

SURF SUR BOIS

Le tour à bois est un outil de plus en plus estimé par les amoureux du bois et pour cause.

C'est un outil simple et unique en son genre car il ne nécessite pas obligatoirement d'autre outil de transformation au préalable à son utilisation. C'est un outil qui peut vous donner une pièce finie après quelques minutes ou quelques heures de travail. Il est complet en lui même car la pièce travaillée se commence et se termine sur le même outil.

Bonne journée

Jean-Marc Parent
Tourneur

PREMIERS CRITÈRES :

- Alignement des pointes
- Qualité du banc
- Qualité et solidité du châssis
- Roulements à billes (Baring)

LE BANC DE TOUR :

- Fonte –Acier-Marbre
- Cast, tubulaire simple ou double, cylindrique et plat

MOTEURS

- Standard 220W, 110W
- Résilience 220W, 110W

MOTRICITÉ :

- Par poulies et courroie
- Direct-Drive
- Vitesse variable (À poulies, mécanique ou Électronique)

POUPÉES :

- Poupée Fixe donne hauteur possible de tournage (diamètre de la pièce tournée)
- Poupée Mobile donne, par son déplacement, le maximum de la longueur de la pièce à tournée

PORTE-OUTIL :

- Formes de compagies (longueur, angle, hauteur)
- Forme maison

CE QUE NOUS NE VOULONS PAS :

- Vibration, Électricité mal foutue et une base débalancée

ACCESSOIRES :

- De compagnie Pointes, plateaux, barre à pointes, porte-outil, banjo
- Mandrins et mâchoires lunettes, mandrins par friction,

LES COUTEAUX:

Une panoplie de couteaux nous est offerte sur le marché et nous les passerons en revue. Les principaux seront retenus et nous en verrons leurs utilités ainsi que l'affûtage et les gabarits mis à notre service pour faciliter ce travail. Nous parlerons aussi des techniques de travail; le raclage mais surtout la tranche qui nous amènera vers notre destination qui est le "Surf sur Bois".

Nous verrons plus en profondeur les outils de tournage qui ont fait objet d'un survol à la fin de la première partie. La plane, les gouges aux multiples fonctions, le tronquoir et les racloirs seront passés en revue.

En fait, nous n'avons pas besoin d'une multitude de couteaux pour rendre à bien notre travail de tournage. Le Surf sur Bois étant un travail de tranche, je vous présente les couteaux que j'utilise au quotidien

La PLANE:

- La plane est un outil à double biseaux d'environ le demi de la largeur de la plane. Une plane de 3/4" aura des biseaux de 3/8" et un nez affûté à un angle de 10°. La plane ne se tire pas, elle se pousse. L'angle de tranche idéal de la plane sur la pièce est de 45°. Le corps se tient derrière la plane à environ 35° pour une poussée des plus confortables. Donc, l'angle de tranche de la plane 10° plus la position du corps à 35° donne 45° sur la pièce, l'angle idéal de coupe de la plane.

La GOUGE:

- La gouge est un couteau avec un biseau arrondi. Son nez est à 45° d'angle avec des oreilles rabattues vers l'arrière: avec le système NOVA, l'angle est à 65° et la sortie de 2 1/2". La gouge se pousse, elle ne se tire pas. Même si elle n'a qu'un seul biseau la gouge comporte deux talons; un de tranche et un de direction. Le talon de tranche est celui qui donne l'épaisseur de coupe et celui de direction (auss appelé talon de gouverne) donne la direction à suivre dans la poussée. La gouge ne se pousse pas dans la forme désirée mais toujours droit dans son axe, le talon de gouverne gère la forme avec un mouvement axial de la main.

Le TRONQUOIR:

- Le tronquoir est un couteau à double biseaux d'environ 40°. sa tranche doit être droite et ses arrêtes à 90°. Celui que l'on nomme "diamond" est de 3/4" x 3/16" au plus large en son centre et chauffe moins dans les saignées. Il est aussi reconnu pour son utilisation à faire des perles (beadings tool). Encore une fois, ce couteau est poussé pour les saignées.

La GOUGE à DÉGROSSIR:

- Cette gouge est beaucoup plus robuste, elle est affûtée à 45° et ses oreilles rabattues légèrement vers l'arrière environ 1/4" pour une raison de sécurité. Nous la trouverons aussi dans différents diamètres et est conçue pour supporter les contrecoups des pièces à dégrossir. J'utilise la 1 1/4" de largeur, elle se prête bien aux gros diamètres autant qu'aux petits diamètres.

La GOUGE à BOL:

- La gouge à bol, comme son nom l'exprime, est conçue pour travailler le bol mais aussi le bout de grain. Comme les autres gouges son nez est à 45° et l'angle et la sortie d'aiguillage sont aussi les même. Cylindriques et de diamètres variés les gouges dites à bol sont plus longues que les gouges à profiler et ont un bois (manche) proportionnel. La longueur de ces gouges accentue leurs forces. Nous remarquerons toutefois qu'il existe différentes formes dans la configuration de l'intérieure de ces gouges. Les rondes d'intérieurs sont utilisées habituellement pour les bols en bois de travers et les gouges avec un intérieur plus profond de forme ovale, laissant un bout plus pointu à l'affûtage, donnent plus d'aisance dans le travail en bout de grain (travail sur le bout de la bûche). Les compagnies leurs donnent des noms telle "DeepFlute" "Masterflute" et autre.

Les OUTILS de CREUSAGE:

- Une multitude d'outils de creusage font leurs apparitions présentement sur les marchés des "Tourneurs sur Bois". Il y en a de tranches et d'autres de raclages. Certains sont avec butée de coupe d'autres sans, des crochets, des anneaux, des pointes et depuis quelques années nous voyons apparaître les pastilles pour métaux comme outil de creusage. Et le tout bien sûr avec des tiges courbées de toutes les façons pour faciliter l'approche.

Personnellement j'utilise ma GOUGE dans la grande majorité des cas. La maîtriser prend un peu de pratique bien sûr mais quel plaisir. Il nous faut prendre le temps de faire des pratiques sur un mouvement donné pour se l'attribuer, nous serons plus en confiance le moment venu sur la pièce désirée.

- Voici quelques systèmes: Crochet Martel, Termite, Woodcut, Système Brother de Hamlet, Exocet, Jamieson, Kilton Hollowers, Munro et sûrement d'autres.

"LE TOURNAGE SUR BOIS"

Le SURF SUR BOIS est une technique de tournage qui tient compte des trois éléments de bases pour un tournage facile et agréable. Il s'agit de la "Courbe Elliptique" de la "Poussée" et du "Départ/Arrivée".

Mais tout d'abord

Le tournage sur bois s'exprime toujours en 3D (trois dimensions). nous avons. les dimensions ditent LONGITUDINALE, DIAMÉTRALE ET AXIALE.

LONGITUDINALE, la COURSE: est la distance entre les pointes et le mouvement requis pour parcourir cette distance (de gauche à droite ou de droite à gauche).

DIAMÉTRALE, la PLONGÉE: est la distance entre le plus grand diamètre et le plus petit diamètre sur une pièce et le geste de se rendre du plus grand au plus petit diamètre.

AXIALE, la ROTATION: est le couteau tenu dans la main et l'action de rouler celui-ci sur lui même.

La coordination de ces trois mouvements est certes complexe et difficile à maîtriser mais la satisfaction n'en est que plus grande. Toutes les parties du corps participent au "Ballet du Tourneur"

Le tournage sur bois est un ballet, une danse. Le corps est constamment en mouvement et requiert une mobilité de tous les instants.

-La première partie portera sur le tournage même, le "Surf sur Bois". Tout d'abord il sera question du montage de la pièce de bois sur le tour de façon sécuritaire. Nous parlerons de l'importance du maintien du corps et des bras (le mouvement), le maintien des bras et des mains (le geste) la position des pieds versus départ-arrivée, la poussée et de la courbe elliptique et finalement du maintien et de la position des couteaux sur notre pièce de bois. Les différentes approches du tournage seront vues: tournage en bois de fil (pattes et poteaux), le tournage en bois de travers (bols) et tournage en bout de grain (urnes, vases et pots).

SURF sur BOIS

Le surf sur bois est une méthode de travail que j'ai élaborée au fil de mes années de travail, en tant qu'artisan créateur et enseignant, sur ce magnifique médium outil de création qu'est le Tour à Bois.

J'ai intitulé cette méthode de tournage « Surf sur Bois » car elle s'apparente beaucoup à ce sport « Surf sur Vague » qui donne l'impression de couler littéralement sans effort à l'intérieur de la vague. Le surfer utilise la force de poussée que lui procure l'angle de la vague montante, qui est toujours en mouvement, pour se propulser et son jeu de pieds pour se diriger. Nous retrouvons dans le « Surf sur Bois » des points analogues tant à la hauteur et à la méthode de diriger notre couteau. La hauteur est inversée sur le tour ... le surfer utilise l'intérieur de la vague pour être propulsé, le tourneur utilise l'extérieur de la pièce pour progresser. Pour ce qui est du jeu de pieds directionnel, le tourneur l'exprime par le mouvement de son corps (longitudinal) et le geste de ses bras et mains (radial et axial). Le travail s'effectue haut sur la pièce, comme le surfer est inversement bas à l'intérieur de la vague.

Le « Surf sur Bois » inverse les dynamiques du tournage. Au lieu de mettre notre porte-outil sur l'axe du tour, nous le placerons le plus haut possible versus le diamètre, au lieu de traîner l'outil, nous le poussons. Au lieu de tenir notre manche (bois) de couteau en bas et de le remonter, nous travaillerons en plongée, au lieu de pousser notre couteau droit devant, nous lui ferons suivre une courbe dite elliptique. Au lieu de bouger seulement les bras, nous bougerons tout le corps.

Pour «Surf sur Bois », c'est le couteau qui glisse sur le bois comme la planche du surfer glisse à l'intérieur de la vague. Tout en gardant notre couteau, avec son angle de tranche talonné, à une hauteur idéale (3/4 à 7/8 de la partie supérieure axiale de la pièce) et en suivant une courbe dite « elliptique » tout au long de notre progression de coupe « départ-arrivée », l'outil glissera, sous la « poussée », tout en douceur et sans effort sur la surface de la pièce en mouvement et ... Volent les copeaux

DÉPART-ARRIVÉE :

« J'ai constaté pour ma part que 90% de mes erreurs arrivaient quand je terminais une coupe. »

Nous voici arrivé à une autre facette de première importance du Surf sur Bois. "Le départ et l'arrivée". C'est ce qui détermine en premier tout le mouvement qui se produira au long de la coupe entreprise.

Il nous faut comprendre, en un premier temps, que nous cherchons à être à notre aise pour partir une coupe plutôt que de chercher à être à notre aise pour la terminer.

En effet, nous portons beaucoup plus d'attention à être parfaitement à notre aise quand nous commençons une coupe contrairement à l'être quand nous la terminons. Ce qui a comme conséquence que le petit bout de chemin qui nous reste souvent à parcourir, pour finir une coupe, nous portera à travailler à l'aveuglette pour quelques centimètres de progression. Et là je ne serai pas aveugle de constater une énorme cavité ou purement une pièce de perdue ... tellement perdue que je ne la retrouve plus dans l'atelier ...

Hé oui! Je dois en tout premier lieu me mettre parfaitement à mon aise pour l'arrivée et ainsi m'assurer une finition de coupe sans histoire. Mais comment m'y prendre? Voilà, le tour arrêté, je me détends et je place mon couteau sur le porte-outil, encore là, d'une façon détendue voir même d'une manière un peu nonchalante sans penser à rien et je constate l'écart qu'il y a entre la pointe du couteau et l'emplacement de l'arrivée désirée pour ma coupe ...

LA POUSSÉE :

La poussée est de loin la manœuvre la plus importante et elle reste la plus difficile à jeter sur papier.

D'expérience, elle est aussi la plus difficile à expliquer durant un cours; elle demande plus de senti que d'effort physique. Je vous dirais même, côté efficacité, qu'avec le couteau (gouge) à l'endroit idéal de tranche (hauteur et talonnage), il y a effet d'aspiration sur l'outil qui oblige une retenue. Une aspiration de pas de vis comme il me plaît à dire.

La poussée est une clé du SURF sur BOIS. Elle varie d'un outil à l'autre (gouge, tronçoir ou plane) mais elle reste la même dans son entier. Elle se fait toujours droite dans l'axe du couteau utilisé (je vais le répéter souvent) et fait fi de la forme. Le talon directionnel ou de gouverne s'occupant du reste (voir la gouge).

Elle est le moteur, l'avance, la réalisation et la dynamique; si on ne bouge pas, on ne progresse pas. Mais ici, cette avance est un peu différente de ce que vous connaissez

si vous ne pratiquez déjà cette technique de Surf sur Bois. À partir d'un porte-outil plus élevé pour travailler, la poussée se fait droite dans l'axe du couteau utilisé en tenant compte du point d'arrivée.

LA COURBE ELLIPTIQUE :

« La courbe elliptique est la parfaite suite des points de rencontre du couteau talonné versus le diamètre diminuant de la pièce tournée »

Voici un terme qui est nouveau et pour cause. C'est un terme qui est propre au Surf sur Bois. Un terme que j'emploie depuis nombre d'années maintenant, tant dans mes cours qu'en démonstrations, pour expliquer et démontrer l'efficacité de la méthode Surf sur Bois.

La compréhension de cette courbe, bien réelle, m'est apparue doucement au fil de la pratique. Constatant l'incroyable facilité avec laquelle la coupe progresse en restant focus sur ce point de rencontre ultime. Cette observation est devenue la 3ème Pierre angulaire de ma méthode de tournage SURF sur BOIS. Elle précise la trajectoire sur laquelle le couteau doit tenir sa position tout au long de sa trajectoire de coupe.

J'ai baptisé de COURBE ELLIPTIQUE la ligne courbe parfaite, point par point, que suit mon couteau sur la pièce tout au long du travail en Surf sur Bois.

Cette courbe à tenir est la position idéale de l'angle de coupe de l'outil quel qu'il soit, tout au long de sa progression vers le plus petit diamètre, ou simplement cylindrique et continu (plane), de la pièce tournée. Qu'il s'agisse d'une saignée ou d'une courbe sphérique ou d'une gorge, la course devra toujours tenir compte de cette courbe pour maximiser à 100% la coupe de la fibre et faciliter le travail.

LE MOUVEMENT ET LE GESTE :

Longitudinal, Radial, Axial sont les trois termes directionnels utilisés pour définir les déplacements de coupe que nous utilisons indépendamment ou simultanément. Le mouvement, c'est le corps. Il est celui qui parcourt une distance déterminée, sur la longueur de la pièce, il est longitudinal, il est aussi celui qui tourne autour d'une boule ... Il creuse les gorges.

Le geste, c'est le bras qui pousse pour la diminution du diamètre, c'est le radial. C'est la main qui pivote sur elle-même au profilage, c'est l'axial.

Longitudinal : Étendu en longueur, distance de la pièce entre les pointes, entre le début et la fin de la forme projeté sur la longueur de la pièce.

Radial : De radius, rayon, la distance située entre le diamètre maximum de notre pièce et l'axe de rotation de la pièce. (La plongée)

Axial : Mouvement de rotation de l'outil sur son axe, rotation au poignet, dépassant rarement 180° sur lui-même.

LE CORPS :

Pour une position confortable, nous nous assurerons que le coude fait un angle de 90° avec l'axe du tour. Nous devons de ce fait s'ajuster au tour pour un confort souhaité (plate-forme pour se remonter, monter le tour). Cette position, bien connue du corps, nous permet une aisance de travail et empêchera maux de dos et tout ce qui peut en résulter. Aussi, cette position sera le centre des opérations si je peux dire ainsi. Les

porte-outils joueront un rôle important dans le ballet du tourneur, leurs hauteurs seraient variables et déjà, si le 90° du coude est respecté, nous aurons plus de facilité sur des pièces au diamètre plus grand.

Liste outils :

Voici les # des couteaux de base que je suggère pour commencer.
Ces couteaux sont de dimension intermédiaire et conviennent parfaitement aux travaux de moyens et de petits diamètres.

HCT 065 Gouge à dégrossir 1 1/4"
HCT 069 Gouge à profiler 1/2"

HCT 092 Tronçoir 3/4"
HCT 097 Plane ovale 3/4"

HCT 084 Gouge à bol 1/2"
HCT 085 Gouge à bol 5/8"

Keto pierre poreuse d'affutage 6" X 1" X 1" WA492 (avec rectifieur de meule)
Dispositif d'affutage a gouge Nova # 35053
Aussi, le port de LUNETTE DE SÉCURITÉ OU « FULL FACE » est fortement recommandé.

En accessoires supplémentaires :

Vernier (pied à coulisse)

Compas (à diviser, intérieur et extérieur, à tracer),

Règle 6'',

Rapporteur d'angles

Merci et bon tournage.

Jean-Marc