebook, lieux d'échanges entre passionnés sur des thèmes spécialisés (menuiserie, machines, tournage, charpente, sculpture, chantournage...). Oui, vraiment, le travail du bois est à la fête !

Vous aussi, écrivez dans Le Bouvet : c'est facile !

1. Par téléphone (03.29.70.57.99), par E-mail (lebouvet@martinmedia.fr) ou par courrier, vous nous contactez pour définir ensemble le sujet de votre article : **vous partez sur de bonnes bases.**
2. Vous rédigez le texte, prenez les photos, dessinez les schémas, tout cela sans inquiétude : **nous vous aidons à chaque étape.**
3. Vous êtes rémunéré à parution : **80 €/page.**
4. L'article paraît, signé : **vous laissez votre nom dans la grande encyclopédie du travail du bois que sont les 30 ans de parution du Bouvet !**

La fête d'ailleurs, c'est aussi celle de votre revue préférée : nous voici arrivés au 200^e numéro du *Bouvet*. Sacré parcours pour la petite « lettre technique » lancée il y a maintenant plus de 33 ans par Didier Ternon (je rappelle d'ailleurs à tous que, sur notre site BLB-bois, nous vous offrons le PDF complet du n°1). Peut-être faisiez-vous partie des lecteurs de la première heure ? Que ce soit le cas ou que vous ayez rejoint la communauté des lecteurs récemment, sa lecture est l'occasion de mesurer le chemin parcouru, tant dans le fond que sur la forme. *Le Bouvet* a grandi, il est toujours bien entouré, et toujours apprécié par un très grand nombre de passionnés.

Bons copeaux,

Hugues Hovasse
Rédacteur en chef
Le Bouvet

BLOC-NOTES **4/6**

OUTILLAGE **7**

Introduire subtilement la courbe dans le travail à la main

NOUVEAUTÉS – ACTUS **20**

Interview : Gilles Somme
(Escaliers Somme)

NOUVEAUTÉS – TESTS **22**

Les étriers pour plate-forme, de Veritas

NOUVEAUTÉS – ACTUS **24**

Outillage • machines • matériaux

SUR LE VIF **25**

Fabriquer un châssis canné

C.A.O. **29**

La conception : le diable est dans les détails !

TECHNIQUE D'ÉBÉNISTERIE **37**

Travaux à la toupie : quelques cas pratiques de calibrage

NOUVEAUTÉS – TESTS **42**

le compresseur sans fil de Metabo « Power 160-5 18 LTX BL OF »

PETITES ANNONCES **44**

le **BOUVET**

Bimestriel paraissant aux mois 01/03/05/07/09/11

Abonnement : 37 €

Directeur de la publication : Arnaud Habrant

Directeur des rédactions : Charles Hervis

Fondateur : Didier Ternon

Rédacteur en chef : Hugues Hovasse

Secrétaire de rédaction technique : Luc Tridon

Maquette : Primo & Primo

Mise en page : Hélène Mangel

Correctrice : Emmanuelle Dechargé

Édité par Martin Media, S.A.S. au capital de 159 375 €

10 avenue Victor-Hugo – CS 60051 – 55800 Revigny

Téléphone : 03 29 70 56 33

Fax : 03 29 70 57 44 – E-mail : lebouvet@martinmedia.fr

Publicité : ANAT Régie : tél. 01.43.12.38.13

E-mail : m.ughetto@anatrejie.fr

Diffusion : MLP

Directeur Marketing – Partenariat :

Stéphane Sorin, marketing@martinmedia.fr

Vente au numéro et réassort : Mylène Muller. Tél. 03.29.70.56.33.

Imprimé en France par : Corlet-Roto

53300 Ambrières-les-Vallées

Origine du papier : France.

Taux de fibres recyclées : 0 %.

Papier issu de forêts gérées durablement,

certifié PEFC. Eutrophisation : 10 g / T.

Imprimé par un imprimeur

ISSN 2610-7597

Commission paritaire n° 0720K81071

Dépôt légal : à parution – © 01-2020

CONTACT

10 avenue Victor-Hugo,
CS 60051,

55800 Revigny

Téléphone : 03 29 70 56 33

Fax : 03 29 70 57 44

E-mail : lebouvet@martinmedia.fr

www.blb-bois.com

Note : le travail du bois comporte des risques. Les auteurs et l'éditeur ne sauraient être tenus pour responsables d'éventuels dommages résultant du contenu de ce magazine.

Ce numéro comprend le catalogue BLB-bois 2020 asilé avec les numéros envoyés aux abonnés.



Retrouvez tous les services du Bouvet sur :

www.blb-bois.com

Introduire subtilement la courbe dans le travail à la main



Travailler le bois « à la main » invite en général à simplifier les lignes. En effet, cette façon particulière de façonner la matière fait que les réalisations se rapprochent par essence de lignes simples : avec des outils à main, les mouvements rectilignes sont les plus accessibles et intuitifs, surtout si l'on est nouveau dans ce domaine. Scier et raboter en sont un bon exemple : ces deux actions confèrent

aux pièces une forme basique. Seul un tour de main sûr et l'emploi d'outils particuliers (rarement accessibles au débutant) permettent de s'écarter de la rectitude pour plonger dans le monde des courbes... Vous allez pourtant voir que nous avons malgré tout la possibilité d'approcher ce monde, tellement plus riche et sensuel ! Je vous propose de le découvrir avec la réalisation complète d'un banc aux outils à main.

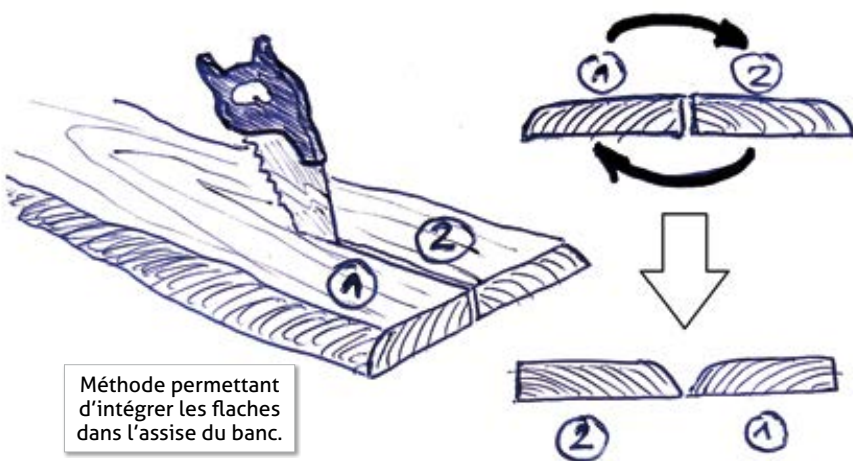
Les courbes ne sont pas réservées aux maîtres ébénistes : la nature en met de belles à notre disposition, des courbes sur lesquelles nous avons tout loisir de nous appuyer pour embellir nos créations ! Cela fait longtemps que je cherche à **intégrer les flaches d'une planche à des réalisations**. C'est désormais une technique vue, revue, surfaite et même éculée : les magazines de déco et autres catalogues d'enseignes « tendance » et « design » débordent de tables dont le plateau épais est constitué d'une planche unique, brute de sciage, aux bords « flachés » (les anglophones parlent de live-edge). Cette planche, vernie, est très

souvent perchée sur un piétement métallique de style industriel... On se demande jusqu'où elle pourra tuer en séchant. Non, ce n'est pas dans cette direction que je vous propose d'aller. **Mon idée consiste à réaliser un banc et à laisser courir les flaches le long de l'assise... non pas sur les bords extérieurs, mais au beau milieu du banc**. Cela va créer un contre-point courbe aux découpes bien droites des pièces du meuble : une touche « organique », libre et « vierge », dans un environnement rectiligne travaillé par la main de l'homme et ses outils !

CONCEPTION DU BANC

Dans ses grandes lignes, **ce banc est construit de manière on ne peut plus classique** : il s'agit d'une assise posée sur un piétement composé d'un ensemble de quatre pieds et d'une ceinture.

L'assise, constituée de deux demi-planches, laisse apparaître les flaches en son milieu. Ses chants extérieurs sont chanfreinés en partie inférieure afin d'alléger les lignes. Des découpes biaisées à ses extrémités permettent de casser le côté trop droit et trop froid d'un bois de bout d'équerre.



Méthode permettant d'intégrer les flaches dans l'assise du banc.

Le surplus de matière (en rouge) est ensuite éliminé par rabotage, en suivant l'inclinaison matérialisée par ces deux lignes (3). Je procède de la même manière pour l'autre face (phases (4) et (5)) et j'obtiens la forme effilée de mon pied, en fuseau.

Enfin, en position finale, le chant supérieur des traverses présente un dévers par rapport à l'horizontale, angle égal au dévers du pan par rapport à la verticale. Le haut des traverses qui dépassent est alors raboté afin que l'appui de l'assise soit plan sur l'ensemble du pourtour.

Collage des éléments du piétement

Le collage du piétement est réalisé en procédant au **collage des pièces pan par pan**, en commençant tout d'abord par les pans longitudinaux pour finir avec les pans transversaux. Cette opération présente une petite difficulté technique : serrer des pièces dont les plans d'appui des mors des serre-joints ne sont pas parallèles. L'emploi de **cales biseautées**, sciées à l'angle voulu et qui seront intercalées entre le mors du serre-joint et la pièce, permet d'assurer un contact plan et donc d'obtenir un serrage efficace.

Remarque : il se trouve que la longueur du pan longitudinal était supérieure à la capacité de serrage du plus grand de mes serre-joints. Placer l'assemblage à encoller sur le plateau de l'établi et le serrer à l'aide de la presse latérale m'a permis de m'en sortir.



L'emploi de cales à l'angle de dévers permet l'application uniforme de la pression sur l'assemblage. La longueur des pans longitudinaux impose l'utilisation la presse latérale de l'établi pour le serrage.

Le raccordement des deux pans longitudinaux, par l'intermédiaire du collage des petites traverses, à l'aide de serre-joints et de cales, n'a posé aucune difficulté. Rien de bien compliqué, mais une étape importante est franchie : le piétement est assemblé et commence à prendre sérieusement forme !

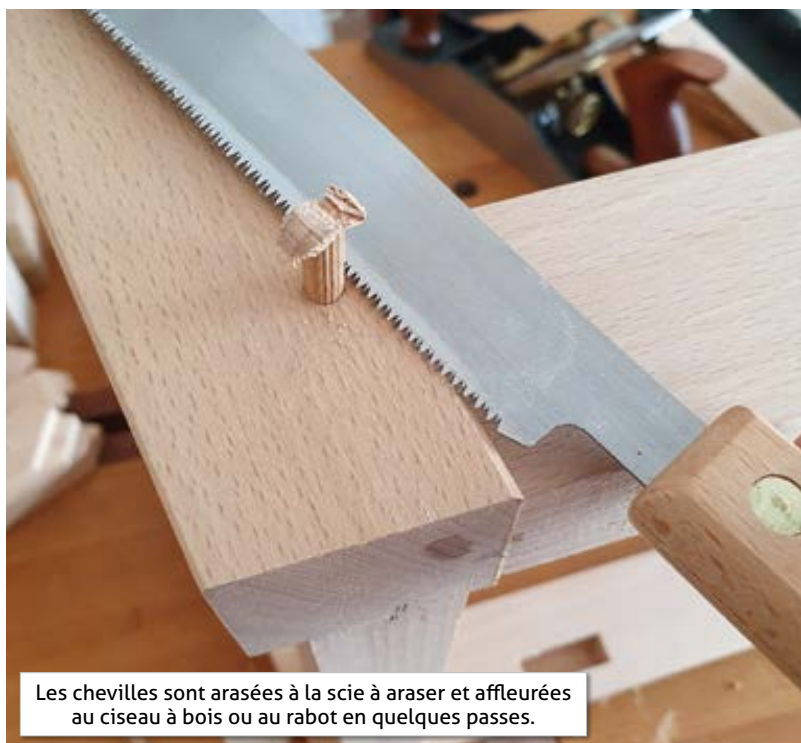


La réunion des deux pans longitudinaux se fait simplement à l'aide de cales et de serre-joints.

Ensuite **les assemblages sont percés puis chevillés**. Notez que le perçage n'est pas débouchant mais doit néanmoins traverser le tenon. La profondeur de perçage sera adaptée dans ce but.



Les assemblages des traverses latérales sont percés légèrement au-dessus de l'axe de la cheville qui se trouve dans le plan longitudinal.



Les chevilles sont arasées à la scie à araser et affleurées au ciseau à bois ou au rabot en quelques passes.

Enfin, **les hauts des pieds sont arasés** afin que l'assise porte sur des surfaces planes et ne soit pas en appui ponctuel sur un angle des pieds du piétement.

RÉALISATION DE L'ASSISE

Débit des pièces constituant l'assise

Le corroyage est une opération généralement classique, mais il revêt ici un intérêt technique puisque **la présence volontaire des flaches va quelque peu nous faire sortir des sentiers battus !**