

# Profil - contre profil à la toupie

Par BernardLimont



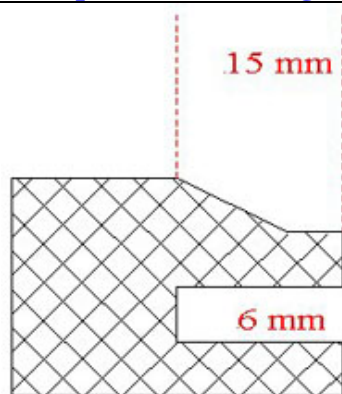
## BUT

Réaliser une porte de 600 mm de haut et de 407 mm de large.

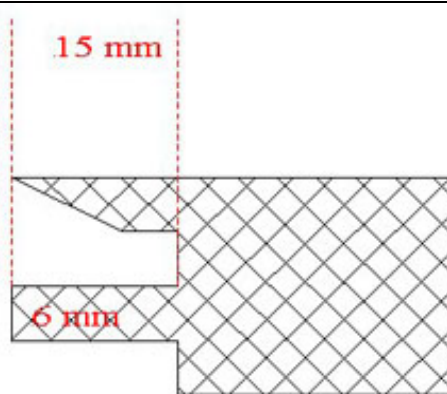
Les montants et traverses font 60 mm de large et 24 mm d'épaisseur.

Ces portes sont destinées à un petit meuble très simple (à mettre dans un WC).

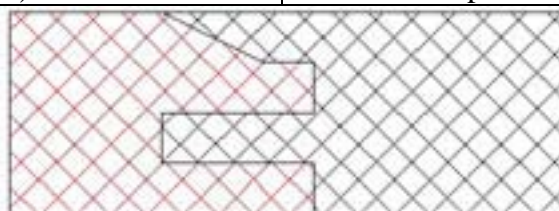
## Principe de l'assemblage (succinct)



Profil (ravancement de 15)



Contre Profil pour les extrémités des traverses



Assemblage Profil Contre-profil

## Bois

Elle a été réalisée en Chêne.

J'ai utilisé des plateaux de 27 mm et de 18 mm.

## Fiche de débit

Porte					
Fonction	Epais.	Longueur	Largeur	Nbre	Observations
Montant	24	600	60	2	
Traverse	24	317	60	4	$407 - (2 \times 60) + (2 \times 15)$
Panneau central	16	508	313	1	Calculs $L = 600 - (2 \times 60) + (2 \times 15) - 2$ $l = 407 - (2 \times 60) + (2 \times 15) - 4$ Assemblage à plat joint
Prévoir des morceaux d'essais de même épaisseur pour effectuer les réglages					

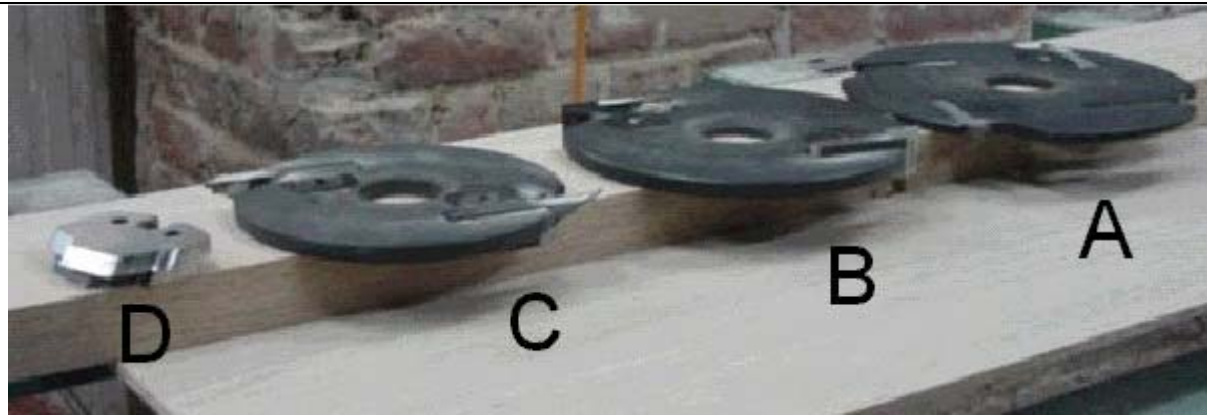
# Profil - contre profil à la toupie

**Par BernardLimont**

Pour le panneau central, j'ai laissé 2 mm de jeu pour la hauteur (longueur dans la fiche de débit) et 4 mm de jeu pour la largeur.

Le panneau central ne doit pas être collé avec les montants et les traverses (mettre de la paraffine à chaque coin du panneau)

## Outillage utilisé

			
Fer de 50 mm N° 217 utilisé pour le profil. Il peut être remplacé par un fer 565559 (travail par-dessous) ou 565 759 (travail par-dessus)	Disque de 120 mm, épaisseur 7 mm équipé de deux couteaux contre profil 565659 (travail par dessous)	Disque de 140 mm, épaisseur 7 mm équipé de deux couteaux rainure de 20 mm	Disque de 160 mm, épaisseur 5 mm équipé de deux couteaux rainure de 6 mm

## Ordre des opérations

On commencera par la réalisation des contre profils, la feuillure, puis des profils.

Munissez-vous d'un carnet pour noter vos réglages avec les fers utilisés. C'est un gain de temps appréciable lors des prochaines utilisations.

## Le contre profil



**Fig.1**



**Fig.2**

**Fig.1 :** Le plateau de 120 mm et celui de 140 mm sont superposés.

Avec les fers utilisés, il faut mettre un jeu de cales de 14 mm d'épaisseur afin d'obtenir un tenon de 6 mm. Cette épaisseur est à adapter aux fers utilisés. On remarquera que les couteaux sont décalés d'un quart de tour.

**Fig.2 :** Penser à mettre un morceau de bois martyr. Cela vous évitera d'avoir des éclats de bois à la sortie de l'outil.

# Profil - contre profil à la toupie

Par BernardLimont



Fig.3



Fig.4

**Fig.3** : le morceau de bois est bridé sur la table. **Fig.4** : ne pas tenir le morceau de bois. S'il est mal bridé et qu'il part vers l'outil, votre main risque de le suivre. DANGER !



Fig.5

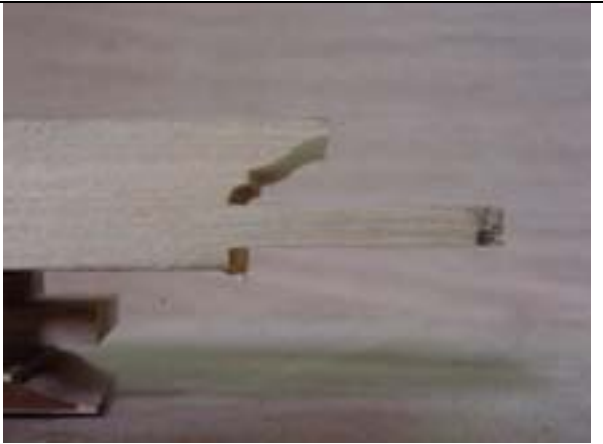


Fig.6

Voici ce que l'on obtient. En avançant le bois vers l'outil, on peut obtenir des tenons plus longs.



Fig.7



Fig.8

**Fig.7** : en prenant les précautions d'usage, démonter les disques et placer le disque à rainer. Régler la hauteur sur le tenon du contre profil. Régler la profondeur à 15 mm.

**Conseil** : ne pas toucher à la hauteur de l'arbre de toupie, modifiez les hauteurs de cales et notez tout sur votre carnet

**Fig.8** : pour le passage des pièces à la toupie, les fixer solidement sur un support au moyen de sauterelles.

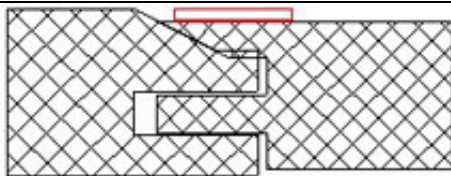


# Profil - contre profil à la toupie

Par Bernard Limont

## Le profil

Vous aurez deux réglages à faire : hauteur et profondeur. Pour la hauteur, il est judicieux de jouer sur l'épaisseur des cales. Vous notez et c'est reproductible pour les prochaines portes.



En cas de désaffleur (volontairement exagéré), vous pouvez mesurer ce dernier en utilisant des cales pour le mesurer.

A droite, ce que vous devez obtenir



## Le panneau central



Pour la réalisation des plates bandes (avec un outil travaillant par en dessous), j'utilise une lame de lambris pour empêcher le panneau de rentrer dans l'outil en fin de passage.

Pour éviter les éclats, il est impératif de commencer par un côté avec bois de bout, puis de continuer : fil, bois de bout, fil.

## Et si vous avez les deux couteaux

Pour ceux qui ont la chance d'avoir l'ensemble couteaux Profil (565 559) et Contre Profil (565 659), il est possible d'opérer ainsi :

Réaliser le Contre Profil : Comme décrit plus haut puis démonter les deux plateaux ;

Réaliser feuillure et Profil : On utilise le disque de 160 pour la feuillure et le disque de 140 sur lequel il faut monter le couteau 565 559.

Baisser les plateaux de 8 mm, sans toucher au volant de la toupie et jouer avec les bagues. Une bague de 10 mm est remplacée par une bague de 2 mm).

Monter le plateau de 140, bague de 10, plateau de 160. (respecter le décalage des plateaux)

Régler la profondeur de passe (15 mm en principe) de la feuillure.

Faire les essais, il n'y a plus qu'à affiner.

### Remarques :

Cette description est faite pour des fers travaillant par en dessous.

Certains modèles de fers nécessitent le même diamètre pour le plateau supérieur et inférieur (les catalogue O2000 et Mélodie fournissent les bonnes explications)

## Livre conseillé

Bruno Meyer, dans la collection « **les guides d'atelier** » a consacré son ouvrage N°5 à ce type d'assemblage.

Ce fascicule s'intitule : **Les deux techniques du PROFIL CONTRE PROFIL**

Editions de la Canopée – L'Escoutet – 34190 GORNIES

<http://www.editions canoepee.com>