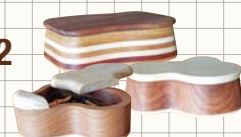


- **Coffrets et petites boîtes** 3
- **Défonceuse sous table – Une boîte** 12
- **Une boîte à pinceaux** 24
- **Trois boîtes chantournées** 32
- **Un jeu de société original : « ferme la boîte ! »** 41
- **Un joli petit coffret pour vos huiles essentielles** 49
- **Une boîte « porte-bonheur »** 57
- **Un cœur pour deux alliances** 68
- **Actu** 78
- **Quelques adresses utiles** 80



ÉDITO

UN TRÈS BON EXERCICE

La fabrication de boîtes et de coffrets est un excellent moyen de faire de la vraie menuiserie à peu de frais. C'est un peu comme un travail de miniature, car tout doit être pensé en plus petit : pièces, assemblages, quincaillerie... sauf bien sûr votre créativité qui, elle, peut s'exprimer sans limites ! Ce hors-série vous présente une dizaine de modèles avec toutes les techniques, les tours de main et les plans pour vous accompagner dans la réalisation. De la boîte à bijoux à la boîte à pinces en passant par d'infinies déclinaisons décoratives, il y a forcément un modèle qui va vous donner envie de vous y mettre.

Nous avons composé ce hors-série à partir de certains articles de référence parus dans *BOIS+* tout au long de ses dix-sept années d'existence, et des articles commandés spécialement pour l'occasion.

Sincères salutations, et bons copeaux,

Christophe Lahaye
Rédacteur en chef de *BOIS+*

BOIS+ – Édité par Martin Media, S.A.S. au capital de 150 000 € – **Directeur de la publication** : Arnaud Habrant – **Rédacteur en chef** : Christophe Lahaye – **Secrétaire de Rédaction** : Hugues Hovasse – **P.A.O.** : Hélène Mangel – **Marketing** – **Partenariat** : Rabia Selmouni, r.selmouni@martinmedia.fr – **Publicité** : Anat Régie (Laurie Bonneau), tél. 01.43.12.38.15 – **Rédaction, administration** : 10 avenue Victor-Hugo CS 60051 – 55800 Revigny-sur-Ornain – Tél. : 03.29.70.56.33. – Fax : 03.29.70.57.44 – **E-mail** : boisplus@martinmedia.fr – Imprimé en France par Corlet Roto, 53300 Ambrières-les-Vallées – Papier : R4 Chorus Satin 90 grs. Origine : Belgique. Ville : Virton. Distance avec ROTO : 585,7 Km. PEFC. Taux de fibres recyclé : 0 %. Ptot : 0,022 Kg/Tonne – ISSN 1955-6071 – Commission paritaire n° 0227 K 88740 – Diffusion : MLP – Vente au numéro et réassort : Geoffrey Albrecht – 03 29 70 56 33 – Dépôt légal : Janvier 2024 – © 01-2024. Tous droits de reproduction (même partielle) et de traduction réservés. Les textes parus dans *BOIS+* n'engagent que leurs auteurs.



Coffrets et petites boîtes

Par Roger Pillot



Il vous est sans doute arrivé d'avoir besoin d'un coffret de rangement bien adapté à sa fonction, sans le trouver. Peut-être souhaitez-vous fabriquer une petite boîte un peu recherchée (à bijoux, à cigares...). Eh bien, contrairement à ce que l'on pourrait croire, l'exercice est plus facile qu'il ne le paraît ! Seul point délicat : la mise en œuvre de pièces courtes et de faible épaisseur, indispensables à ce genre de projet, qui nécessite de prendre certaines précautions. Pas de panique : nous allons vous expliquer les techniques

appropriées à ce type de réalisation,

puis aborder

en détail

la fabrication de

deux modèles de

boîte d'un degré

de difficulté

abordable.



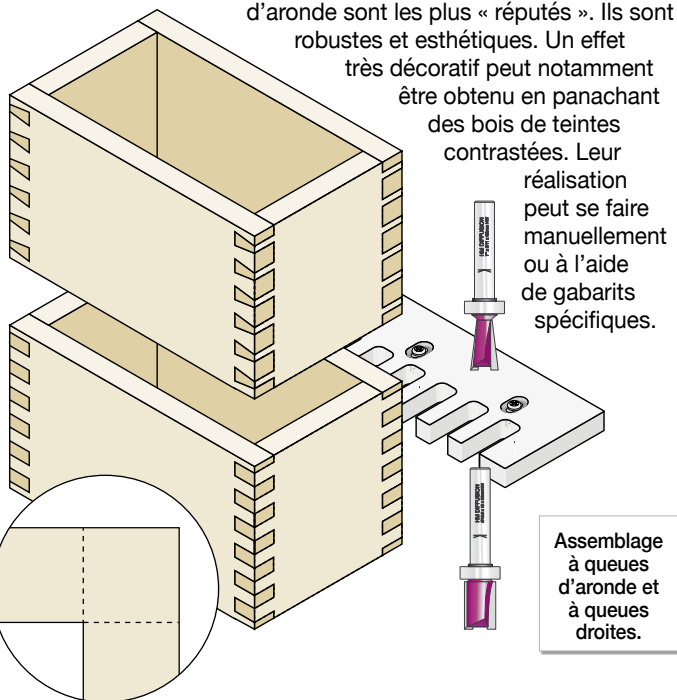
ANATOMIE D'UNE BOÎTE

Quatre côtés assemblés

Les côtés d'une boîte constituent une carcasse, qui peut être assemblée selon divers procédés.

Queues d'aronde et queues droites

Les assemblages à queues droites ou à queues d'aronde sont les plus « réputés ». Ils sont robustes et esthétiques. Un effet très décoratif peut notamment être obtenu en panachant des bois de teintes contrastées. Leur réalisation peut se faire manuellement ou à l'aide de gabarits spécifiques.



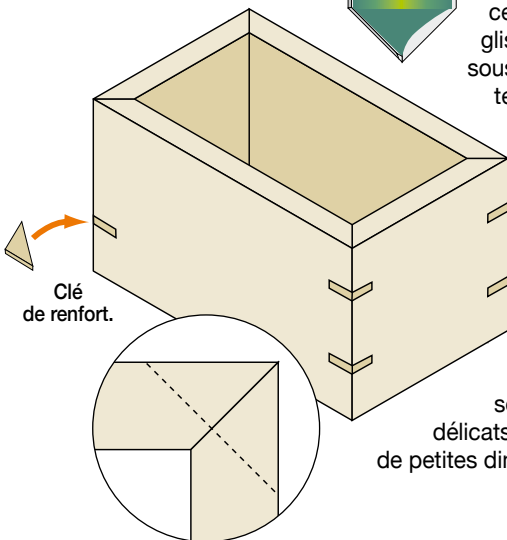
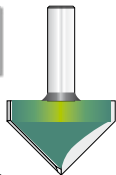
Assemblage à queues d'aronde et à queues droites.

Coupes d'onglet

Les assemblages à coupe d'onglet ont l'avantage d'être tout à fait invisibles et de conserver une continuité visuelle du fil du bois d'une face à l'autre de la carcasse. Plusieurs méthodes permettent ce type d'assemblage. La technique du folding, dans laquelle les quatre faces appartiennent à une même planchette que l'on replie sur elle-même. Le collage de l'ensemble est alors grandement facilité, car les faces sont reliées entre elles, ce qui leur évite de glisser lors de la mise sous presse. Une autre technique, plus « traditionnelle », consiste à assembler quatre pièces distinctes dont les chants sont usinés individuellement à 45°.

Ces usinages sont assez délicats sur les pièces de petites dimensions et

Assemblage d'onglet avec clés de renfort.



Clé de renfort.

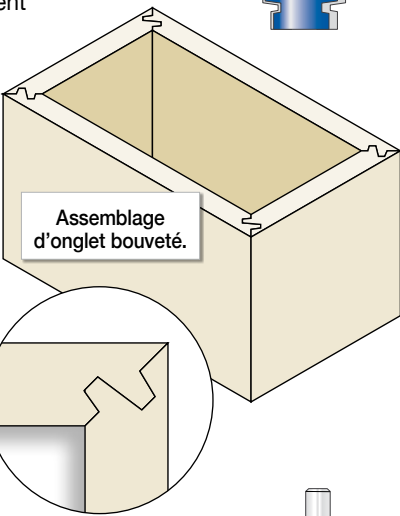
les collages demandent de prendre certaines précautions pour éviter que les pièces ne glissent (cales d'angle, serrage très progressif...).

Ces assemblages peuvent être renforcés par des clés en bois insérées en travers des coupes. Ces clés augmentent la solidité de l'assemblage, et peuvent également constituer un élément de décoration si l'on utilise une essence de bois plus claire ou plus foncée que la carcasse. Enfin, le bouvetage d'onglet s'assimile à la technique précédente sauf que le collage est ici facilité du fait de l'emboîtement mécanique des pièces. Cet assemblage est très solide, mais il n'est pas forcément compatible avec des bois de très faible épaisseur en raison des dimensions de la fraise de défonceuse employée pour le réaliser.

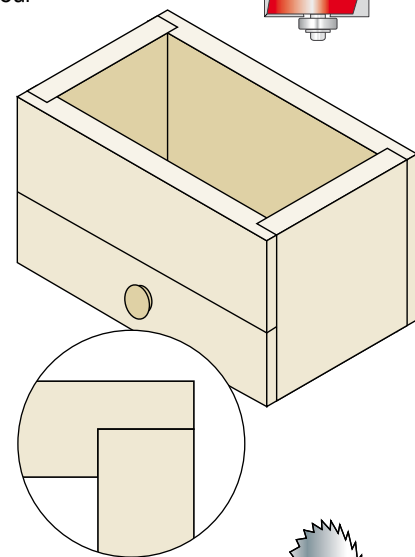
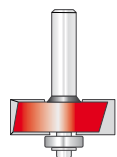
Assemblages à mi-bois

Les assemblages à mi-bois sont un bon compromis entre la facilité d'exécution, la solidité et l'esthétique. Nous les aborderons en détail dans la seconde partie de cet article. Cette technique, présente entre autres avantages, de permettre facilement l'intégration d'un tiroir.

Assemblage d'angle à mi-bois.



Assemblage d'onglet bouveté.



À plats joints

Les assemblages à plats joints offrent un intérêt pour des réalisations rapides et peu coûteuses, à vocation utilitaire. Les usinages se limitent ici à des sciages de mise à longueur, mais ils doivent tout de même être renforcés par des pointes ou des ferrures pour présenter la solidité requise.

Assemblage d'angle à plats joints.

