

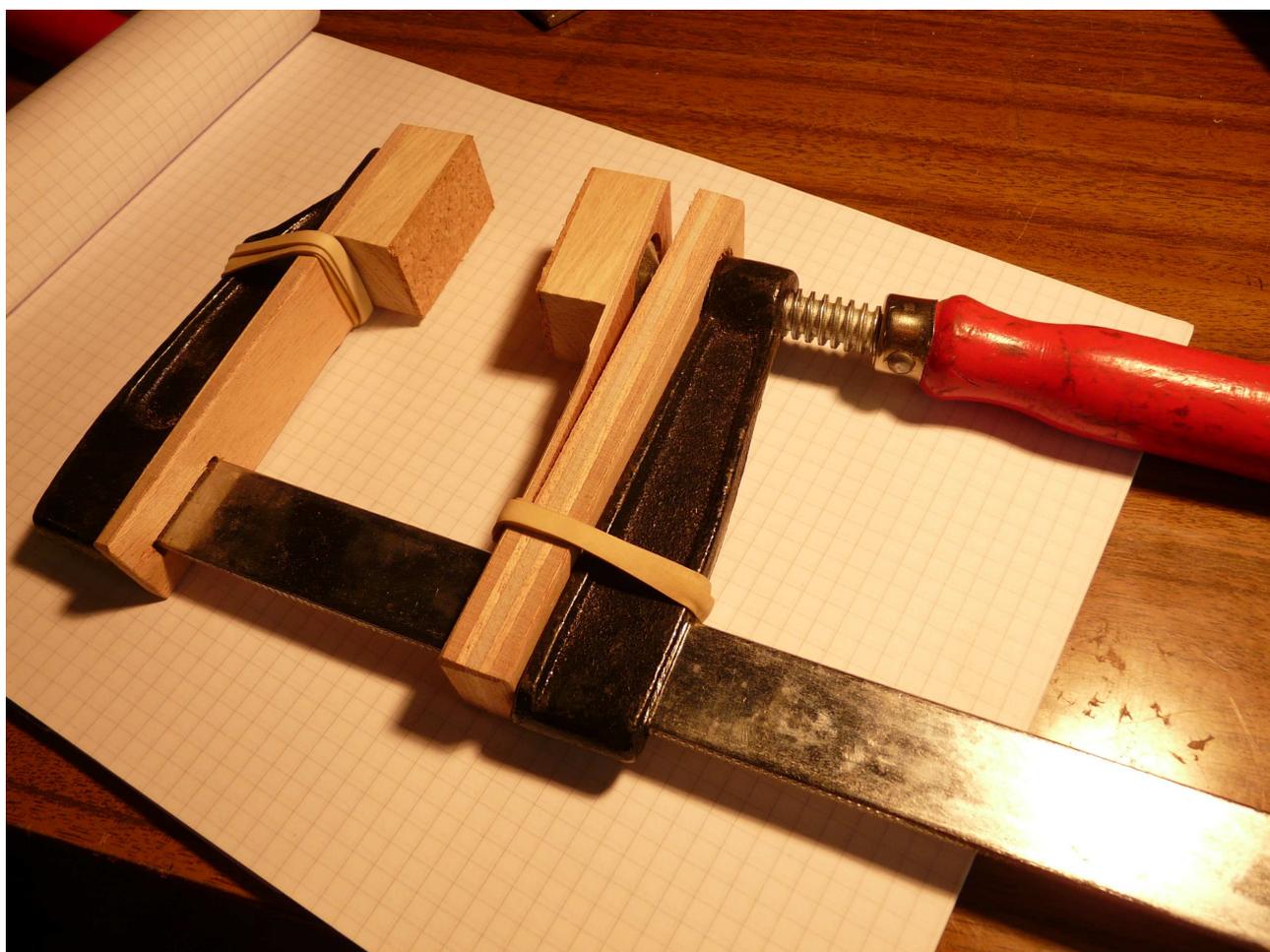
Amélioration des serres joints « standards » en serres joints « façon Klemmsia »

Si comme moi vous disposez d'un lot de serres-joints à trois francs six sous qui, même s'ils peuvent avoir rendu de bons services pour divers travaux allant de l'ébénisterie en passant par l'agencement et jusqu'à la maçonnerie (si si !), sont un peu inadaptés pour les projets plus délicats comme la lutherie, voici un petit bricolage tout simple qui permet de leur redonner une petite jeunesse, pour ne pas dire noblesse.

La sérialisation des opérations permet de se retrouver en quelques heures à la tête d'une série de serres joints, s'ils ne sont pas encore parfaits, tout à fait convenables pour la lutherie.

Mieux encore, la manip est réversible et on peut continuer d'utiliser les serres joints à la sauvageonne si on le souhaite !

Voilà ce que ça donne fini :

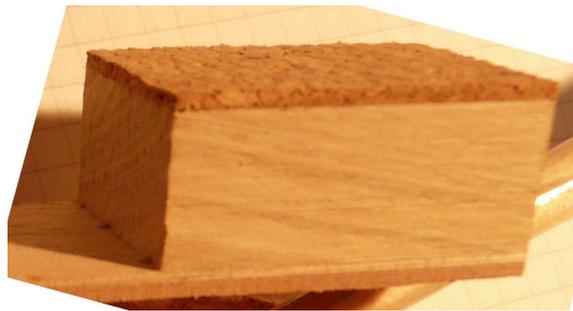


Préparation des serres joints

Ces serres joints ont souvent des défauts récurrents :

- Le plus souvent, la rotule en bout du presseur à vis a bien souvent la fâcheuse habitude de se faire la malle. Une solution est de lui coller un trait de scie à métaux, de la resserrer dans un étau, et de la ré-emboîter en force.
- Le presseur fixe du haut a souvent un joint de fonderie saillant en plein milieu, voir est franchement de travers, il faut le meuler bien droit pour avoir un appui correct et orthogonal.
- Ce n'est pas un défaut, mais on va avoir besoin de retirer la partie mobile de la glissière, donc il faut meuler le petit téton ou rivet en bout de glissière, pour pouvoir sortir le mors mobile.
- Suivant les conditions de stockage, les serres joints ont tendance à piquer voir rouiller : un coup de brosse métal et de bombe de produit anti-rouille 3 en 1.
- Parfois la glissière joue dans la « mortaise » du mors fixe. Un coup de scie à métaux pour la refendre, un coup de burin pour ouvrir la fente, et ré-emmanchement en force.

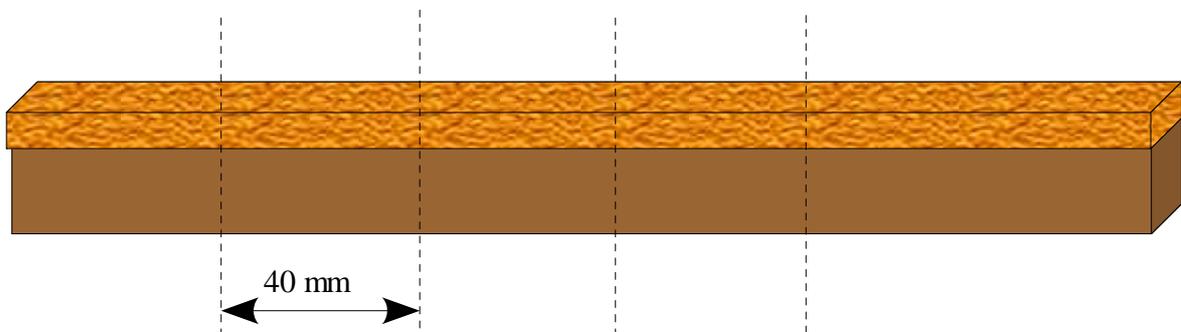
Patins presseurs liégés



Débiter et raboter un profil en bois dur (moi j'ai fait avec du châtaigner, ce que j'avais sous la main) de section 26 x 16. Prévoir deux longueurs de 40 mm par serre joint.

Coller sur toute la longueur une feuille de liège à la néoprène.

Une fois la colle prise, on peut débiter les patins à 40 mm.



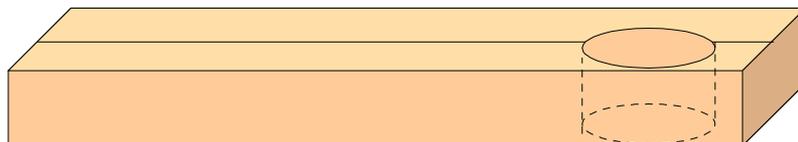
Faux mors

Débiter en bois dur ou simplement en CP des languettes qui serviront de support aux patins

- Partie fixe, en CP de 5, une languette de 26 x 130 (longueur valable dans mon cas)
- Partie mobile, en CP de 15, mêmes dimensions

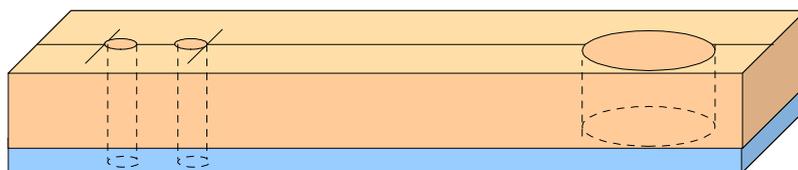
Tracer la ligne médiane sur chaque languette (ou plutôt sur la bande avant de débiter en languettes).

Percer à la mèche plate un trou de $\Phi 26$ à chaque extrémité de languettes d'épaisseur 15. (On peut en empiler plusieurs pour aller plus vite).



Placer dans le trou le presseur d'un mors mobile de serre joint, pour tracer l'emplacement de la mortaise à creuser. Pour cela, il vaut mieux faire serre joint par serre joint, ils sont souvent dépareillés.

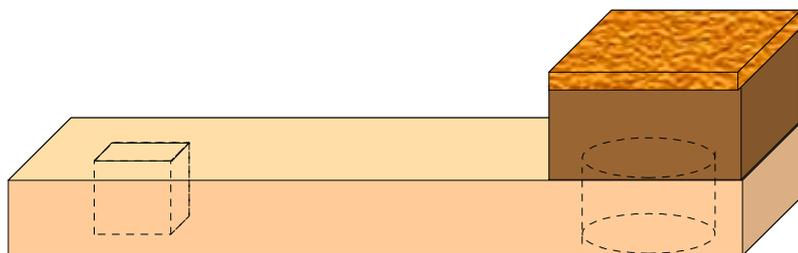
Superposer la languette de CP de 5, et percer de part en part $\Phi 5$ aux extrémités de la mortaise.



Creuser la mortaise sur les deux faux mors, le plus simple est sans doute la scie à chantourner, ou la mortaiseuse, comme on veut.

On peut ensuite coller sur chaque faux mors, un patin, à la colle blanche par exemple.

Ca donne ça :



et

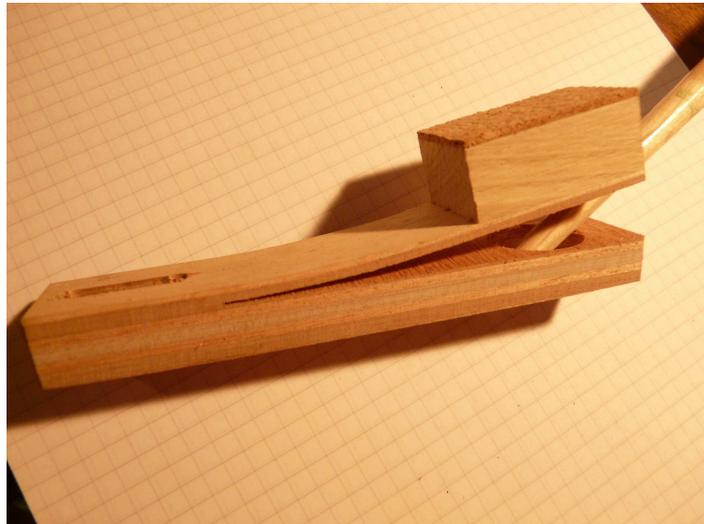


Il ne reste plus qu'à poncer les flans.(Sur un backstand par exemple).

Refente du faux mors mobile

Une fois la colle sèche, on refend le faux mors mobile à la scie à ruban, en s'arrêtant un peu avant la mortaise.

On obtient cela :



Montage

J'ai opté pour un simple élastique pour solidariser les faux mors des vrais mors, tout simplement pour pouvoir les retirer. On aurait pu aussi coller à la colle Epoxy, mais il aurait fallu un peu plus d'ajustement dans ce cas.



On attache donc avec les élastiques avant d'enfiler le tout, et c'est prêt !

In Situ



Un troupeau de serres joints



En espérant que ça puisse servir à quelqu'un ,

4 choeurs

