

Un élément de corniche arrondi

Par Jean-Marie

J'aime faire les formes arrondies. Pour l'amateur que je suis, c'est à chaque fois une remise en cause. Or, il se trouve que deux formes arrondies se sont présentées dans la conception de ma nouvelle cuisine. La première sur le plan de travail, la deuxième exactement à l'aplomb de la première : la corniche.

La forme en est simple et sobre, toutefois, la technique devrait s'appliquer à toutes autres formes.

L'usinage, proprement dit, se fait à la toupie, mais au regard de la quantité de bois à enlever, il m'a semblé risqué de faire la forme finale en une seule passe.

Cette méthode utilisant un gabarit, j'ai fait le choix de réduire le rayon de ce dernier entre les passes successives jusqu'à obtenir la forme définitive du profil choisi.

1^{ère} étape : Choisir les fers et le porte-outil de toupie pour l'exécution de la forme. Il sera ensuite nécessaire de prendre ou de confectionner un guide à billes adapté (photo 1), le travail à la lunette étant moins aisés à mon goût. Tracer l'épure à l'échelle 1 selon le croquis 2, sur une plaque de CP de 10 mm coupée d'équerre.

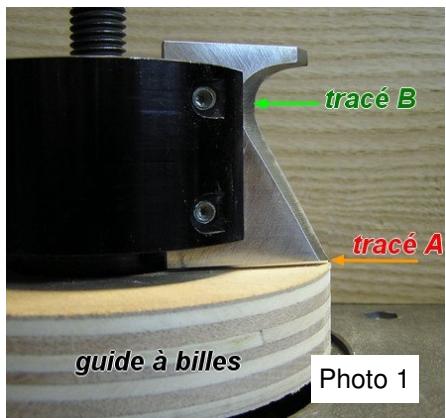
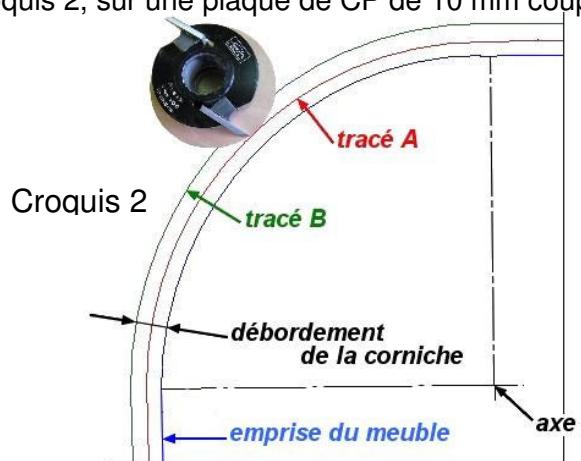


Photo 1



2^{ème} étape : Procéder à l'assemblage des éléments en couches superposées devant constituer la corniche. Chaque morceau sera scié suivant le rayon de l'arrondi (photo 2). **Attention !** La première couche sera solidarisée au gabarit avec de l'adhésif à double face. De petites bandes de papier posées au niveau des jointures feront obstacle à tout débordement de colle (photo 3).

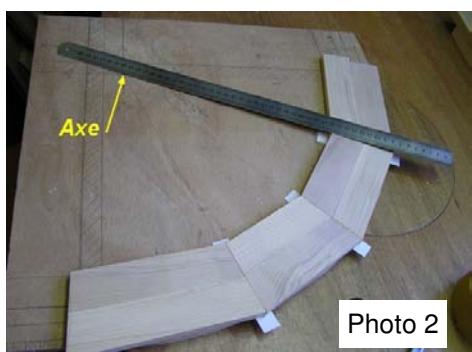


Photo 2

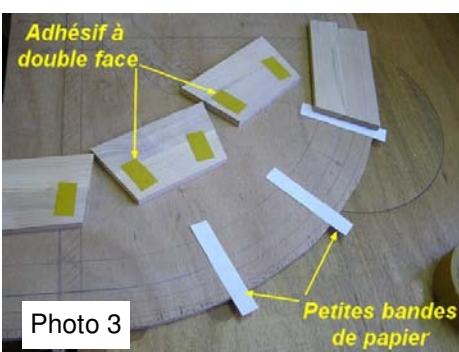


Photo 3

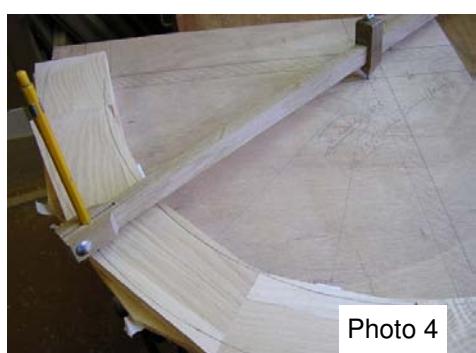


Photo 4

Entre chaque couche, prendre le soin de retracer la forme de la corniche afin d'avoir la certitude que chaque morceau "remplira" suffisamment la future forme (photo 4). Une fois l'empilage terminé, fixer une cale de compensation percée d'un trou à l'aplomb de l'axe de l'arrondi (photo 5).

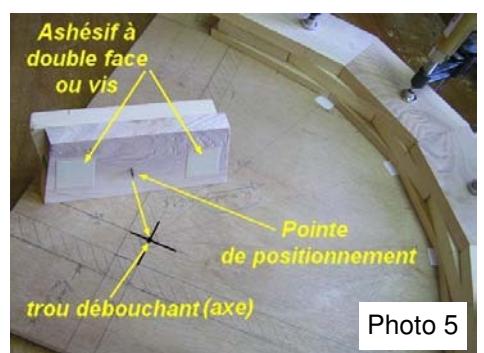


Photo 5



Photo 6

3^{ème} étape : après séchage complet, enlever l'excédent de bois à la scie à ruban (photo 6), en laissant un surplus de sécurité de 3 millimètres.

Retourner le montage et, uniquement sur l'épaisseur du gabarit, usiner ce qui sera l'appui du guide à billes pour la première passe à la toupie. Cette opération se fait avec une défonceuse montée sur un "compas" (photo 7).



Photo 7

Exécuter la première passe à la toupie (photo 8), puis refaire l'opération précédente en diminuant le rayon du "compas" permettant ainsi de faire une nouvelle passe à la toupie. Répéter la dite opération jusqu'à obtention de la forme finale de la corniche (photo 9).



Photo 8

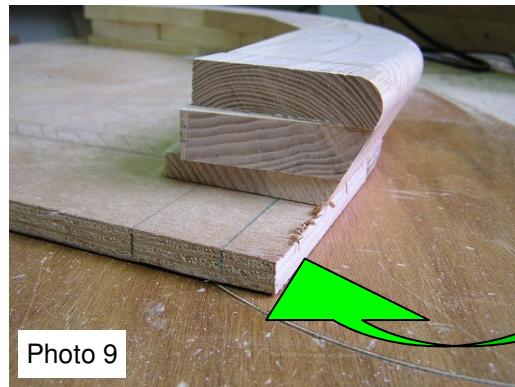


Photo 9

Important ! Sur la même photo 9, on remarquera la sur longueur du gabarit permettant l'appui de ce dernier sur le guide à billes avant et après le travail de l'outil.

4^{ème} étape : en appui sur la cale de compensation, le compas avec la défonceuse permet d'éviter l'intérieur de la corniche par passes successives (photo 10). Profiter de l'équerrage du gabarit pour faire les coupes d'extrémités à la scie circulaire (photo 11). Enfin, tracer le bord intérieur de la corniche (photo 12).

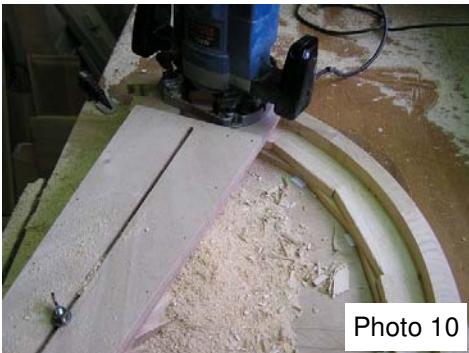


Photo 10

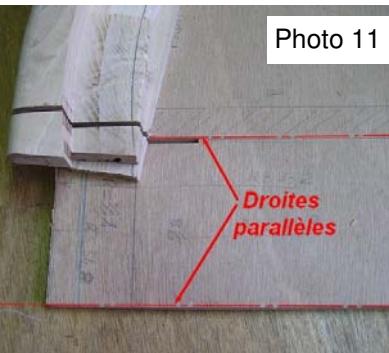


Photo 11



Photo 12

En faisant levier avec un ciseau, décoller délicatement la corniche de son gabarit (photo 13) et scier le bord intérieur à la scie à ruban (photo 14).

Procéder à la finition.

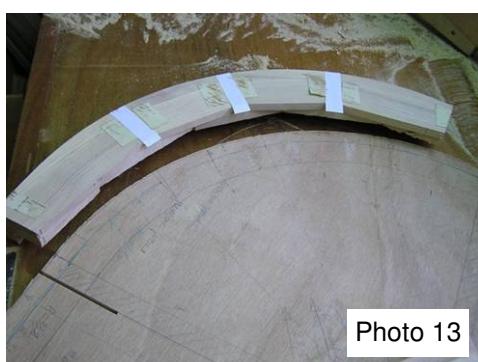


Photo 13



Photo 14



Élément de corniche terminé.