

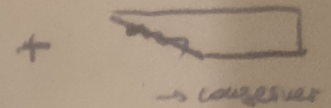
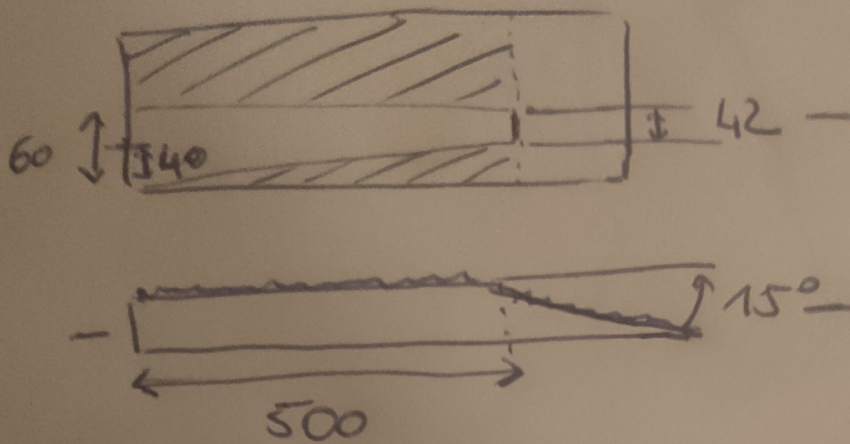
Étape 1 : mise en forme du manche

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.

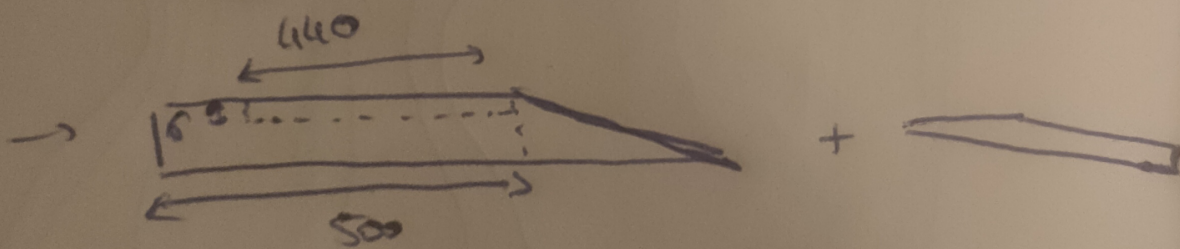
Les deux découpes sont travaillées à la fraiseuse CNC (Shopbot, fraise 8mm, 1 dent, preset bois dur) afin d'aplanir les surfaces supérieures et inférieures à une épaisseur d'environ 25mm. Les pièces sont d'abord fixées à l'étau pour dégauchir la première face, puis à l'adhésif double face pour dégauchir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



Revision #4

Created 17 November 2024 20:01:13 by Tom Lacoma

Updated 14 February 2025 13:11:12 by Tom Lacoma