

Les bagues en bois de François **Forum « les fous du bois »**

(Cet article est aussi visible sur <http://boisetcopeaux.blogspot.com/> et sur Woodturning Online)



Bague en buis et placage d'acajou, diamètre interne 20,8 mm



La base de la bague est découpée à la scie à ruban dans un morceau de buis.



L'ébauche est ensuite collée à la colle cyanocrylate sur une chute tournée aux dimensions des mors du mandrin de tournage en l'air.



L'ensemble est monté dans le mandrin et dégrossi au bédane; tenu biseau vers le bas, celui-ci fonctionne comme un racloir droit. Le diamètre intérieur de la bague est tracé tour en rotation.



La forme extérieure de la bague est réalisée au bédane, maintenant tenu biseau vers le haut ; on pourrait utiliser aussi une plane ou une gouge à profiler.

L'étape suivante consiste à réaliser le logement qui recevra la bande de placage; cette opération est réalisée à l'aide d'un outil étroit de type tronçoir.



La bague est ensuite creusée au bédane, biseau en bas. Dans ce cas précis il faut travailler plus haut que l'axe pour éviter que le bas du bédane ne touche la pièce.

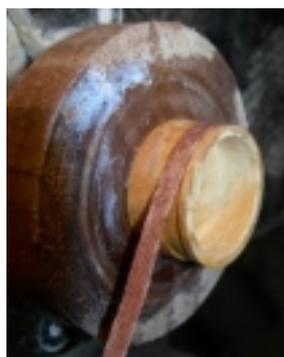
La diamètre est régulièrement contrôlé au pied à coulisse jusqu'à diamètre exact (ici, 20,8 mm).



La largeur de la bande de placage est déterminée par l'outil utilisé pour réaliser son logement. Le placage est découpé au cutter.



Pour donner sa forme au placage j'utilise un "fer à cintrer" maison, en fait un tube de cuivre chauffé au décapeur thermique et sur lequel je forme le placage humidifié.



Le placage est collé dans son logement avec de la colle cynaocrylate. La colle prend en quelques secondes sur la peau, alors j'utilise des gants et je me sers d'un morceau d'adhésif pour maintenir le placage en place pendant que la colle prend.



Les excès de colle sont enlevés au bédane. Le placage fait 0,6 mm d'épaisseur, il faut donc faire une passe très fine pour ne pas passer au travers! La bague est détachée au tronquoir.



L'intérieur est poncé sur un cylindre autour duquel un papier de verre a été collé à la cyanocrylate.



Réalisation d'une empreinte permettant le montage de la bague pour le ponçage et la finition. Le ponçage démarre au grain 180 jusqu'à grain 400.



Application de fond dur cellulosique au papier absorbant, égrénage aux copeaux.



Dernière étape! Application de cire de Carnauba pure, tour en rotation; finition au chiffon de laine.