

Tournage d'un petit bol: pas à pas "Version d'Eric" (Forum « Les fous du bois »)

Pour mieux expliquer mes propos, voici quelques photos.

Certes ce pas à pas fait double emploi (voir celui de Gérard) , mais la technique est légèrement différente.

Un petit morceau d'olivier d'environ 8 x 8 x 4 cm: (dimensions indiquées par Do)



Comme Gérard le décrit, le morceau est simplement serré contre le mandrin par la contre-pointe:



Dégrossissage suivi de la réalisation d'une prise de mandrin "en queue d'aronde": (ici, pour les mors classiques d'un Vicmarc VM120)



Le morceau est fixé dans le mandrin:



Creusage avec une gouge à creuser:



Le creusage doit être de la profondeur nécessaire à laisser environ 5 mm d'épaisseur au fond car l'autre côté de celui-ci sera repris pour être légèrement concave. Passes de finition:

Le haut de la forme extérieure est réalisé de façon à laisser une épaisseur constante (2 mm ici), passes tirées d'une gouge à profiler:



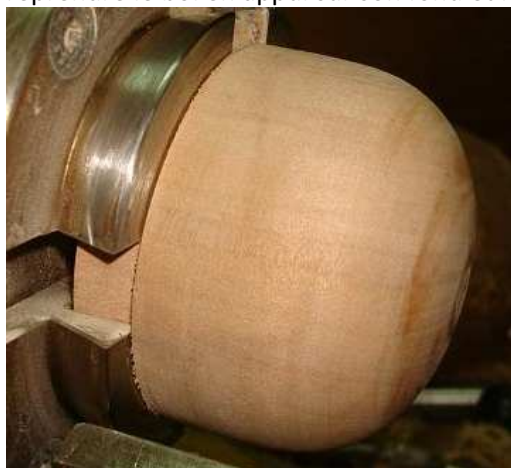
Ponçage

Au grain 1000, le bois brille de lui-même, sans aucune finition:



Simple finition à l'huile

Tournage d'une forme arrondie dans une chute préalablement fixée dans le mandrin. La forme doit permettre de reprendre le bol en appui sur son fond et non sur ses bords qui sont très fins:



Le bol est monté entre le morceau tourné et la contre-pointe, une feuille de papier essuie-tout pliée en 4 sur elle-même est intercalée entre les 2 pour éviter les marques:

La prise de mandrin est éliminée et laisse place à la partie basse de la forme extérieure du petit bol, passes tirées de finition à la gouge à profiler:



(Le fond doit être légèrement concave pour une meilleure assise du bol)

Ponçage:



Finition huilée :



La petite partie restante au centre est enlevée à la gouge, et un dernier ponçage à la main élimine les traces:



Le bol fini a presque conservé les dimensions du morceau de départ: diamètre 80 mm et hauteur 40 mm:



Seuls deux outils ont été utilisés dans ce tournage, gouge à creuser et gouge à profiler.