

Tournage d'un carret de stylo en loupe de noyer
Pas de préparation particulière pour les carretes
Mais il est préférable d'enduire de paraffine le bout
des entretoises en contact avec le bois pour éviter
que la CA ne colle le tout.

Le tour est sur 1500 tours/min (JET)



Le cylindre brut de tournage a la gouge à dégrossir



Ponçage en long pour mettre de la matière dans les
trous

1^{er} masticage des défauts
tour à l'arrêt



Application de CA liquide pour imprégnation des
défauts

Et pour les bois fragile pour lier le carret
Tour à l'arrêt



Pour toutes les opérations de finition j'utilise de la
colle cyanoacrylate de marque Hot Stuff disponible
en trois fluidités différentes

un lien pour explication :

http://boutique.tournagesurbois.fr/boutique/fiche_prouduit.cfm?ref=HS28-PACK-CPL_copie&type=156&code_lg=lg_fr&num=71

Finition du carret à la plane



Le cylindre brut de tournage

A ce stade le travail de tournage est terminé

L'abrasif est utilisé pour la finition et non pour la
mise en forme

Le travail de finition commence



Application de CA épaisse pour
Un 2^{ème} masticage des défauts



Un soupçon d'activateur pour accélérer le séchage
Pour les étapes suivantes, ne plus utiliser l'activateur
(La CA a tendance à blanchir)



Nettoyage du cylindre à l'aide de la plane
Il faut enlever le surplus de CA



Premier ponçage au grain 400



Et surtout pour chaque opération de ponçage
Il faut poncer dans le sens des fibres



Application de la 1^{er} couche de CA à l'aide d'un
papier ménage
**Le tour est en marche, attention les yeux,
lunettes obligatoires**
**Lunettes médicales à éviter, la CA sur les verres
c'est très dur à enlever (ma propre expérience)**
Ne pas insister avec le papier, passer la CA en
une seule passe, sans forcer et rapidement



C'est à ce stade qu'on est content d'avoir enduit les
entretroises de paraffine
si de la CA s'infiltré entre le bois et le fer c'est plus
facile pour les dissociés
Ponçage au grain 400 et 600



2^{ème} couche de CA

Toujours sans forcer et en une seul passe
Il est préférable de passer de nombreuses couches fines que peu de couches épaisses.
La CA a tendance à boucher l'abrasif, si la couche est épaisse le ponçage devient vite un calvaire et le résultat médiocre



Ponçage au grain 600 et 800



3^{ème} couche de CA



Ponçage au grain 800 et à la paille de fer extra fine



4^{ème} couche de CA. Le résultat commence à ce voir



Ponçage paille de fer extra fine



Et surtout ponçage tour à l'arrêt dans le sens des fibres, laine d'acier extra fine



Application du shellawax, tour en rotation à l'aide de papier ménage



Application de shellawax dans le sens des fibres et à contre sens tour à l'arrêt



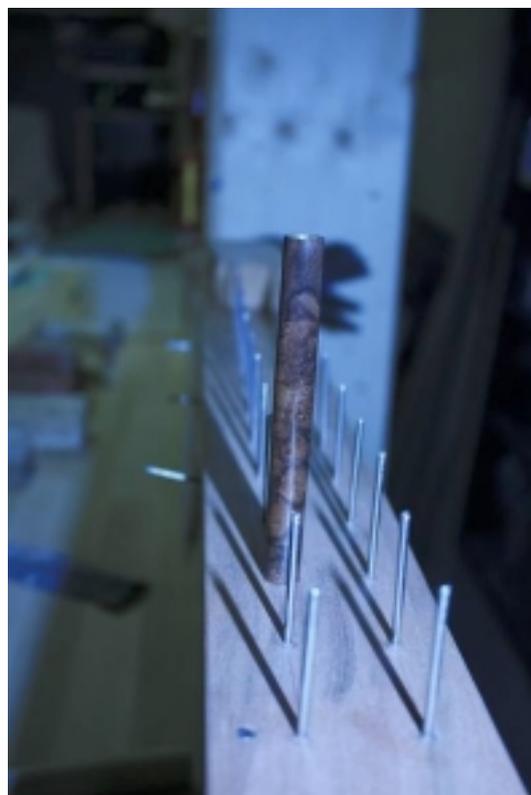
Pollissage du shellawax, tour en rotation



C'est fini !



Laisser reposer le carret avant montage.
Pour un durcissement optimal compter 1 à 3 semaines (selon température de l'atelier) avant montage du stylo



C'est ma façon de faire, toutes suggestions pour l'amélioration du procédé sont les bienvenues, le but est que tout le monde en profite.

St Pierre de Clages le 25 octobre 2009

Leo