Pas à pas



L'anneau de reprise

Création Roger Vuillermoz

utilisation de l’anneau de reprise

L’anneau de reprise est fabriqué sur mesure par rapport au type de mandrin que l’on utilise.
Pour mon exemple ce sera un mandrin VIC100 avec des mors lisses en queue d’aronde.
Le diamètre du meilleur serrage est compris entre 48 et 52 mm de diamètre mors serrés.
Pour la conception d’usinage de cet anneau voir la dernière page





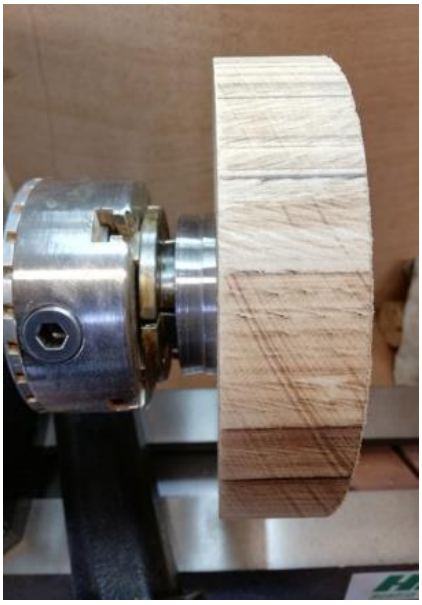
Pour le centrage de l’anneau.

Dans un premier temps faire plusieurs cercles circonscrits de petit diamètre au centre de la pièce, puis présenter l’anneau en le centrant au mieux des tracés des petits cercles puis visser
L’anneau sur la pièce de ce fait l’anneau est solidaire de la pièce.



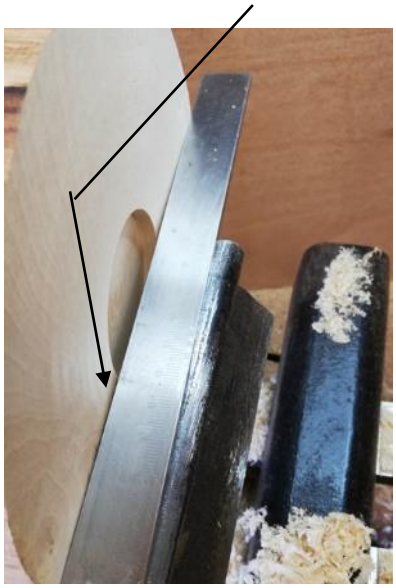
Maintenant vous pouvez présenter l'ensemble sur le mandrin et effectuer le serrage dans la partie creuse (alésage en queue d'aronde de l'anneau).





Faite tourner le tour et vous vous rendez compte que ça ne tourne pas rond, ce qui est normale puisque votre pièce a été découpée à la scie à ruban suivant un tracé extérieur.
Mettre au rond avec la gouge à dégrossir faite également une planification du futur fond du bol.
Vérifier en plaçant une règle qui passe par le centre vous devez avoir une cuvette.





Commencer à usiner l'empreinte dans le fond du bol en respectant l'angle de 7° rentrant sur le diamètre convenu précédemment Ne jamais terminer cette empreinte avec une toile abrasif.

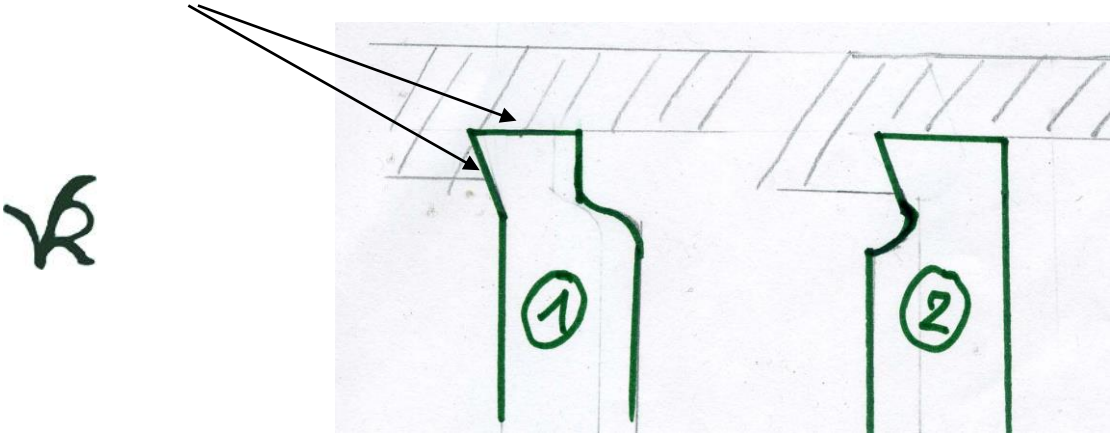
Pour faire cet usinage j'ai fabriqué un outil spécial (genre racloire) avec un angle de 7° pour avoir une empreinte que correspond à l'angle des mors lisse de mon mandrin







Pour fabriquer votre racloir deux façons 1 ou 2, moi j'utilisais la 2 et depuis peu de temps je n'utilise plus que la forme 1 (voir dessin ci-dessous).
Je pense que vous saurez faire l'affûtage simple des 2 tranchants.
Les tranchants ont un angle de 7°



Il est bien entendu qu'actuellement nous façonnons le fond du bol et utilisant l'anneau.

J'en profite pour vous montrer quelques formes simples

Pour cela j'ai délimité au crayon le début et la fin de ma forme je décide d'abattre l'angle de mon bol en lui choisissant une forme à ma convenance.



Forme concave, en biseau ou convexe. Mais libre à vous de découvrir d'autres formes.











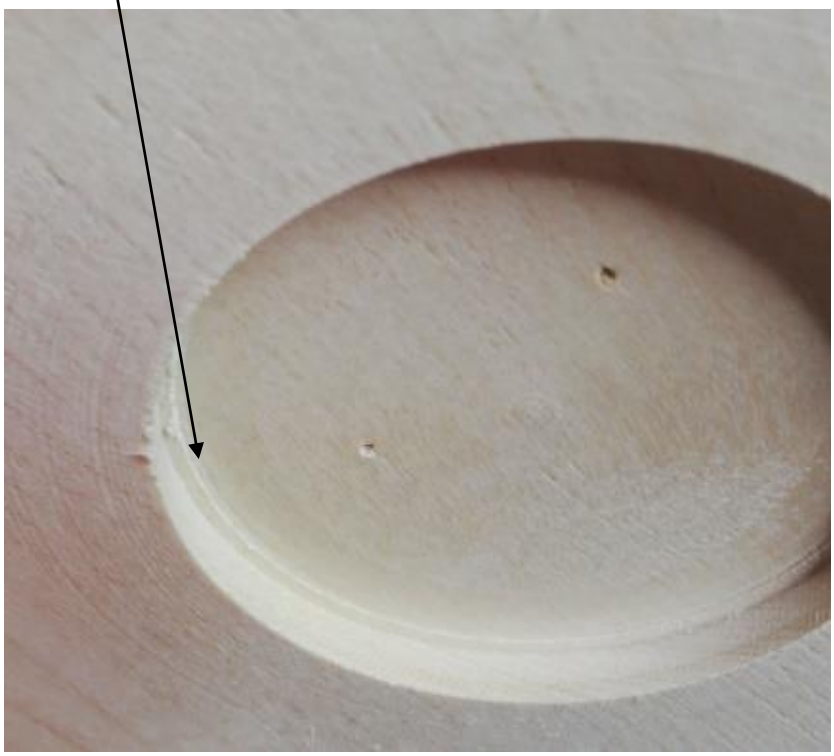


Une fois terminé ce fond du bol je peux faire une finition.

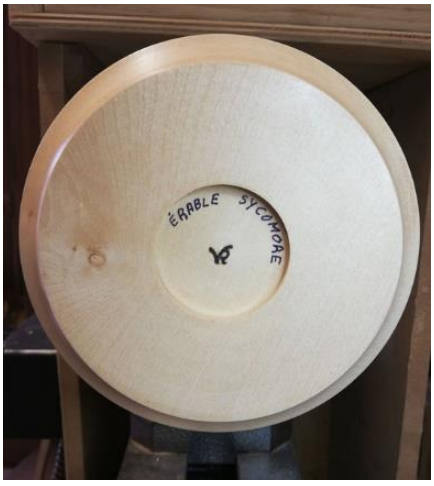
Nous allons démonter l'anneau et faire un serrage sur notre empreinte (le fond du bol).
Nous voyons les trous des vis qui ont servies à la fixation de l'anneau.
Comme cette partie sera creusée pour avoir un bol les traces de vis disparaîtront.

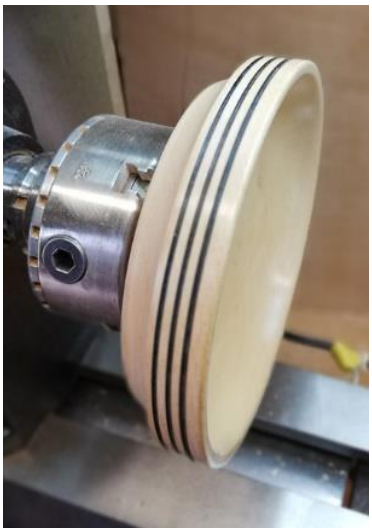
Il reste plus qu'à creuser le bol, mais volontairement j'ai fait une empreinte dans le bol pour vous monter ce qu'il ne faut pas faire, en regardant la photo en bas et à droite vous verrez que l'angle n'est pas correctement fini, une trace de l'outil est visible et donc le serrage ne sera pas bien garanti.
il faut absolument que l'angle soit net





Faite votre finition habituelle et marquer dans le creux de l'empreinte le nom de l'essence utilisée et si vous voulez vous pouvez aussi signer votre œuvre.





Une fois retournée vous pouvez creuser le bol et faire également la finition.
J'ai fait une décoration de 3 filets sur le bord du bol en appliquant la technique du brulage au fil de fer.

ATTENTION :
Le milieu du bol correspond au centre de l'empreinte de reprise et si vous ne surveillé pas bien la profondeur de votre creusage vous risquez de passe au travers.
Volontairement je me suis mis dans une situation difficile pour vous montrer ce qui apparait (une auréole) en prémisse avant le passage au travers, à ce moment-là rein n'est perdu il reste environ une épaisseur d'1/2 millimètre dans le fond du bol. Voir la tache de crayon.



Bon tournage à tous en espérant vous avoir aidé en toute sécurité

Le plan présenté est directement utilisable pour un mandrin VCI 100, il faudra faire une adaptation des dimensions pour un autre mandrin en vérifiant que ce sont des mors lisses en queue d'aronde.

