

# Assemblages à ravancement d'onglet pour portes à petits cadres

Par Jean-Marie

**S**i aujourd'hui, pour la fabrication de portes ou de châssis avec moulure, il est presque aisement pour l'amateur de faire des assemblages à profil et contre-profil, il n'en était pas de même pour les anciens qui, avec leurs rabots à moulurer, ne pouvaient accéder à ce type d'assemblage trop rigoureux en précision.

Aussi ne connaissant que l'assemblage à ravancement d'onglet, ils ne se sont pas privés d'élaborer les formes de moulure qui font le charme de nos meubles anciens.

Ces moulures sont donc, pour la quasi-totalité d'entre-elles, non contre-profilables et ont bien sûr, la prétention d'être les plus belles. Avis que je partage.



1

Aussi, lorsque nous faisons le choix de ces dernières, nous n'avons pas d'autres alternatives que l'assemblage à ravancement d'onglet pour faire ces portes dites "à petits cadres".

Mais si pour une, deux, voire trois portes, l'utilisation de la "boîte à petits cadres" (photo 1) permet d'exécuter au ciseau



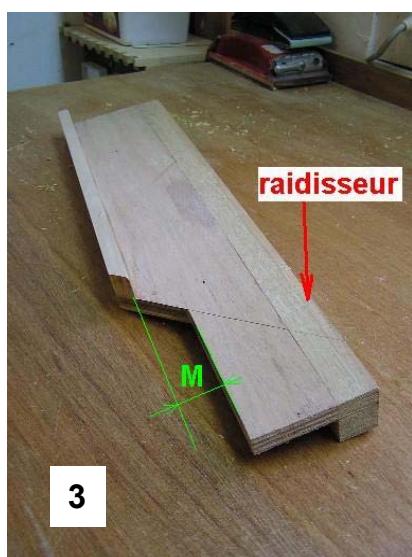
2

(photo 2) les huit, seize ou vingt quatre coupes à 45°, il n'en est pas de même si, un jour vous en avez quatre vingt ... !

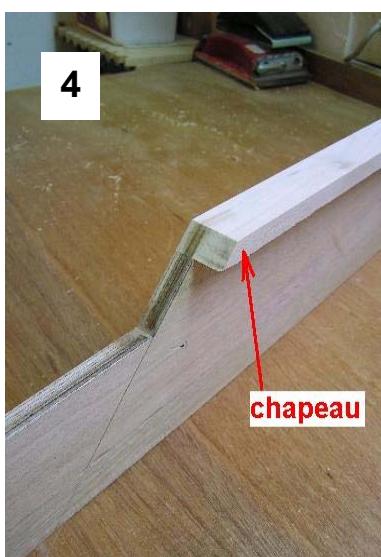
Evidemment, aujourd'hui, il existe certains outils de toupie qui permettent de faire de la production pour ce type de découpe. Mais n'étant pas convaincu du bien-fondé de cet achat pour l'amateur que je suis et confronté à la délicatesse des réglages, j'ai examiné d'autres possibilités plus économiques et surtout plus faciles à mettre en œuvre au niveau des réglages pour une série de coupes à l'échelle de l'amateur.

La boîte à petit cadre allant plutôt bien, j'ai imaginé utiliser le même principe, mais avec une défonceuse. La fraise de cette dernière pouvant faire le travail du ciseau à bois.

Seulement, il y a fort à parier que cet usinage provoque des éclats de bois au niveau de la moulure taillée à 45°. J'ai donc décidé de faire les moulures après avoir exécuter les assemblages.



3



4

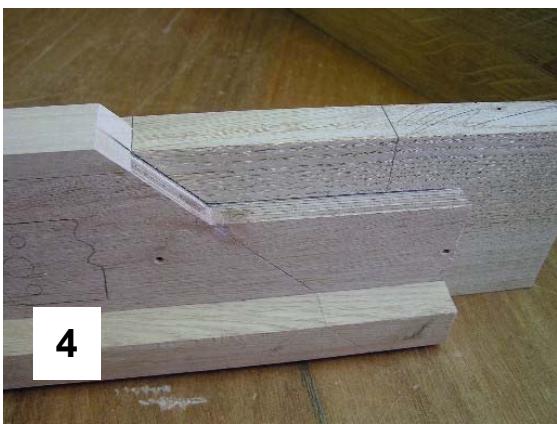
## Fabrication du gabarit :

Ce gabarit n'est ni plus ni moins qu'une boîte à petits cadres. Mais avec une défonceuse, il fera beaucoup plus.

Dans une bande de CP de 10 mm, faire une découpe parallèle se terminant sur une coupe à 45° (photo 3). Cette découpe doit faire l'exacte largeur de la moulure (M) plus le chapeau qui sera collé/cloué.

Cette découpe doit être très rigoureuse. Seul point délicat qui vaut la peine de s'y attarder pour le faire bien.

Si besoin, ajouter un raidisseur. La largeur de l'ensemble ne devant pas excéder celle des éléments du cadre à fabriquer.

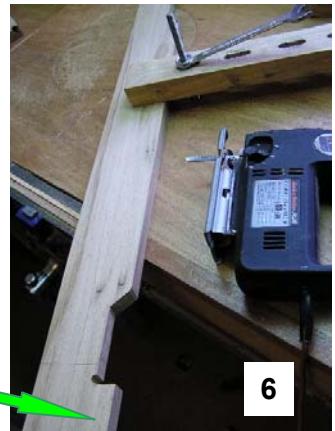


4

### Traçage et pré-découpes des montants :

Après avoir marqué l'emplacement des traverses, utiliser le gabarit pour tracer les raccordements à coupes d'onglet sur les montants (photo 4)

Ebaucher les découpes à la scie sauteuse en laissant les sur-longueurs (photo 6).



6

### Usinage des raccordements :

Avec soin, repositionner le gabarit sur les tracés, maintenir par des serre-joints (photo 7) et finir la découpe en passant l'ensemble contre la fraise à roulement d'une défonceuse montée en fixe (photo 8). Le roulement venant s'appuyer contre le gabarit, la "coupe" à 45° (A) et le champ (B) de l'emboîture des montants seront parfaits. Il en sera de même lors de l'usinage des traverses avec les tenons.



7



8

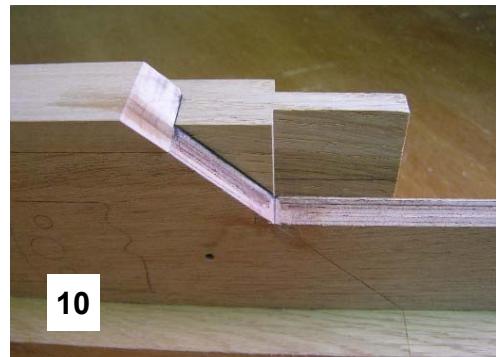
Le passage de la fraise ne laissera qu'un minuscule congé qui disparaîtra avec un ciseau. (photos ci-dessous)



9

Faire les mortaises dans les montants (photo 9) puis les tenons aux extrémités des traverses.

Sur ces dernières, procéder au traçage (photo 10) et à l'exécution des coupes d'onglet selon la méthode utilisée pour les montants.



10

Procéder aux essais d'assemblage (photo 11) et rectifier si besoin en replaçant le gabarit pour une autre passe à la défonceuse. Mettre des repères de montage.

#### Moulurage final :

La moulure n'étant pas contre-profilable, les pièces seront donc toupillées en passant sur champ. La sur-longueur laissée sur les montants stabilisera les pièces de bois à l'entrée et à la sortie du toupillage.

Régler finement la hauteur du moulurage. Ce dernier ne devrait en aucun cas, excéder la largeur du ravancement.



Les moulurages terminés (photo 14), assembler le tout, vérifier les arasements, couper les sur-longueurs des montants et procéder aux diverses finitions choisies.

Tout devrait bien se passer si toutefois vous ne laissez que peu de place aux compromis.

Si certaines pièces sont trop courtes pour être moulurées en toute sécurité, les visser avec précision sur une bande de CP (photo 12).

Pour cela, utiliser les trous des futures chevilles. Utiliser les deux faces de la bande de CP si besoin et procéder au toupillage selon la photo 13.

