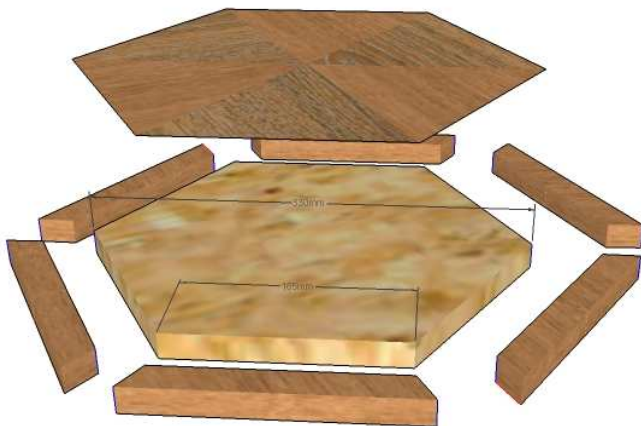


Un joli tabouret

Par Double-jp-10

Fabrication du dessus du tabouret



Il est constitué par :

- des alèses en chêne massif,
- un hexagone en aggloméré de 19 mm,
- des triangles en placage chêne de 6/10.

Les triangles en placage sont collés et arasés avant la mise en place des alèses.

Les alèses sont assemblées entre elles et avec l'hexagone en utilisant des fausses languettes.

Le dessus est fixé sur les pieds avec des tourillons.

Arrondir le dessus

Pour la méthode que j'ai utilisée, il faudra percer l'hexagone au centre sur une profondeur de 15 mm environ avec un foret de 10 pour permettre de tourner sur le support au moment du travail à la toupie.

J'ai reproduit (avec un carton) la méthode utilisée. On mettra, bien sûr toutes les protections (ôtées ici pour les besoins des photos)



Le support en aggloméré.

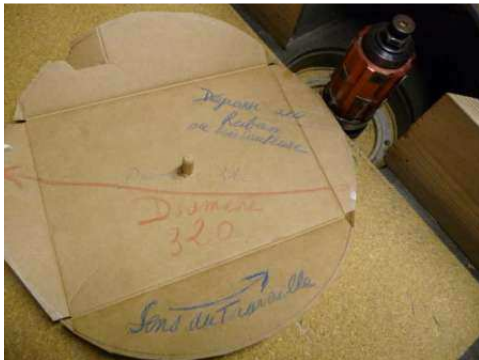
Un tourillon placé à 160 mm du bord servira d'axe de rotation.



Il faudra tourner le dessus du tabouret dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Un joli tabouret

Par Double-jp-10



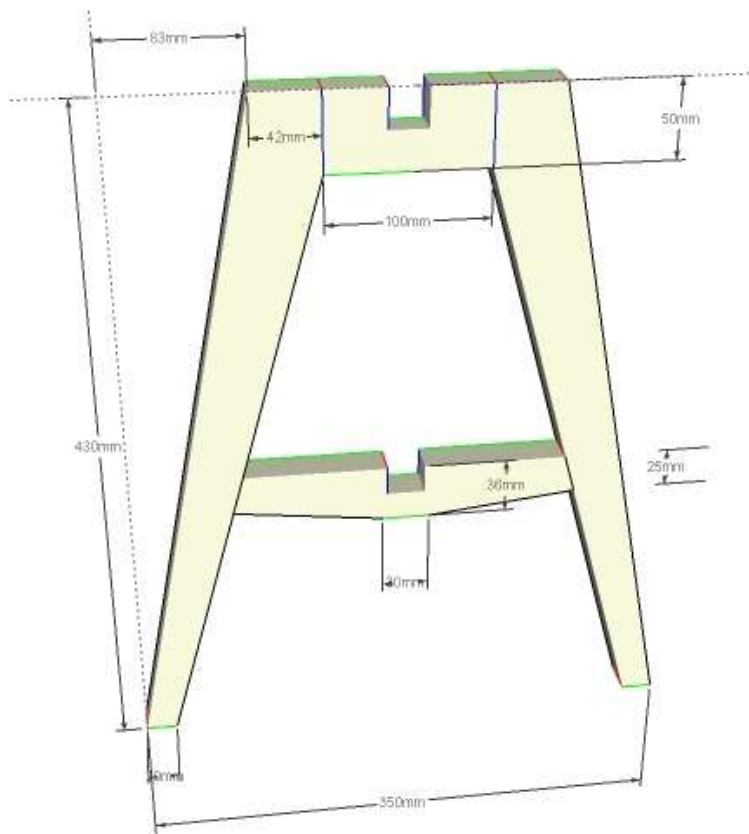
Pour éviter d'avoir trop de matière à enlever, j'ai dégraissé avec la scie à ruban.



Le « bouffe tout » est monté avec son roulement à billes.
Le bord de l'aggloméré est mis progressivement en butée sur le roulement.
Il n'y a plus qu'à faire tourner le plateau.

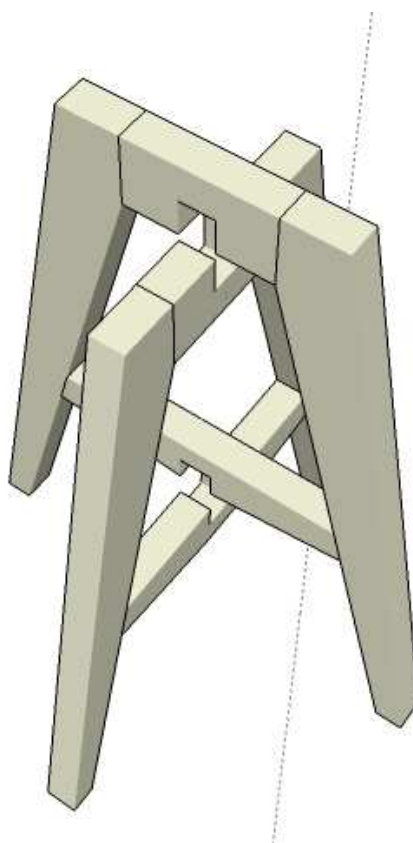
Il est également possible de réaliser ce travail avec la défonceuse et un compas (Santé vous en propose sur ce site).

Le piètement



Un joli tabouret

Par Double-jp-10



Finition



Ce tabouret est ensuite poncé et traité à la cire d'abeille.

On remarquera que le bord des angles des pieds a été cassé pour éviter l'éclatement.

