

Les trucs et astuces de Tournage sur bois.

ATTENTION : Toujours porter des lunettes de sécurité à l'atelier, spécialement durant l'affûtage. Mes lunettes de travail ont plusieurs marques d'échardes brûlantes qui ont fait fondre le verre et se sont incrustées dans celui-ci.

Affûtage des outils



C'est un sujet qui provoque souvent des sueurs froides ; une chose est très claire pour le tourneur débutant ou expérimenté : il n'est pas agréable de voir notre « cher » outil disparaître au contact de la meule. Voici quelques points concernant l'affûtage de nos outils principaux, les gouges.

Les gouges sont différentes des outils plats comme les ciseaux, planes, ra cloirs ou bédanes qui ont un profil plat, ce qui veut dire qu'ils sont affûtés « à plat » sur le porte outil. Pendant l'affûtage, les gouges passent par une rotation de 3 axes. La photo 2 montre les profils d'une gouge à profiler et d'une à creuser. Ces profils sont très efficaces et, avec un peu de pratique, ne sont pas difficiles à affûter.

Les tourets



Il existe 2 types de tourets courants et de tous les prix. Les traditionnels avec la meule sèche qui tourne à haute vitesse et les meules à l'eau qui tournent à basse vitesse. Les meules à eau peuvent être bien adaptées mais sont plus lentes et il est difficile d'y tenir le profil sans un dispositif de maintien de l'outil (voir plus loin).

La meule à eau n'est pas adaptée pour changer rapidement le profil d'outils.

Je pense que les tourets de 150 mm sont adéquats. Il est important que le porte outil sur le touret soit rigide et stable, ce qui n'est malheureusement pas le cas sur la majorité des tourets bon marché. Si le porte outil sur votre touret bouge pendant l'affûtage, il faut l'améliorer pour le rendre plus rigide.

Voici une autre astuce, sur mes tourets, je colle un quart de rond en bois sur les porte outils, de façon à ce qu'il ressemble au porte-outil d'un tour (photo 3)

« Le geste du tournage est très similaire à l'affûtage »

Pour le quart de rond, tournez un cylindre entre 30 et 50 mm de diamètre et 40 à 60 mm de longueur suivant votre touret ensuite coupez 4 quarts de ronds et collez-en un simplement sur le porte outil du touret. C'est bien si les quarts de ronds dépassent les cotes de meule 10 ou 15mm.

Comme le tour, le touret a besoin d'être à la bonne hauteur.

L'axe de mes tours comme de mes tourets est à environ 30 mm au-dessus de mon coude (photo 3) Ainsi je peux travailler avec mon dos droit et serai moins fatigué en sortant de mon atelier.

Les meules

Aujourd'hui la majorité des tourneurs utilisent une meule en oxyde d'aluminium. Elles peuvent être de différentes couleurs. Le plus important étant la composition de la meule, sa dureté, le liant et le grain.

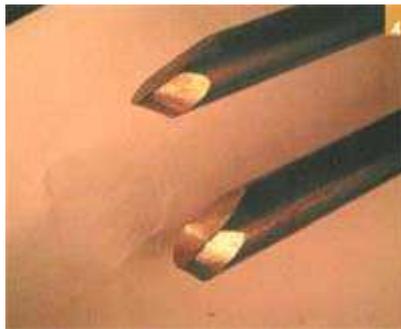
Si la meule est trop dure, elle ne fera que brûler l'outil, si elle est trop tendre, elle disparaîtra dans un nuage de sable. Ma préférence c'est une meule avec un gros grain autour de 46 gr et une au grain fin autour de 80 gr. Si vous avez toujours les meules grises d'origines, je vous conseille de garder celle en gros grain pour changer le profil des outils et trouver une autre meule fin, pour l'affûtage, en oxyde d'aluminium autour du grain de 80.

La surface de la meule s'encrasse et se déforme pendant l'affûtage. Équipez-vous d'un redresseur efficace pour le bon fonctionnement de votre touret.

Gabarits d'affûtage

Aujourd'hui nous pouvons trouver plusieurs « gabarit d'affûtage » Tous les gabarits ne fonctionnent pas « par magie » en sortant du carton! Il faudra apprendre à bien le régler pour en assurer un bon fonctionnement, neantmoins les bons gabarits aident beaucoup les tourneurs à avoir un affûtage régulier, symétrique et rapide.

Si vous faites du tournage il sera complémentaire d'apprendre comment affûter vos outils manuellement et pas si difficile que ça :



Voici une technique qui a rapidement enlevé le stress de nombreuses personnes qui sont passées dans notre atelier : elle consiste à s'entraîner à l'affûtage avec une simple barre d'acier doux, que vous pourrez trouver probablement dans votre atelier ou dans un magasin de bricolage du coin, pour quelques centimes d'euros...essayer de trouver un diamètre de 10, 13 ou 16 mm qui sont les tailles standards pour les outils ronds. Commencez par meuler une surface plate qui représente la cannelure ou « gorge » de la gouge. Après vous pouvez vous entraîner à meuler le profil qui vous convient (photo 4).

A noter : Trempez souvent votre l'outil dans l'eau pendant l'affûtage pour éviter au métal de surchauffer.

Attention, de toujours porter des lunettes de sécurité à l'atelier, spécialement durant l'affûtage. Mes lunettes de travail ont plusieurs marques d'échardes brûlantes qui ont fait fondre le verre et se sont incrustées dans celui-ci.

Démorfiler

Certains tourneurs passent une pierre sur leurs outils après le touret pour enlever le morfil. Beaucoup vont aussi directement du touret au tour, en se disant qu'il préfèrent tourner qu'affûter. A vous d'expérimenter pour faire votre choix.