

Assemblage en P/CP

par BernardLimont

Remarques



Pour la réalisation d'une porte, on a différents type d'assemblages possibles :

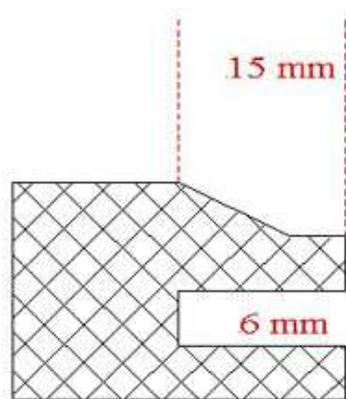
- tenons et mortaises avec moulures arrêtées,
- avec ravancement d'onglets,
- profil contre profil.

Cette dernière méthode est très rapide. Elle demande juste une bonne méthodologie et du soin dans les réglages.

Elle a été réalisée en chêne.

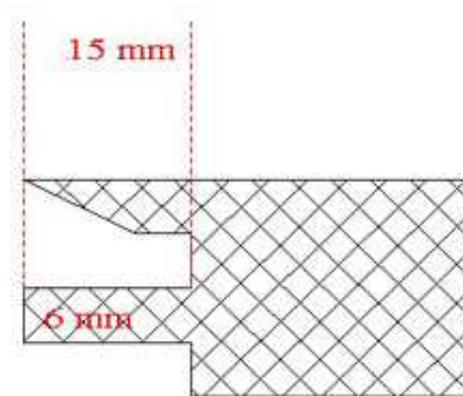
Des plateaux de 27 mm et de 18 mm ont été utilisés.

Principe de l'assemblage



Profil : le ravancement est de 15 mm et la rainure est de 6 mm.

Le contre profil avec le même ravancement. La languette doit avoir une épaisseur de 6 mm.



L'assemblage est réalisé. Comme les deux morceaux doivent s'emboîter l'un dans l'autre, toutes les moulures ne sont pas assemblables avec cette méthode.

Les autres techniques d'assemblage seront alors très utiles.

Assemblage en P/CP

par BernardLimont

Fiche de débit

Pour une porte de 600 mm de haut et de 407 mm de large.

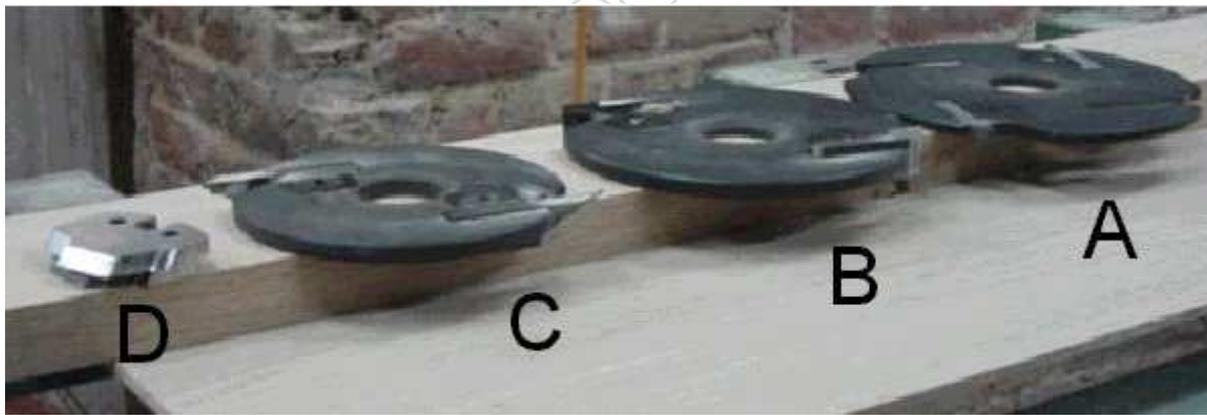
Fonction	Epais.	Longueur	Largeur	Nbre	Observations
Montant	24	600	60	2	
Traverse	24	317	60	4	$407 - (2*60) + (2*15)$
Panneau central	16	508	313	1	Calculs $L = 600 - (2*60) + (2*15) - 2$ $l = 407 - (2*60) + (2*15) - 4$ Assemblage à plat joint
Prévoir des morceaux d'essais de même épaisseur pour effectuer les réglages					

Pour le panneau central, j'ai laissé 2 mm de jeu pour la hauteur (longueur dans la fiche de débit) et 4 mm de jeu pour la largeur.

Le panneau central ne doit pas être collé avec les montants et les traverses (mettre de la paraffine à chaque coin du panneau)

Outillage utilisé

Disques de la marque « Ravageur » et un PO de 50 si on utilise le fer N°217



Fer de 50 mm N° 217 utilisé pour le profil. Il peut être remplacé par un fer 565559 (travail par-dessous) ou 565 759 (travail par-dessus)

Disque de 120 mm, épaisseur 7 mm équipé de deux couteaux contre profil 565659 (travail par dessous)

Disque de 140 mm, épaisseur 7 mm équipé de deux couteaux rainure de 20 mm

Disque de 160 mm, épaisseur 5 mm équipé de deux couteaux rainure de 6 mm

Assemblage en P/CP

par BernardLimont

Ordre des opérations

On commencera par la réalisation des contre profils, la feuillure, puis des profils.
Munissez-vous d'un carnet pour noter vos réglages avec les fers utilisés. C'est un gain de temps appréciable lors des prochaines utilisations.

Le contre profil



Le plateau de 120 mm et celui de 140 mm sont superposés.
Avec les fers utilisés, il faut mettre un jeu de cales de 14 mm d'épaisseur afin d'obtenir un tenon de 6 mm. Cette épaisseur est à adapter aux fers utilisés.
On remarquera que les couteaux sont décalés d'un quart de tour.

Penser à mettre un morceau de bois martyr.
Cela vous évitera d'avoir des éclats de bois à la sortie de l'outil.



Le morceau de bois est bridé sur la table

Assemblage en P/CP

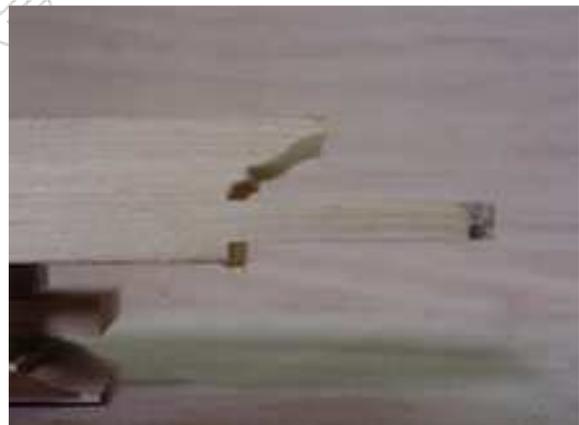
par BernardLimont

Ne pas tenir le morceau de bois. S'il est mal bridé et qu'il part vers l'outil, votre main risque de le suivre. DANGER !



Voici ce que l'on obtient.

En avançant le morceau de bois vers l'outil, on peut obtenir des tenons plus longs



Faire la rainure



En prenant les précautions d'usage, démonter les disques et placer le disque à rainer. Régler la hauteur sur le tenon du contre profil. Régler la profondeur à 15 mm.

Conseil : ne pas toucher à la hauteur de l'arbre de toupie, modifiez les hauteurs de cales et notez tout sur votre carnet

Assemblage en P/CP

par BernardLimont

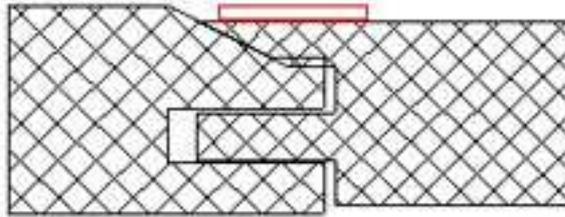
Pour le passage des pièces à la toupie, il est conseillé de les fixer solidement sur un support au moyen de sauterelles.



Le profil

Vous aurez deux réglages à faire : hauteur et profondeur.

Pour la hauteur, il est judicieux de jouer sur l'épaisseur des cales. Vous notez et c'est reproductible pour les prochaines portes.



En cas de désaffleurl (volontairement exagéré), vous pouvez mesurer ce dernier en utilisant des cales pour le mesurer.

Il est plus rapide de modifier la position de l'outil avec cette épaisseur de cale (à ajouter ou à enlever) que de relever ou descendre l'arbre de toupie pour parfaire le réglage.

A droite, ce que vous devez obtenir



Assemblage en P/CP

par BernardLimont

Le panneau central



Pour la réalisation des plates bandes (avec un outil travaillant par en dessous), j'utilise une lame de lambris pour empêcher le panneau de rentrer dans l'outil en fin de passage.

Pour éviter des éclats, il est impératif de commencer par un côté avec bois de bout, puis de continuer : fil, bois de bout, fil.

Livre conseillé

Bruno Meyer, dans la collection « **les guides d'atelier** » a consacré son ouvrage N°5 à ce type d'assemblage.

Ce fascicule s'intitule : **Les deux techniques du PROFIL CONTRE PROFIL**

Editions de la Canopée – L'Escoutet – 34190 GORNIES

<http://www.editionscanopee.com>

Texte, dessins et photos : BernardLimont
Mise en page : Bernardlimont
Relecture : Ubu