



Histoire d'un morceau de bois !

Étape 1 : la pièce de bois brut

Adapté à l'usage qu'on va en faire : (exemple : remplacement des plats-bords de nos coursives)

Besoin : bois dense, résistant à l'eau, aux UV, aux chocs

Le choix de l'essence : Mélèze (épicéa)

- densité 600Kg/m³
- Imputrescible si purgé de son aubier

Scierie : Normandie Bois proche de Rouen



Histoire d'un morceau de bois !

Étape 2A : la découpe de libération

Cette découpe, un peu large, se fait sur le bois brut dans la lame de la bille de bois.

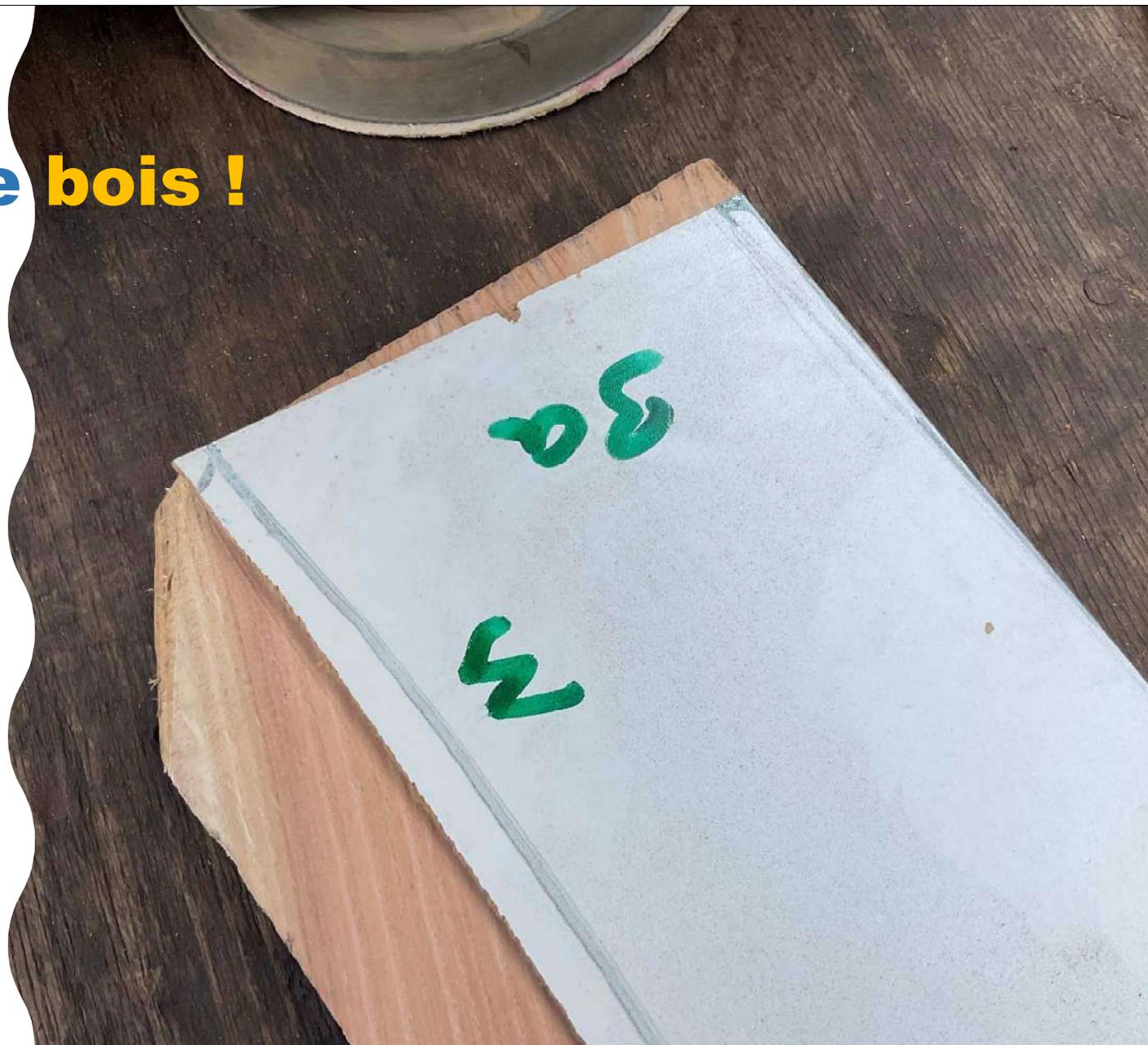
Elle libère le bois de toutes ses tensions pour le laisser se placer naturellement, si on lui laisse un peu de temps !

Étape 2B : prédécoupe

On part d'un gabarit propre pour une coupe large se rapprochant au mieux de la pièce définitive

Dans notre cas, 3 pièces composent un ensemble dépassant 6 mètres de long (Au départ une droite qui s'incurve très fortement pour rejoindre la poupe)

Important : éviter l'aubier pour rester dans la fibre dense



Histoire d'un morceau de bois !

Étape 3 : la vérification

On vérifie sur le bateau les courbures extérieures, l'équilibre avec la ligne du pont, les jointures...

On corrige à l'œil mais aussi au mètre et si besoin de prolonger une courbure, on utilise des pistolets !!



Histoire d'un morceau de bois !

Étape 4 : on trusquine

On reproduit, à la bonne largeur, la même courbure.

Cette opération se déroule avec un trusquin qui est muni d'une pointe acérée qui fait un fil visible dans la fibre du bois





Histoire d'un morceau de bois !



Étape 5 : on trace et on coupe

On trace au mieux la zone trusquinée et on appuie cette trace avec un feutre pour permettre un trait de découpe un peu plus large

La courbure ne simplifie pas une découpe parfaite du premier coup

Ces photos sont réalisées machines à l'arrêt et non branchées. D'où l'absence de port de gant, pour montrer la main au travail.



Histoire d'un morceau de bois !

Étape 6 : on lapide

Lapider revient à utiliser une ponceuse à disque vertical

Sa rotation constante vous permet de rendre propre progressivement la courbure. Droitier ou gaucher, vous pouvez utiliser le bord d'attaque qui vous convient !

Attention au coup de trop qui vous impose de tout refaire (c'est du vécu !!)

Ces photos sont réalisées machines à l'arrêt et non branchées.

Histoire d'un morceau de bois !

étape 7 : on fait filer et on ponce

Faire filer le bois se fait avec une râpe.

Le bois n'a pas toujours même densité partout et il faut parfois adoucir l'écart entre deux zones le long de la courbure.

A nouveau l'œil est le bon outil pour repérer les zones à filer

Ensuite, on ponce pour rendre la courbure élégante !



Ces photos sont réalisées machines à l'arrêt et non branchées. D'où l'absence de port de gant, pour montrer la main au travail.

Histoire d'un morceau de bois !

Étape 8 : on rabote

Raboter c'est réduire l'épaisseur du bois et arriver à l'exact dimension souhaitée

On y va doucement (on part de 27 mm pour arriver à 22 mm) surtout quand on s'approche du but

Opération très sonore !!





Histoire d'un morceau de bois !

Étape 9 : on toupille !

Cette opération permet d'arrondir les angles !

De multiple choix de formes, de longueurs, de styles sont possibles grâce à l'outil qui se fixe sur la toupie.

Cela rend le bois très élégant et doux dans sa courbure

Par contre, il ne faut pas se tromper car un écart et le morceau entier est à refaire



Ces photos sont réalisées machines à l'arrêt et non branchées. D'où l'absence de port de gant, pour montrer la main au travail.

Histoire d'un morceau de bois !

Étape 10 : on défonce !

Cette opération permet de créer une ligne côté intérieur pour que les gouttes d'eau se cassent et ne viennent pas s'accumuler dans la zone de jonction jambette / plat-bord

Opération délicate qui se fait avec une défonceuse et c'est assez compliqué de faire une ligne parfaite qui épouse la courbure



Ces photos sont réalisées machines à l'arrêt et non branchées.

