

Tourner une poignée en liège

> Tourner une poignée de canne n'est pas aisé si on ne dispose pas d'un tour... Mais on peut se débrouiller avec trois fois rien ou presque, d'autant qu'une installation provisoire peut être suffisante si on n'a pas une production trop importante.



> L'essentiel consiste en peu de choses, un moteur (ici on solide moteur d'une vieille imprimante associée à un mandrin pour perceuse, sinon une perceuse peut convenir mais c'est moins facile à stabiliser), un gros roulement à bille (un roulement avec moyeu orientable c'est encore mieux) et un petit étau mobile.



> Le blank est recouvert de ruban adhésif papier pour le protéger et pour lui permettre de rentrer en force (sans exagérer) dans le roulement à bille. Le roulement à bille est serré dans l'étau sans excès pour ne pas le déformer ce qui entraînerai le blocage de celui-ci.



> Si on prend soin de bien aligner tout ce bazar, tout devrai bien se passer. La vitesse de rotation ne doit pas être trop élevée, le liège étant un matériau possédant un faible coefficient de dissipation thermique, la température est susceptible de monter rapidement...

Aide complémentaire :

> En tout début de tournage, une râpe à bois peut être utilisée pour ramener toutes les rondelles de liège au même diamètre.

> Ensuite, utiliser des abrasifs en grain décroissant au fur et à mesure de l'approche de la forme désirée. Mais attention, l'abrasif doit toujours être supporté par une cale à poncer en matériau rigide afin que l'abrasif présente toujours une surface plane au liège. Dans le cas contraire, la colle employée (Époxy pour ma part) étant bien plus dure que le liège, il se formerait des creux dans le liège et des bosses là où la colle est présente en plus grande quantité (trous du liège par exemple).

> Pour la finition, l'abrasif de grain 400 ou 600 peut être tenu à la main sans crainte de voir apparaître des creux. Mais attention, ça chauffe !!! Il faut faire des pauses avant l'apparition de cloques dans la main de l'opérateur...