

Techno CUM : **Le traçage sur pièces**

Introduction :

Le traçage étant la base des métiers manuels, celui-ci est donc une des compétences les plus importantes à maîtriser, le résultat d'un travail dépendant fortement de la précision du traçage des différentes pièces.

La précision des différents tracés d'une pièces étant très importante, prenez donc toujours bien le temps de l'effectuer proprement et dans les règles de l'art, un tracé clair et propre évite beaucoup d'erreurs et fait gagner du temps et des efforts.

Donc, n'oubliez pas : "*Pour gagner du temps, prenez le temps...*"

1. Règles de base :

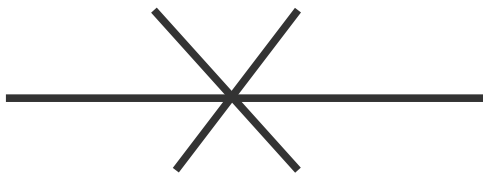
- Tout trait marqué **d'une croix** indique le **sciage de ce trait** (*à un moment ou l'autre de la fabrication*).
- Tout trait marqué **d'un cercle** indique un trait **ne devant pas être scier**.
- Afin d'éviter toute mauvaise surprise, **vérifiez toujours votre matériel** de traçage avant de commencer le travail.
- Afin que les traits soient précis, le traçage sera toujours **exécuté à l'aide d'outils de traçage** (*mètre, équerre, etc...*) et d'un **traceur fin** (*crayon fin, porte mines, bic, etc...*).
- Afin que les traits soient visibles, le traçage sera toujours exécuté dans une teinte **contrastant avec la couleur du bois** travaillé (*ex : bic bleu sur du sapin*).
- Dans le doute, **hachurez les parties à enlever**.
- Un double trait n'est pas un trait...

2. Le traçage de débit:

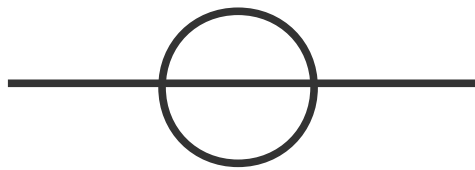
2.1. Définition :

Les traits de débit sont les premiers traits à effectuer sur pièces pour la préparation du tronçonnage (*débit à longueur*) et du délignage (*débit à largeur*). En fonction des essences de bois et de l'état des pièces brute, on utilisera un crayon gris et/ou des craies grasse de couleur.

2.2. Types de signes :



Trait à scier



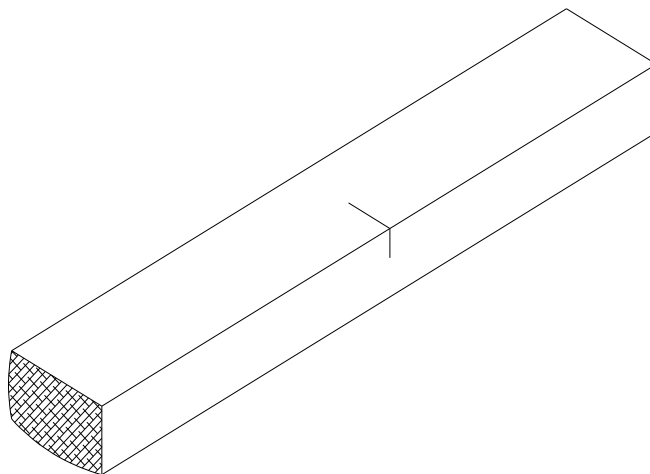
Trait à garder

3. Le traçage de corroyage :

3.1. Définition :

Les traits de corroyage (*dégauchissage et rabotage*) sont les traits à effectuer sur le chant et la face dégauchie d'une pièce et serviront principalement au repérage des ces deux faces, celles-ci servant de face de référence pour le rabotage. En fonction des essences de bois, on utilisera un crayon gris et/ou des craies grasse de couleur.

3.2. Types de signes :



4. Les signes d'établissement:

4.1. Définition :

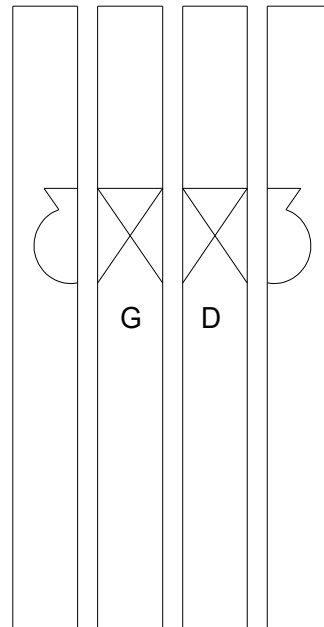
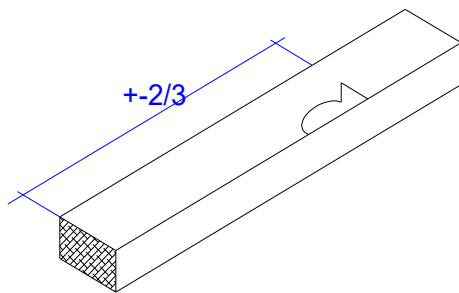
Les signes d'établissement sont des symboles apposés sur la plus belle face des pièces d'un ouvrage et permettant (*en plus de la numérotation des pièces*) de déterminer le type de pièce établie et sa position.

En fonction des essences de bois, on utilisera un crayon gris et/ou des craies grasses de couleur, les signes d'établissement étant des signes d'orientation des pièces, ceux-ci devront être visible et propre.

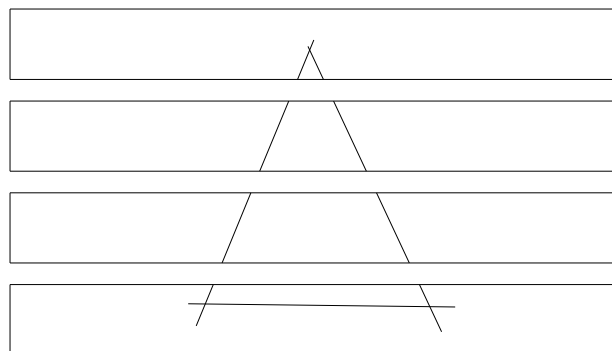
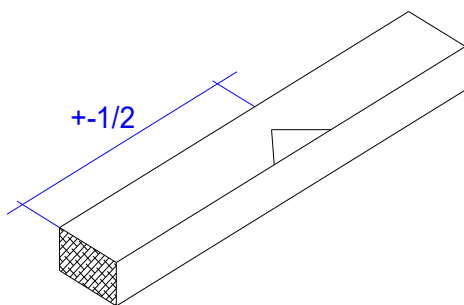
4.2. Types de signes sur pièces :

Dans le cas de la multiplication de montants ou traverses intermédiaires, des lettres donnant la position **G** et **D** doivent être apposée en plus des signes d'établissement.

4.2.1. Montants (toutes pièces verticale):



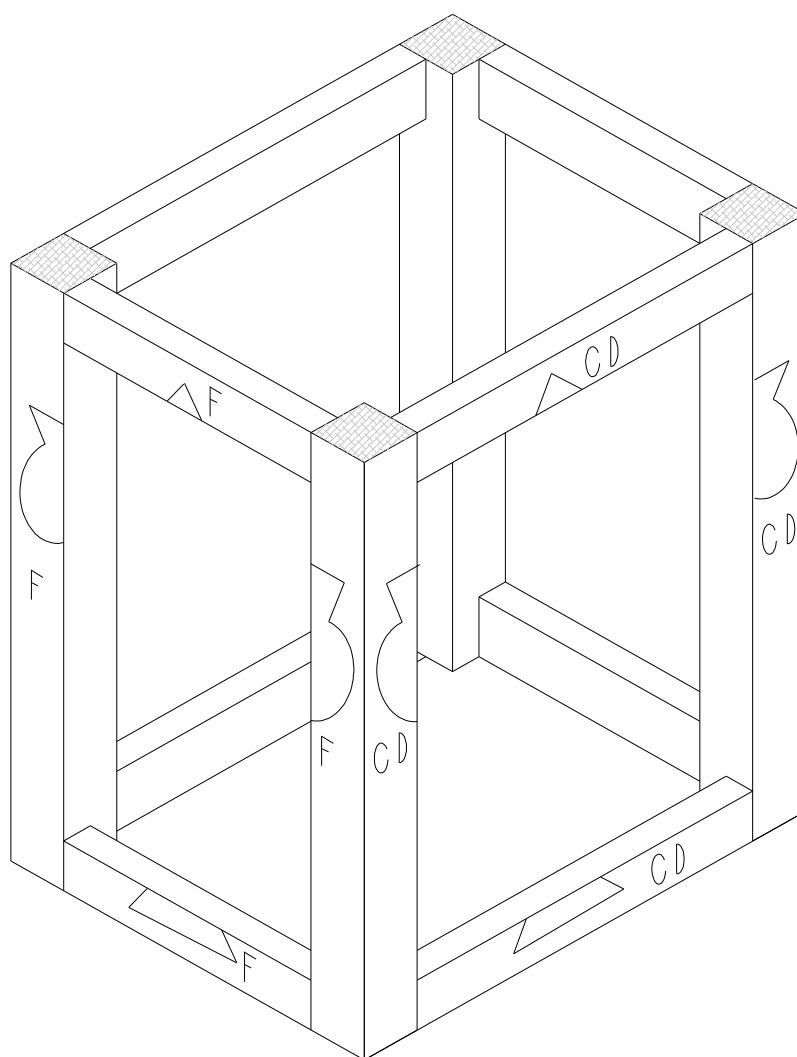
4.2.2. Traverses (toutes pièces horizontales) :



4.3. Types de signes sur carcasse :

Dans le cas d'une carcasse (*donc d'un assemblage de plusieurs cadres*) des lettres donnant la position de chaque cadre par rapport à la face doivent être apposées en plus des signes d'établissement. Ces différents cadres seront annotés comme suit :

- **Face**
- **Dos**
- **Côté Gauche**
- **Côté Droit**



5. Le traçage de structure :

5.1. Définition :

Le traçage de structure regroupe l'ensemble des traits préparant l'usinage d'une pièce, que se soit pour les longueurs totales, l'entaillage d'assemblage, le pré forrage, etc...

Ce tracé déterminant notamment les dimensions finies et les dimensions d'assemblage, celui-ci devra être d'une extrême précision et donc effectué avec des traceurs fins (*pointe à tracé, porte mine*) et/ou taillé au plus fin (*dans le cas de crayons à mine*).

5.2. Types de signes sur pièces :

Tout en gardant la signalétique du traçage de débit pour les traits à scier ou garder, on emploiera aussi l'hachurage pour les parties d'assemblage devant être enlevée à l'usinage et ce, afin d'éviter une découpe du mauvais côté du trait (***petit rappel : on découpe toujours du côté du trait de la partie à enlever pour éviter une différence due à l'épaisseur des traits de coupe***).

5.3. Ordre de tracé :

Comme dans toute fabrication, le tracé sera soumis à un ordre chronologique des différentes étapes de traçage.

Il est important de toujours commencer par effectuer le tracé complet sur le chant intérieur de la pièce et ce, afin de ne reporter sur les faces que les traits nécessaires (*gain de temps au ponçage et de clarté pour l'usinage*)

Les différents traits à réaliser seront effectués dans cet ordre :

- Traçage des longueurs totales
- Report des largeurs de pièces (*ex : report de la largeur du montant sur la traverse*)
- Traçage des avancements d'arasement ou réduction de mortaise

- Report des traits nécessaires sur les faces et chant opposé
- Trusquinnage des assemblages
- Hachurage des parties à enlever

