

Creusage d'une cuillère à sel (PAP)

(Forum « Les fous du bois »)

Le problème du creusage d'une cuillère à sel est bien entendu "Comment tenir la pièce pour la creuser?".

En voici le détail de mon premier essai (qui a été le bon).

N.B. Avec cette technique, j'ai évité au maximum les particularités du tour miniature, queue de cochon par exemple.

On devrait pouvoir l'adapter à un tour "normal" (que je ne possède pas) la tenue se faisant par un mandrin porte mèche, petit mors de mandrin, ...

Plan de l'exposé :

- Point de départ
- Fabrication du mandrin
- Creusage proprement dit
- L'outil de creusage.

1) Point de départ

La cuillère en bois a été tournée avec une boule pleine en bout. Travail standard.

Longueur inférieure bien entendu à la distance entre l'axe de tournage et le banc de tournage (ici 75 mm).

Diamètre de la boule : 10 mm



N.B. je n'ai pas paufiné ce manche, je pensais au creusage, d'autant qu'il y a un défaut dans le bois.

Matériel utilisé :

- Tour miniature "Dessert"
- un mandrin "maison"
- outil de creusage

A) Fabrication du mandrin

a1) sur le tour

Je suis parti sur l'idée d'utiliser une empreinte (technique parfaitement décrite par G. BIDOU dans son ouvrage Les Bases Du Tournage Sur Bois)

Un morceau de noisetier sec 3 cm de diamètre et de longueur est percé au centre sur 1 cm avec une mèche de 5 mm.

Une tige métallique 5mm de diamètre est insérée dans le trou et collée à l'Araldite.

Monté sur le mandrin du tour, on le met "au rond", on aplanit les faces et on perce le bout d'un trou du diamètre de la boule de la cuillère (10 mm) et de 6 ou 7 mm de profondeur.

La cuillère tient parfaitement dedans.

N'ayant pas fait de photos au démarrage, j'ai repris ces deux ci, l'ébauche dans ce cas est tenue par une queue de cochon



a2) hors tour





Repérage de la place du manche sur le mandrin
Cet espace est coupé (mini scie à dos japonaise), on pourra mettre la cuillère verticalement sur le tour.

B) Creusage proprement dit



La cuillère est placée dans l'empreinte. Quelques gouttes d'eau la bloquent parfaitement faisant gonfler le mandrin.



Perçage d'un avant trou avec un foret.
On notera le socle du porte-outils qui est utilisé en l'occurrence comme butée de profondeur.



Creusage sphérique avec un outil de 3 mm environ.

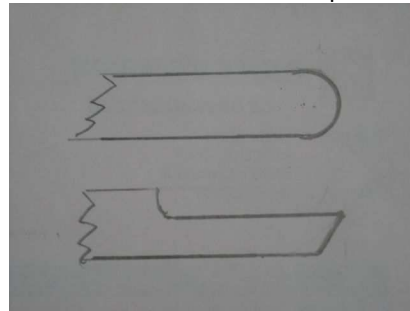


Lustrage avec un tampon de peau (le manche ne risque rien de cette façon).

N.B. le nœud de meunier que j'avais signalé est parfait pour ficeler le tampon.

C) L'outil de creusage

c'est un racloir arrondi meulé dans une tige d'acier (queue d'une vieille mèche de 3 MM par exemple)



On peut aussi se procurer d'excellents outils à creuser chez Didier Wetzel "LE" spécialiste du tournage miniature en France, successeur de P. DESSERT

<http://didier.wetzel.free.fr/>

(si vous en connaissez d'autres merci de me les signaler)

Remarque :

Si un des tourneurs "classique" qui fréquente ce forum (je ne cite personne mon regard tourne dans tous les sens tellement y'en a) pouvait donner son avis sur l'application de cette technique sur un "grand" tour, ça pourrait rassurer les néophytes (et moi-même de surcroît qui n'ai jamais touché à un tour de taille normale) Grand merci.

Pour cela : vidéo ici :

<http://vidego.multicastmedia.com/player.php?v=8x9id608>