

Servante pour scie à chantourner

par UBU

Voici le travail d'un après midi. Cette desserte n'est pas spécialement esthétique, mais elle est très fonctionnelle, à mon goût. Le plus long aura été de trouver les chutes nécessaires dans l'atelier. Certaines dimensions en découlent directement. Les matériaux employés sont le contreplaqué, le MDF et l'aggloméré.

Les assemblages par vissage et collage ne sont pas très conventionnels, mais là n'était pas l'objet de cette réalisation. Ceux qui voudraient réaliser cette desserte, peuvent envisager l'usage des tourillons, lamelles, ou dominos, afin de renforcer certaines liaisons. Le panneau de contreplaqué de 6mm vissé à l'arrière, donne la rigidité suffisante à l'ensemble.



Trois jeux de coulisses de tiroirs qui dormaient dans un coin ont trouvé leur utilité. Comme elles faisaient 500 mm de long, elles ont déterminé la profondeur de la table.

Il y a 2 roulettes à l'arrière, vissées sur les pieds. J'ai fixé également un interrupteur à pied. Le rebord en bois blanc sur le plateau est là pour retenir la sciure afin qu'elle ne tombe pas (pas trop...) dans le tiroir. J'ai laissé de l'espace entre le dernier tiroir en bas et le socle. Je peux y poser mes pieds, ça stabilise parfaitement l'ensemble.

Servante pour scie à chantourner

par UBU



Premier tiroir

Les lames triées par taille et petit matériel sous la main. Comme vous pouvez le voir, j'utilise beaucoup les lames Pegase.

Petit matériel

En plus de celui fourni avec la scie à chantourner Hegner, j'ai toujours la petite équerre dédiée à cette machine. La paire de pinces brucelles pour enlever les petits morceaux, le scotch indispensable pour coller les plans, etc.



Servante pour scie à chantourner

par UBU

Dans le **tiroir N°2**, je range tous les classeurs de plans pour le chantournage. Il en manque pas mal, partis à l'atelier...peinture

Dans le **tiroir N°3**, le dernier, je range les plaques de bois prêtes à être découpées. Ici des plaques de contreplaqué de bouleau préparées pour des décorations de Noël, que j'ai en cours.

Plans Fiche de débit et explications

Comme vous l'avez compris, il n'y a pas vraiment de dimensions particulières à respecter. Ce sera à chacun d'adapter selon ses besoins et disponibilités.

La hauteur sera néanmoins un point à étudier ; selon que l'on envisage de travailler debout ou assis. J'ai choisi la seconde option, plus confortable, vous en conviendrez.

Le trépied vendu par la société HEGNER est plutôt fait pour travailler debout. La hauteur est de 1080 mm. Ici, avec les pieds le plan de travail de la desserte est à 700 mm.

Si vous ne disposez pas de coulisses pour les tiroirs, vous pouvez simplement faire une rainure de chaque côté des tiroirs. Visser ensuite des coulisseaux en bois dur sur les côtés du caisson. De même, vous pouvez assembler les tiroirs de façon plus « conventionnelle » en pratiquant feuillures ou rainures dans les faces AV/AR, comme indiqué dans le dernier schéma de variantes, en page 6.

Les séparations des compartiments du premier tiroir ont été simplement vissées. Pour améliorer la modularité, vous pourriez pratiquer de légères rainures dans lesquelles glisseraient les séparations. En fonction du temps et du plaisir que vous y consacrerez, vous pourrez « sophistiquer » davantage votre desserte. Là n'était pas mon objet premier.

Les pieds sont simplement vissés et collés sur le fond bas du caisson.

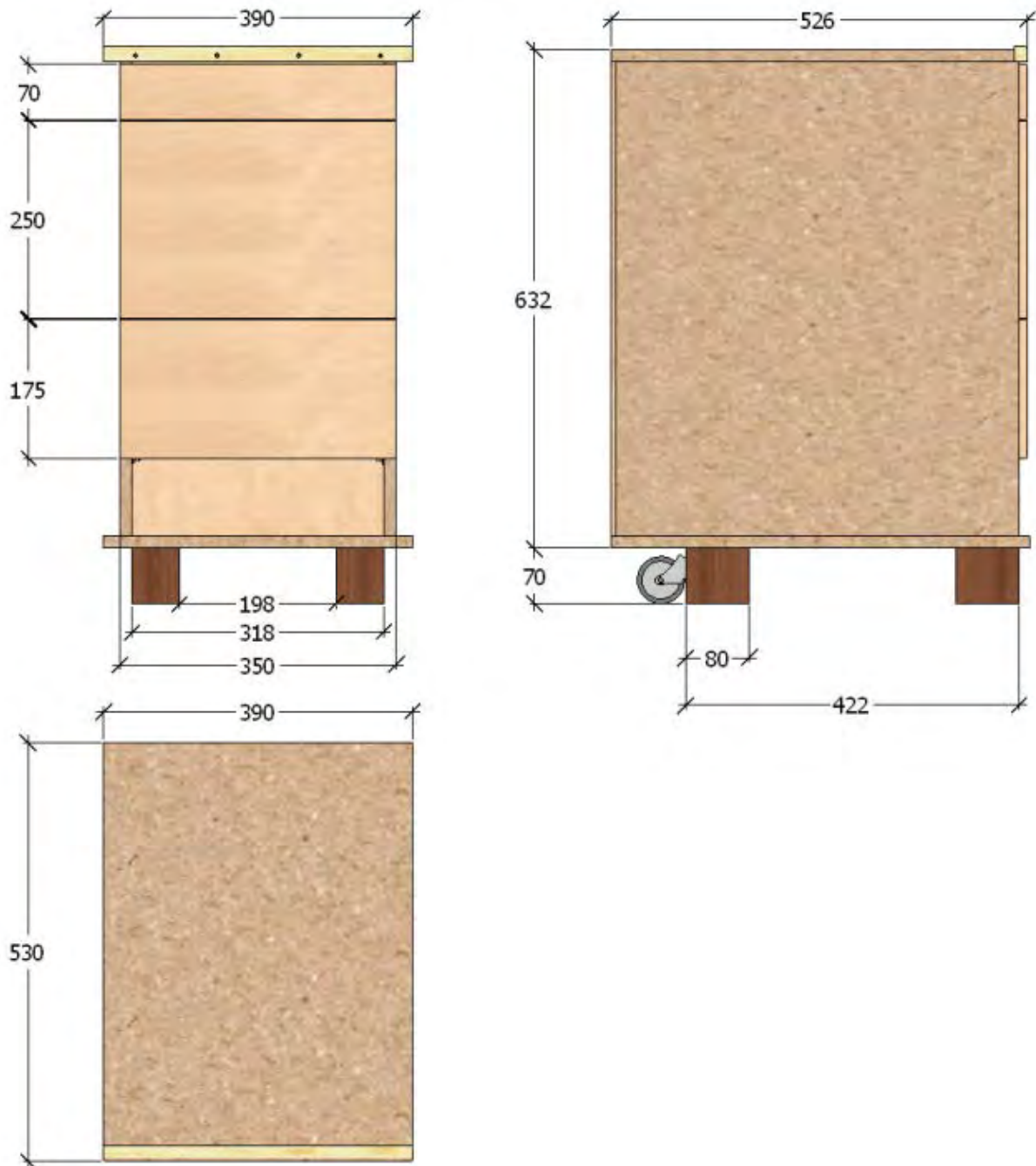
Les deux roulettes vissées sur les deux pieds arrière permettent la manutention aisée de la desserte. Elles seront positionnées juste quelques millimètres au dessus du sol. De telle sorte qu'il suffira de lever légèrement l'avant de la desserte pour assurer le roulage.

Afin d'aider les « tous débutants », vous trouverez ci-après une feuille de débit et des schémas des différentes pièces, cotées.

Servante pour scie à chantourner

par UBU

Plans

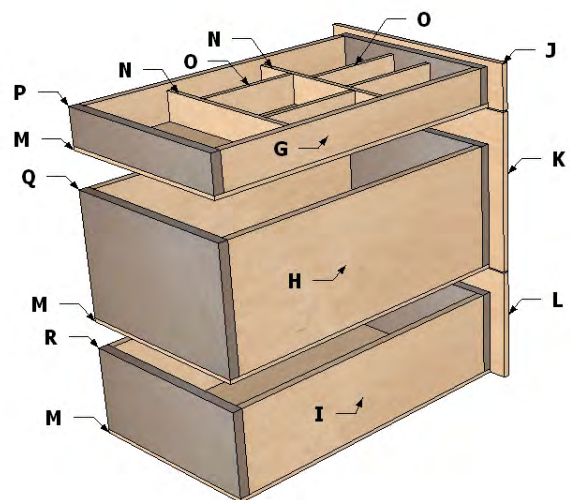
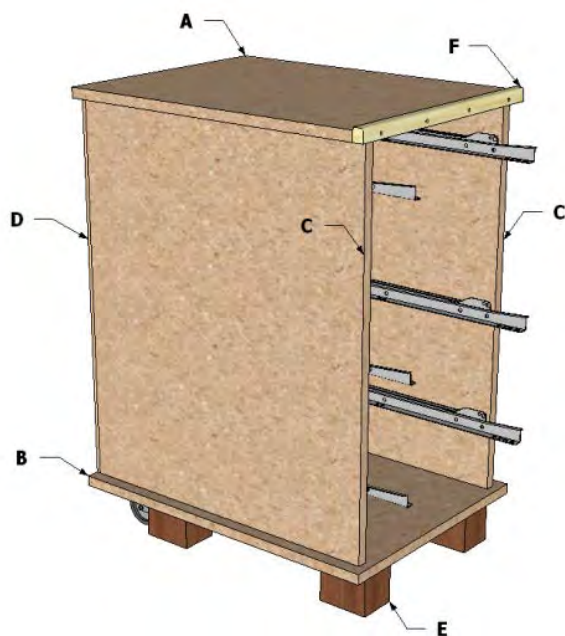


Servante pour scie à chantourner

par UBU

Fiche de débit

Piece N°	Nbre	Description	Long.(X)	Larg.(Y)	Epais.(Z)
CAISSON					
A	1	Dessus agglo. 16mm	510	390	16
B	1	Dessous agglo. 16mm	530	390	16
C	2	Coté agglo. 16mm	600	510	16
D	1	Fond arrière caisson CP	600	350	6
E	4	Pied	80	70	60
F	1	Liteau avant	390	20	16
TIROIRS					
G	2	Coté tiroir-1	470	55	12
H	2	Coté tiroir-2	470	190	12
I	2	Coté tiroir-3	470	130	12
J	1	Façade rapportée tiroir-1	350	70	10
K	1	Façade rapportée tiroir-2	350	250	10
L	1	Façade rapportée tiroir-3	350	175	10
M	3	Fond tiroirs	500	292	6
N	2	Séparation tiroir-1 horizontal	268	45	8
O	4	Séparation tiroir-1 vertical	160	45	8
P	2	Face AV/AR tiroir-1	292	55	15
Q	2	Face AV/AR tiroir-3	292	130	15
R	2	Face AV/AR tiroir-2	292	190	15



Servante pour scie à chantourner

par UBU

