

Étapes

Étapes à suivre pour refaire le projet (conception, construction, réalisation, manipulation...)

- Liste des outils et préparation de l'espace de travail
- Etape 0 : conception
- Étape 1 : mise en forme du manche
- Étape 2 :
- Étape 3 : ...

Liste des outils et préparation de l'espace de travail

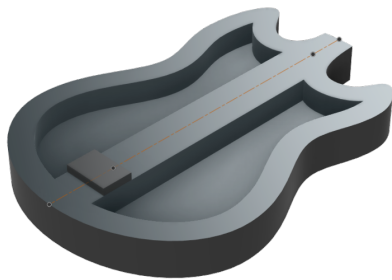
Pour la mise en forme du manche : ciseau à bois, rabot manuel (outils à main, à affûter !), perceuse à colonne, scie à onglet, scie à chantourner

Collage de la tête de manche : colle à bois générique, outils à main, serre-joints

Etape 0 : conception

Corps et table d'harmonie :

Je pars sur une basse *hollow body* de diapason assez court ($\sim 80\text{cm}$, *short scale*). Le corps sera découpé d'une planche de tilleul et creusé afin de générer deux cavités de résonance, puis la table d'harmonie sera collée dessus après découpe d'ouïes dans celle-ci.



Corps (sans table d'harmonie) de

la basse; le pavé au bas du corps signifie l'emplacement du chevalet

Manche :

Le manche sera parallèle au corps de la basse, et la tête de celui-ci sera inclinée de 15° par rapport au plan (tête inclinée classique). Le réglage de la *truss rod* s'effectuera côté tête. Les cordes seront tendues par 2 clés à gauche, 2 clés à droite, avec une tête symétrique.



Manche de la basse (schématique) avec canal pour la trussrod et tête de manche; la touche n'est pas encore collée à ce stade

La touche sera adaptée au manche et collée une fois la trussrod en place, elle sera légèrement arrondie pour accommoder la courbure des frettes. Le sillet sera très certainement imprimé en 3D en un filament résistant à l'abrasion et à l'humidité, à définir.

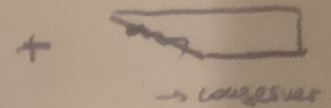
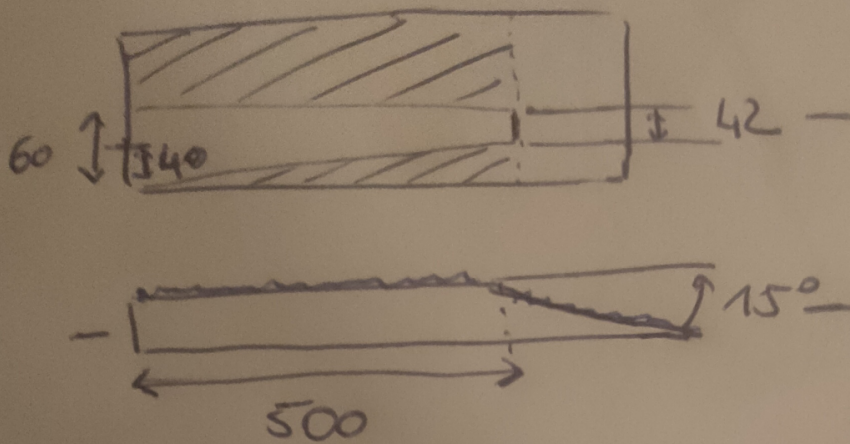
Étape 1 : mise en forme du manche

La pièce de bois (B3) est découpée à 14° (et pas 15 comme sur le schéma) au niveau de la tête de manche à la scie à main pour réaliser le collage de celle-ci ultérieurement.

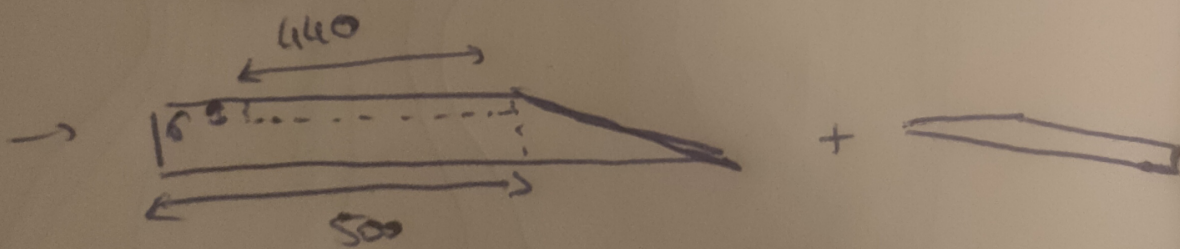
Les deux découpes sont travaillées à la fraiseuse CNC (Shopbot, fraise 8mm, 1 dent, preset bois dur) afin d'aplanir les surfaces supérieures et inférieures à une épaisseur d'environ 25mm. Les pièces sont d'abord fixées à l'étau pour dégauchir la première face, puis à l'adhésif double face pour dégauchir la deuxième.

La pièce de tête (la plus petite) est amenée à son épaisseur finale de 21mm et la pente à 14° est précisée à la CNC.

Mise en forme du manche



- Rectifier surface manche
- raboter tête
- creuser canal frussard



Étape 2 :

Étape 3 : ...