

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<sup>er</sup> 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\\_produit.cfm?ref=HS28-PACK-CPL\\_copie&type=156&code\\_lg=lg\\_fr&num=71](http://boutique.tournagesurbois.fr/boutique/fiche_produit.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<sup>ème</sup> 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<sup>er</sup> 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  
entretoises 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<sup>ème</sup> 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<sup>ème</sup> couche de CA



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



4<sup>ème</sup> 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



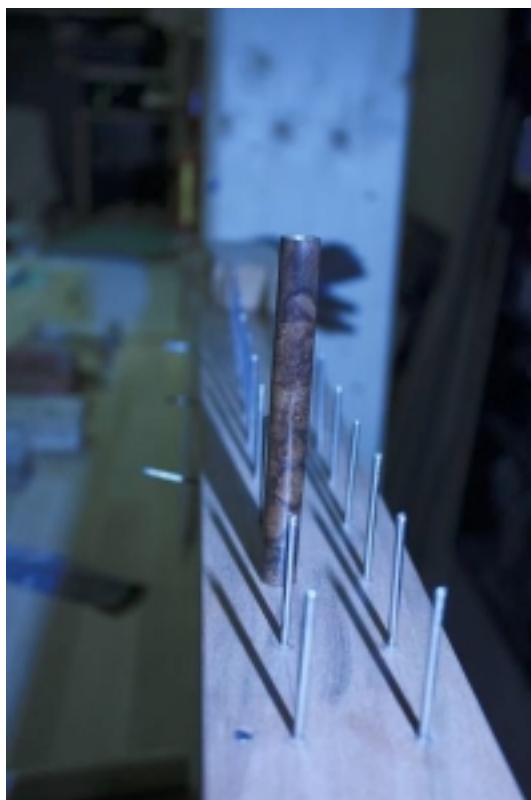
Pollissage du shellawax, tour en rotation



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