

L'ETABLI *initiation*

PREAMBULE : connaissance du matériau bois.

Les bois durs sont les plus connus sont le chêne, le hêtre, le charme, le frêne, l'orme.

Les bois moyens englobent le noyer, le merisier, les fruitiers en général. Ce sont des bois d'ébénisterie.

Les bois tendres comprennent les résineux, le peuplier, l'aulne etc...

USINAGE DE LA PORTE

Traçage pour débit : voir la feuille de débit.

Débit : il se fait à la scie à ruban après coupe des embouts des planches qui ont pu retenir des graviers par contact avec le sol. Attention aussi aux agrafes métalliques des plaques repères.

Dégauchissage : il consiste à rendre plane une face de bois brut ; partant de cette référence on dresse et met d'équerre l'un des deux chants.

Rabotage : il permet de mettre à dimensions les pièces dégauchies (largeur et épaisseur). Longueur mini 30 cm.

Ces quatre opérations terminées nous disposons de bois à la cote voulue excepté pour la longueur.

Le traçage de toutes les pièces est exécuté suivant le croquis coté ou le dessin réalisé au préalable. Il est indispensable pour la fabrication de chaque pièce.

EXECUTION DES ASSEMBLAGES ET OPERATIONS DE FABRICATION

PANNEAU

Préparation du panneau : les planches le composant sont déjà rabotées, il faut maintenant :

Exécuter les rainures "arrêtées" à la toupie.

Exécuter les fausses languettes.

Coller le panneau. Le temps de serrage sera de 4 heures pour de la colle ordinaire.

CADRE

Exécuter les mortaises du bas des montants verticaux à la mortaise à mèche.

Exécuter les tenons correspondants sur la traverse basse à la toupie, (tourteau) y compris les épaulements.

Faire les coupes d'onglet (45°) sur le haut des montants et la traverse haute.

Réaliser les deux mortaises sur les coupes à 45° à gauche.

Réaliser le faux tenon.

Intervention au lamello pour l'assemblage droit.

Exécuter les rainures sur les montants et les traverses (profondeur : 10 mm).

Exécuter les moulures.

Poncer les moulures.

Maintenant il faut procéder à la découpe du panneau à la déligneuse en commençant par la mise à largeur.

Ensuite, exécuter la plate-bande en utilisant l'entraîneur, puis l'épaulement sur l'arrière du panneau qui permet éventuellement d'ajuster l'épaisseur de la languette.

Ponçage de la moulure et de la plate-bande.

MONTAGE DE L'ENSEMBLE

Ajustage du panneau.

Collage de l'ensemble (serrage 4h), vérification de l'équerrage à la pige (méthode de la diagonale).

FINITIONS DE LA PORTE

Affleurage, ponçage.

Pour terminer, réaliser un quart de rond sur le pourtour du cadre, à l'extérieur, à la défonceuse.

FICHE DE DEBIT

Cotes des bois finis en mm.

Désignation	Repère	Nombre	Longueur	Largeur	Epaisseur	Essence
Traverses	1	2	500	60	24	Pin
Montants	2	2	600	60	24	Pin
Panneau	3	1	500	400	18	Pin

Pour le débit, prévoir 30 mm en plus en longueur et 7 mm de plus en largeur.

Traçage sur la planche.

Sciage à la scie à ruban suivant tracé.

Dégauchissage et mise d'équerre à la dégauchisseuse.

Mise à la largeur et à l'épaisseur à la raboteuse.

Si les bois sont trop courts, on peut grouper des éléments semblables pour les usiner, et ensuite les débiter.