

# Des volets à clés

par Ubu

## Travail réalisé

Les anciens volets avaient largement « fait leur vie ». Il fallait les remplacer, mais à l'identique, c'est-à-dire sans barre.



J'ai donc fabriqué des volets à clés. La réalisation ne pose pas de difficultés particulières, mais demande de la précision.

## Principe des volets à clés

Les lames sont mortaisées et un jeu de clés les traverse et les bloque. En haut, une emboîture complète l'ensemble.

Les encadrements de fenêtres étant feuillurés, j'ai utilisé des lames de volets vendues en 32mm d'épaisseur, 90mm de large et 4,80m de long.

Les emboîtures et les clés ont été réalisées dans du frêne.

## Dimensions des volets.

On mesure la hauteur totale et la largeur totale de l'encadrement (éventuellement feuillure comprise).

La largeur de chaque battant sera égale à la moitié de la largeur moins 1cm. (jeu de 5mm sur chaque côté).

La hauteur de chaque battant sera égale à la hauteur totale moins 15mm. (jeu de 5mm en haut, jeu de 10mm en bas).

## Réalisation des emboîtures et des clés

### **Les emboîtures :**

J'ai débité des barres de frêne de 70mm de largeur et rabotées à 32mm d'épaisseur.

Puis j'ai pratiqué une feuillure de 20mm de profondeur et 10mm de largeur.

Enfin, j'ai réalisé un chanfrein de 2 côtés ce qui sera le haut de l'emboîture. (voir photo 6)

### **Les clés :**

J'ai débité des lames de 100mm de largeur, rabotées à 10mm d'épaisseur.

Sur le porte outil j'ai monté un fer « quarts de ronds multiples » pour réaliser les arrondis des champs (une défonceuse peut aussi convenir).

Les clés sont ensuite sciées suivant les largeurs des volets en ajoutant 50mm.

Chaque clé est ensuite sciée en deux dans le sens de la longueur, en biais.

(Penser à marquer les morceaux)

## Réalisation des mortaises

Les lames des volets faisant 95mm de large et la longueur utile de ma mèche à mortaiser n'étant que de 70mm, j'ai dû pratiquer les mortaises de chaque côté.

La réalisation d'un gabarit est nécessaire. J'ai positionné les mortaises à égale distance des extrémités des lames (voir photo 2).

# Des volets à clés

par Ubu

## Réalisation des volets

Les lames sont assemblées, la largeur vérifiée et au besoin une lame est recoupée.

Puis elles sont maintenues par des serre-joints (attention de ne pas trop serrer).

Les clés sont enfoncées au maillet dans les mortaises. On bloque en frappant alternativement sur les deux parties de chaque clé. De chaque côté on enfonce une cheville « Tetra ». Procéder à l'arasement des extrémités qui dépassent.

En haut du volet, la languette recevant la feuillure de l'emboîture est réalisée à la défonceuse.

L'emboîture est bloquée par des chevilles ; un dispositif de perçage vertical favorise le travail.

## Des photos pour terminer



Photo 1  
Deux éléments d'une clé, prêts à être enfoncés

Photo 2  
Le gabarit pour la mortaiseuse.



Photo 3  
Les lames sont maintenues avec des serre-joints

Photo 4  
Une clé enfoncée puis arasée



# Des volets à clés

par Ubu

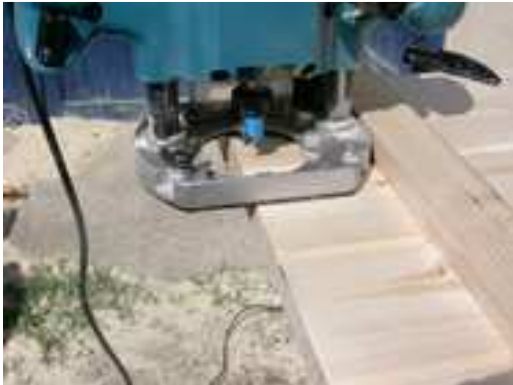


Photo 5  
La défonceuse et le guide

Photo 6  
L'emboîture est posée



Photo 7  
La perceuse montée sur son support pour faire les trous permettant d'enfoncer les chevilles qui sont collées à la colle P.U.

Les champs sont poncés au rouleau ponceur monté sur la toupie.

Les faces des volets sont également poncées



Texte et photos : Ubu

Mise en page : BernardLimont

Relecture : Ubu