

Ajoutez un fauteuil à bascule

à votre collection de meubles anciens. Ce fauteuil à bascule simplifié est l'un des fauteuils les plus faciles à construire dans votre atelier d'amateur.

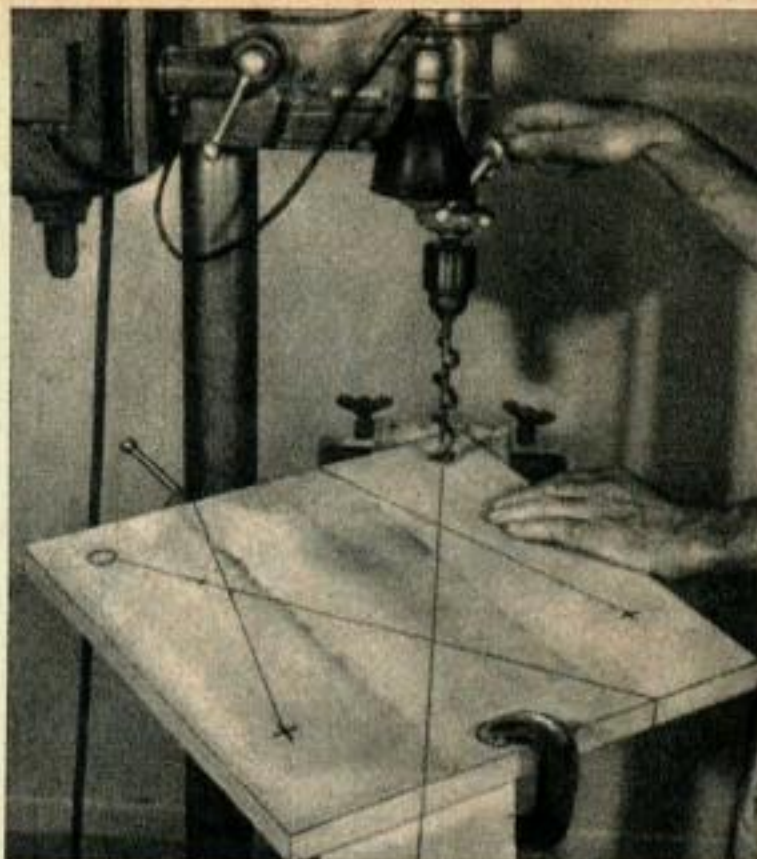
par H. Hogemeyer



CES fauteuils à bascule ont balancé bien des gens depuis plus de cent ans, et ils offrent toujours le confort d'un siège bien conçu et d'une plaisante simplicité de ligne qui s'adapte aussi bien à un ameublement moderne qu'à un ameublement de style traditionnel. Celui-ci a été intentionnellement simplifié dans certains détails, principalement dans le siège et la traverse de dossier, lesquels présentaient, dans les originaux, des bords à rouleaux très importants.

Les dimensions données sur les dessins de détail sont les tailles réelles des pièces, mais les dimensions de la liste des matériaux sont à la cote légèrement supérieure afin de permettre l'ajustage et la recoupe. Notez sur la figure 2 que le siège est mis à la largeur requise en collant trois planches bord à bord, trois chevilles rondes étant utilisées pour cheville chaque joint. Il est très important que les planches soient disposées pour le collage avec les faces cœur et aubier du bois disposées en alternance. Lorsque la colle a séché, rabotez les pièces à une uniforme épaisseur de 30 mm, en travaillant sur les deux côtés. Amenez le travail à la dimension en largeur donnée sur la figure 3, puis marquez les emplacements des trous destinés aux tenons des pieds, comme le montre la figure 2.

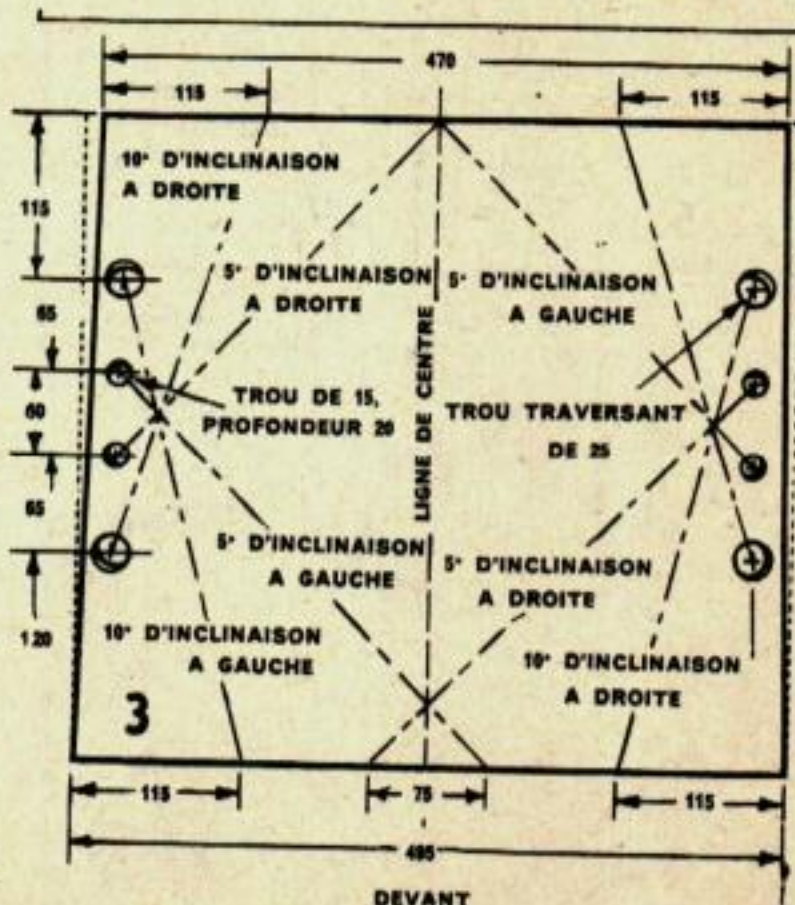
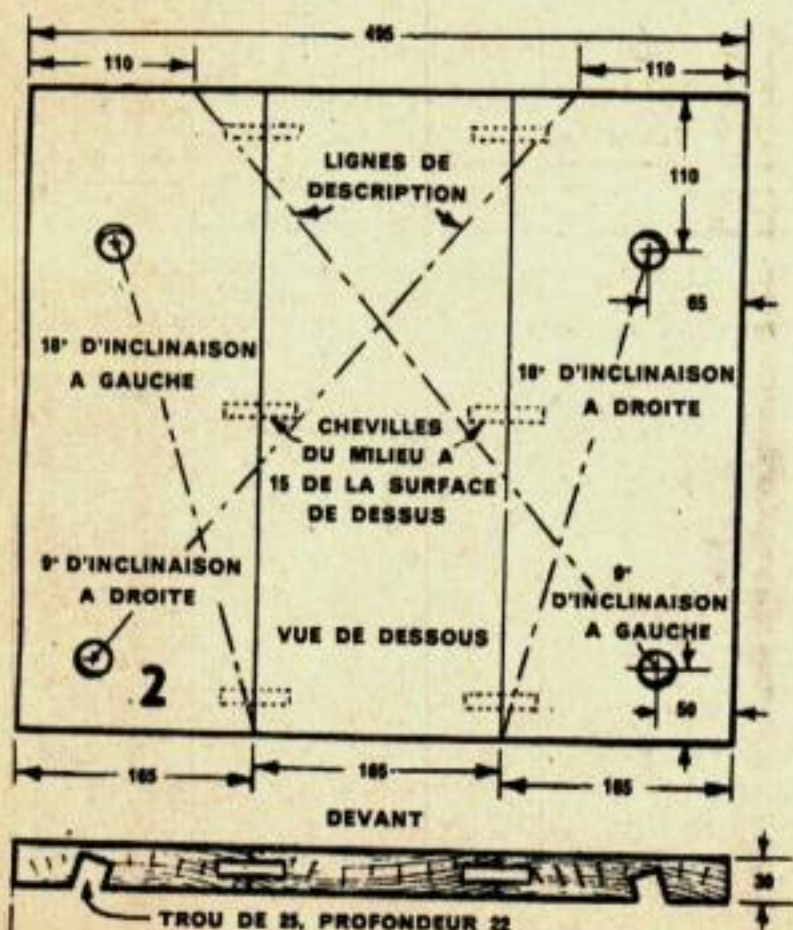
Maintenant, remarquez spécialement les légendes des figures 2 et 3, et aussi les lignes pointillées désignées comme lignes de description. Notez particulièrement comment ces lignes sont disposées sur les deux dessins, et notez les indications d'inclinaison en degrés, respectivement à droite et à gauche. Voyez maintenant la mise en place d'usinage de la figure 1, et vous comprendrez comment s'effectue tout ce travail de détermination et de perçage à l'inclinaison voulue des trous servant au montage des pieds. Il vous faudra

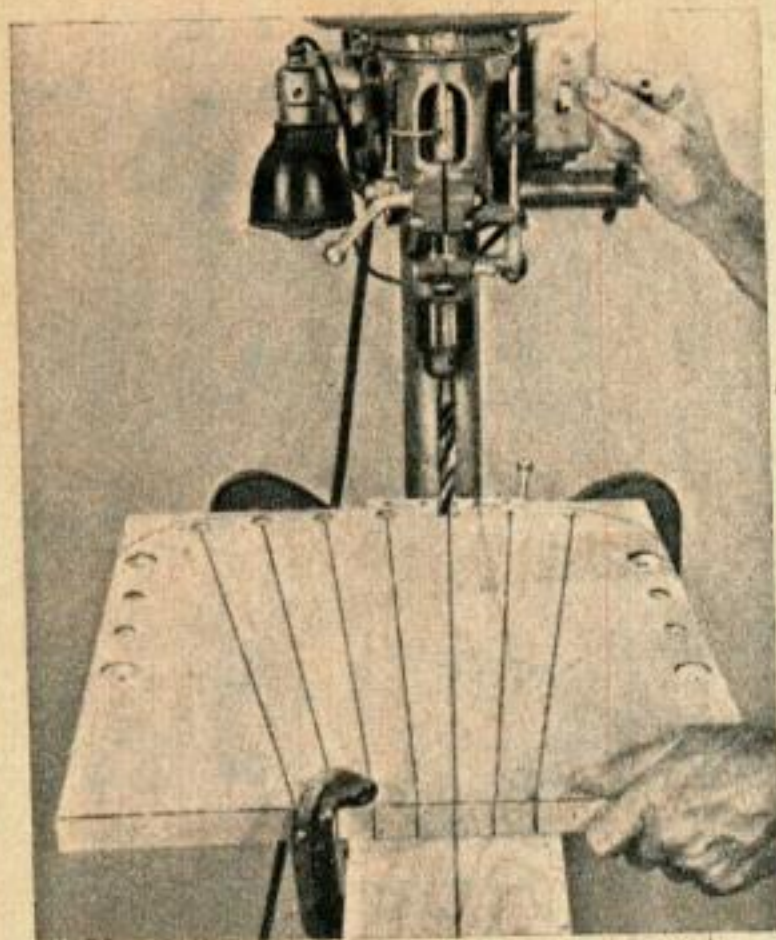


1. Mise en place d'usinage pour le perçement à angles composés des trous de montage des pieds dans le siège du fauteuil. Cette méthode fait gagner des heures de mise en place.

LISTE DES MATÉRIAUX

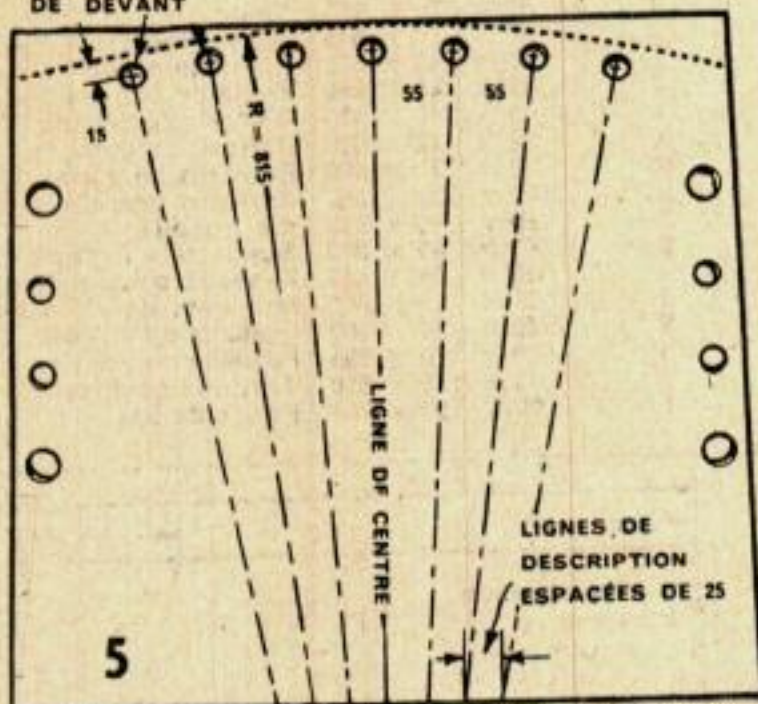
Nombre de pièces	Taille (toutes dimensions en millimètres)	Pièces
3	32 x 170 x 465	Siège.
1	50 x 50 x 545	Bord à rouleau.
2	45 x 45 x 305	Pieds de devant.
2	45 x 45 x 280	Pieds de derrière.
1	40 x 40 x 430	Barreau de devant.
1	32 x 32 x 395	Barreau de derrière.
2	32 x 32 x 380	Barreaux latéraux.
2	32 x 32 x 380	Barreaux latéraux.
2	50 x 50 x 355	Accoudoirs.
2	40 x 40 x 320	Supports d'accoudoir.
2	25 x 25 x 285	Fuseaux d'accoudoir.
2	25 x 25 x 665	Montants de dossier.
2	20 x 20 x 660	Fuseaux de dossier.
5	20 x 20 x 635	Fuseaux de dossier.
1	75 x 100 x 610	Traverse de dossier.
1	20 x 150 x 750	Patins de bascule.



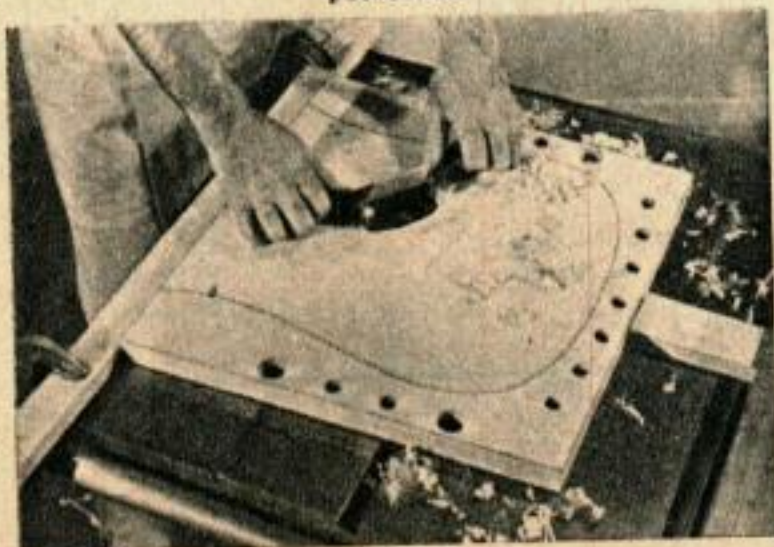


1. Mise en place d'usinage pour le perçage dans le siège des trous recevant les montants et fuseaux du dossier. Comparez avec la figure 1 et notez la similarité.

TROUS DE 15. PROFONDEUR 15 A L'INCLINAISON DE 5° DE DEVANT

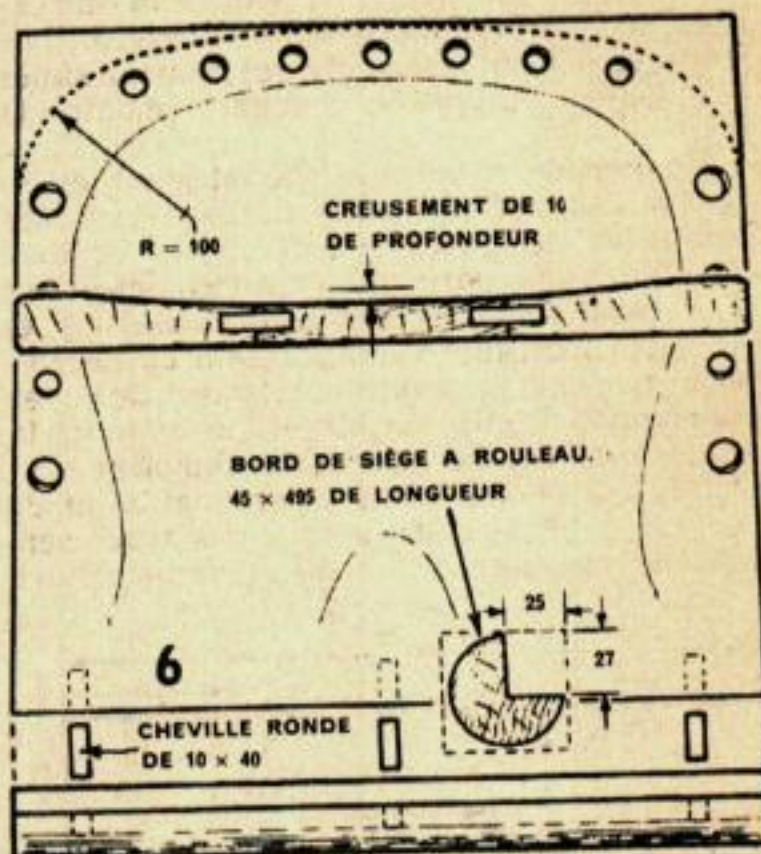


7. Le creusement du siège du fauteuil peut être effectué avec un racloir à main, en utilisant une large gouge pour les coupes centrales les plus profondes.

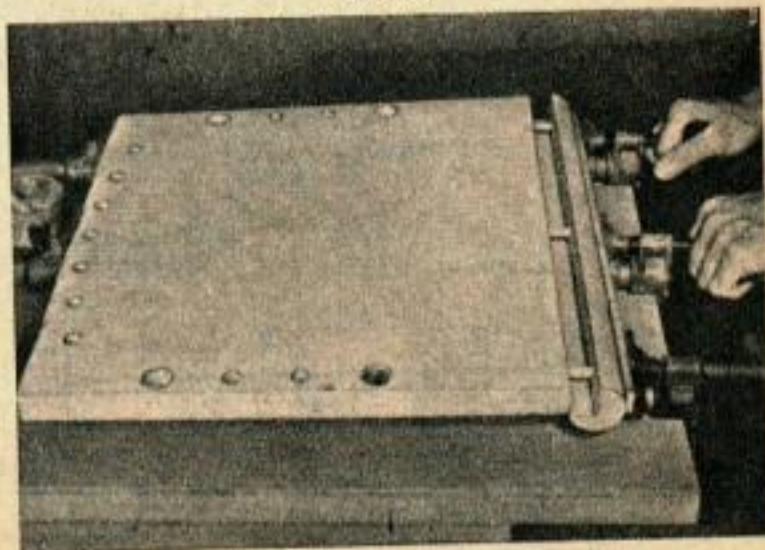


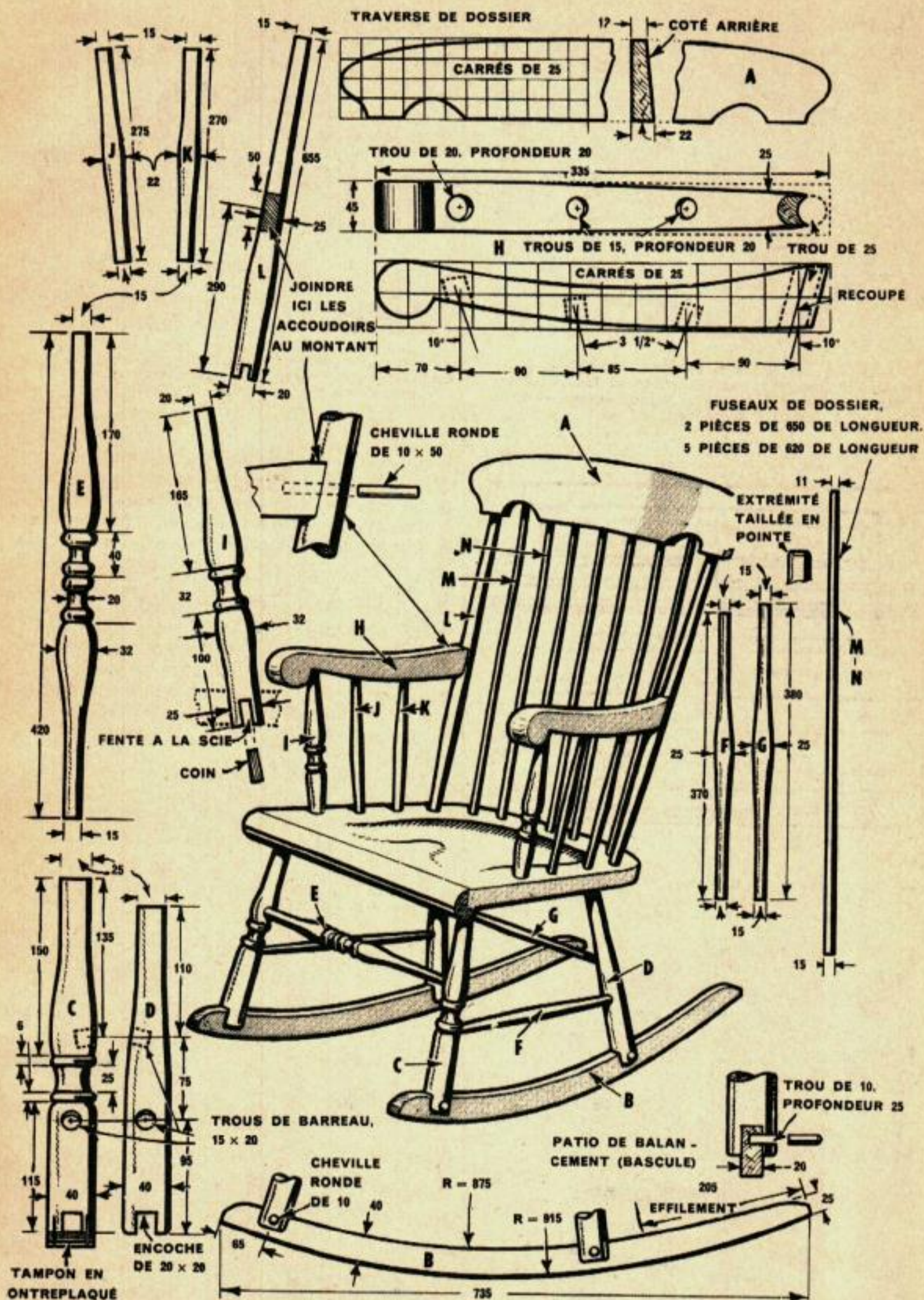
un plateau de perçage auxiliaire, que vous prendrez dans du matériau de 20 mm avec approximativement 20 cm de largeur et 76 cm de longueur. Une ligne est tracée à la pointe à tracer le long de la ligne de centre du plateau, pour servir de ligne d'alignement pour le tracé des lignes de détermination. Serrez maintenant le plateau auxiliaire à la presse sur le plateau normal de la perceuse verticale, avec la ligne d'alignement directement au-dessous du centre du foret.

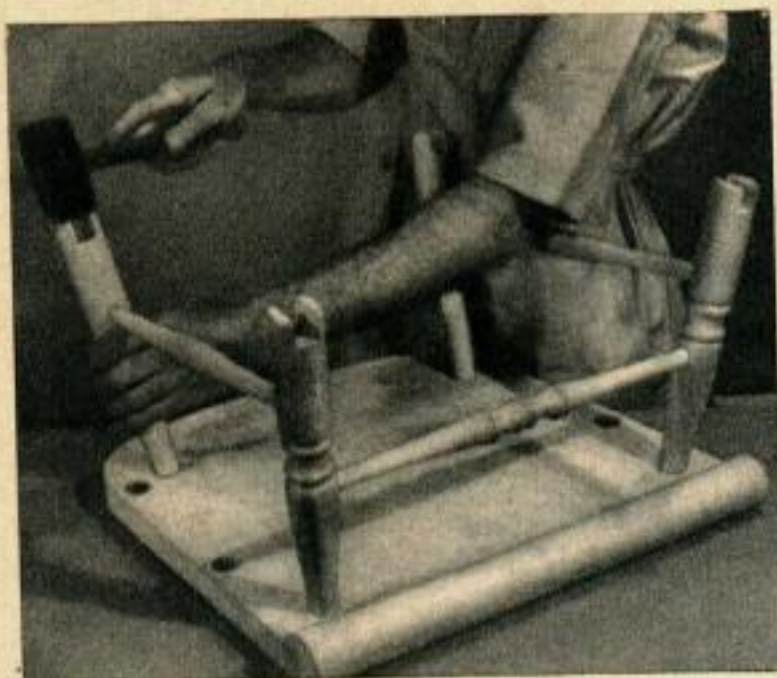
Pour une inclinaison à gauche, l'extrémité libre du plateau auxiliaire dépasse sur la gauche ; pour une inclinaison à droite, elle dépasse sur la droite, le plateau de la perceuse étant incliné à 9 et 18° à droite et à gauche ainsi que le montre la figure 2. Cette méthode simplifie considérablement le perçement des trous à des angles composés. Dans le perçage réel, vous serrez simplement le siège du fauteuil à la presse sur le plateau auxiliaire, avec la ligne de description directement sous le centre du foret et en alignement avec la ligne de centre du plateau auxiliaire ainsi qu'illustré sur la figure 1.



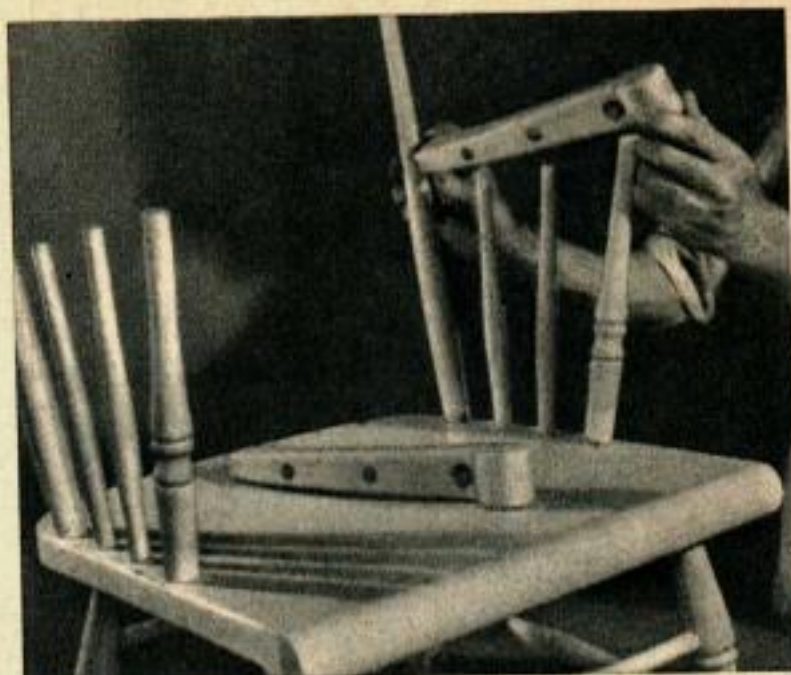
8. La bordure du siège est chevillée et collée en place. Utilisez trois presses à barre et assurez-vous que la pièce porte bien uniformément sur son assise.



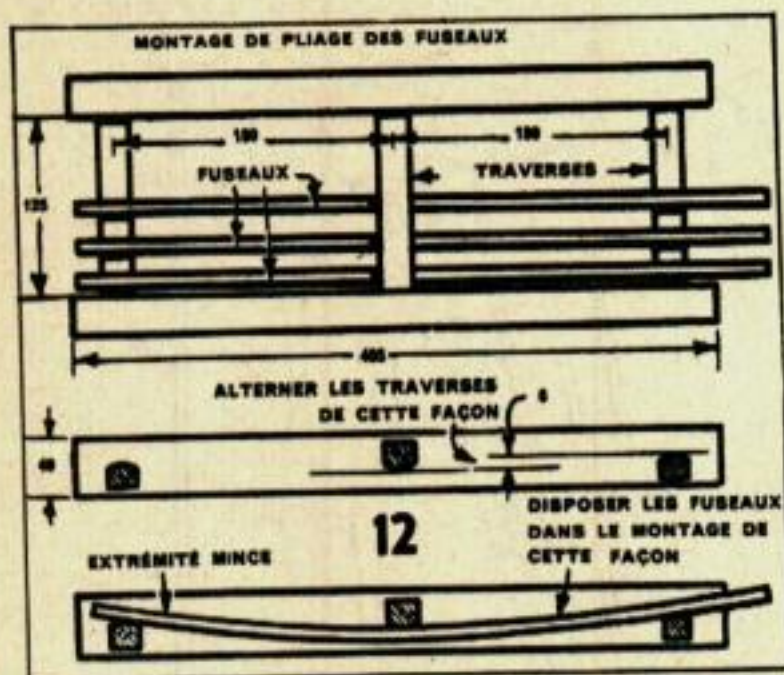




10. Faites un assemblage d'essai de toutes les pièces, en commençant par les pieds et les barreaux. Mettez les pièces en place en tapant dessus avec un maillet à panne tendre.



11. Un assemblage d'essai des accoudoirs, montants et fuseaux est nécessaire pour déceler toute inexactitude éventuelle avant le collage.

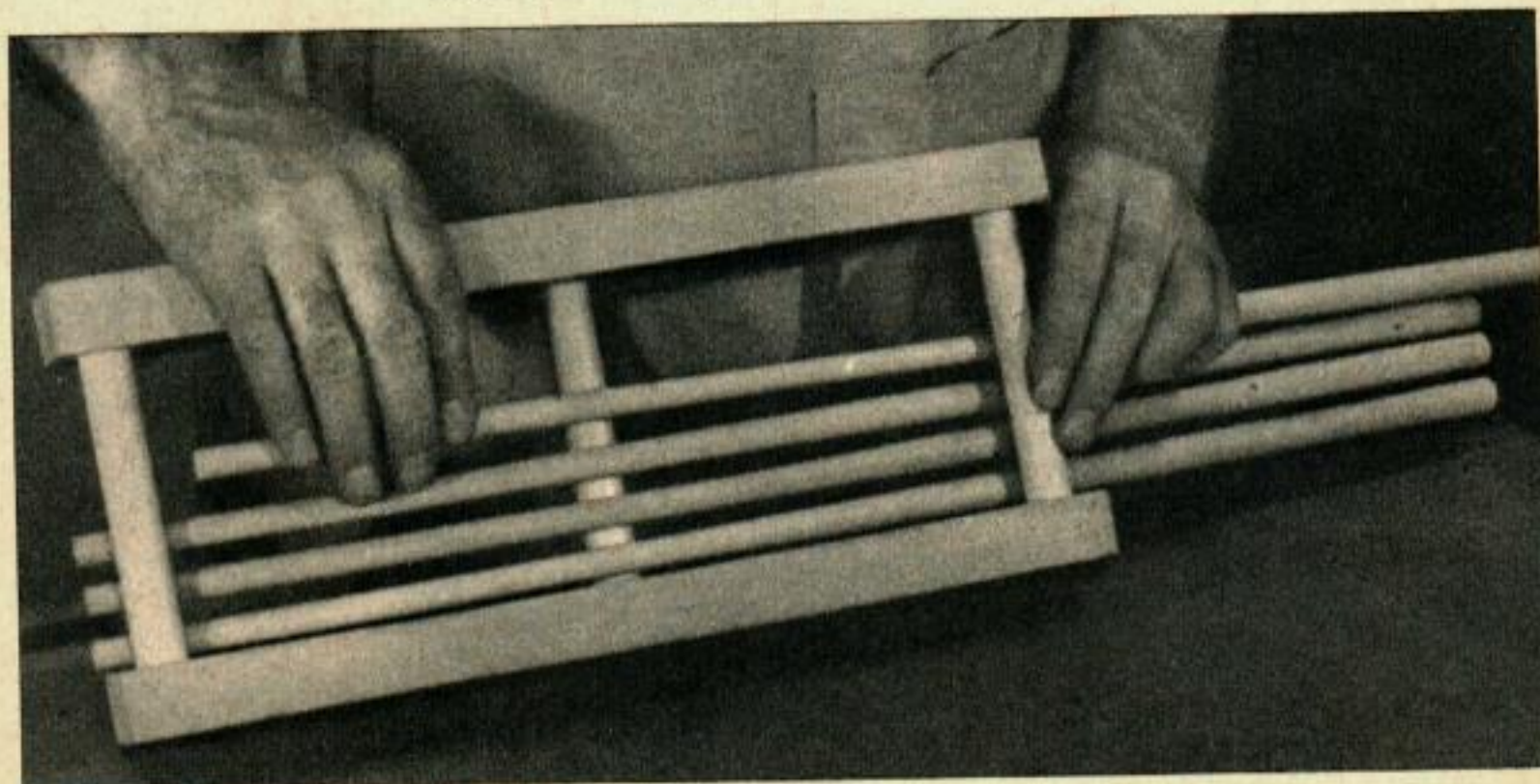


Procédez de la même façon pour le marquage et le perçage des trous pour les supports et les fuseaux d'accoudoir (fig. 3). Notez que ces trous traversent complètement le travail, tandis que les trous pour les pieds ne sont percés qu'à une profondeur de 22 mm.

Employez la même procédure générale pour le perçage des trous du dossier (fig. 4 et 5), sauf en ce que vous disposez le plateau auxiliaire pour une inclinaison avant de 8° en clouant un tasseau sur son extrémité arrière, comme le montre le détail du bas de la figure 15. Ces trous traversent complètement le bois.

La phase suivante consiste à creuser le dessus du siège ainsi que le montrent les figures 6 et 7 et à ajuster le bord de siège

13. Les fuseaux du dossier sont courbés dans ce montage qui est détaillé sur la figure 12. Les fuseaux doivent être pris dans du bois sélectionné à fil droit et doivent être mis à tremper pendant la nuit avant d'être courbés. Coupez à longueur avant pliage.





à rouleau comme l'illustrent les figures 6 et 8. Pour confectionner le rouleau, vous partez avec une pièce de bois de 50 sur 50 et vous coupez une feuillure sur l'un de ses coins comme le montre la vue en bout de la figure 6. Une baguette de remplissage en pin est ajustée dans la feuillure et fixée avec des vis enfoncées dans la chute juste au-delà du point de recoupe de chaque extrémité. Après que la pièce a été tournée au rond et que la chute a été recoupée à chaque bout, la baguette de remplissage est enlevée.

Ensuite, vous découpez la traverse de dos-

(Suite page 121)



14. Les fuseaux courbés doivent être correctement mis en position avant d'être collés en place. Lorsque les fuseaux ont été convenablement montés, tracez des marques d'alignement sur les pièces.

16. Les bascules doivent être ajustées à force dans les encoches avant d'être collées et clavetées en place. Un peu d'ajustage à la main avec une râpe sera peut-être nécessaire ici. Notez l'utilisation du maillet à panne tendre.

