

Une servante d'atelier en bois de récup'

Spécial débutants

A

Dans cet article, sont mises en œuvre des techniques et des matériels adaptés aux débutants.



Toute personne qui bricole a besoin d'un meuble de rangement dans son atelier. Pour y répondre, nous allons voir dans cet article comment fabriquer une servante d'atelier. Ce meuble sera mobile, il ne prendra pas beaucoup de place et il pourra même servir comme établi d'appoint.

Cerise sur le gâteau, nous allons le fabriquer pour un budget très abordable en utilisant au maximum du bois de récupération, et plus spécifiquement du bois de palettes.



La servante que je vous propose se compose de plusieurs modules : deux côtés avec leurs étagères, une base avec roulettes, un plateau sur le dessus, un arrière et des étagères centrales. Pour rendre le processus de fabrication plus simple, je vais détailler la fabrication module par module.

LES DEUX CÔTÉS

Pour fabriquer les deux côtés, j'ai principalement utilisé du bois de palettes, mais vous pouvez bien sûr fabriquer la même servante en utilisant du bois massif acheté en magasin. J'ai donc commencé par démonter une palette pour obtenir le bois dont j'avais besoin : huit planches d'environ 120 cm de longueur 10 cm de largeur.

Les deux côtés de la servante terminés.



Une fois les planches récupérées, si vous êtes équipé, vous pouvez les dégauchir et raboter pour qu'elles soient toutes bien identiques en épaisseur et en largeur. En l'absence de dégauchisseuse-

raboteuse, vous pouvez vous contenter de poncer les deux faces de chaque planche pour les « nettoyer » et éliminer ainsi tout éclat et autres arrachures sur lesquelles on pourrait se blesser.

Ponçage des lames de palette.

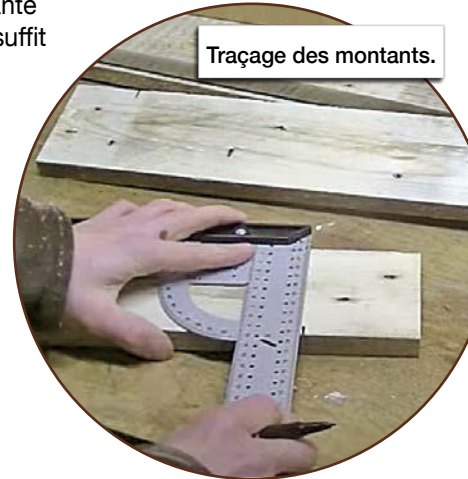


Note : les deux côtés de la servante étant parfaitement identiques, il suffit de répéter la procédure décrite ci-dessous, qui ne concerne qu'un côté, pour fabriquer le second côté.

Les cadres

J'ai commencé par tracer puis débiter, à la scie à coupe d'onglet électrique, deux pièces de 75 cm de longueur (les montants) et deux autres de 35 cm (les traverses).

Traçage des montants.



POUR ALLER PLUS LOIN

Vous voulez savoir quelles sont les palettes que vous pouvez récupérer sans danger ? Connaître les endroits où vous pouvez les récupérer gratuitement et les méthodes pour les démonter facilement ? Je vous invite à vous procurer le livre *Fabriquer en bois de récup', les palettes autrement*. ■





Découpe de longueur des montants et des traverses.



Kit pocket de perçage Kreg.

J'ai ensuite assemblé ces quatre pièces pour former un cadre. Pour l'assemblage, j'ai utilisé le kit de perçage Kreg : cela permet de faire un assemblage par vis baises. Bien d'autres méthodes d'assemblages sont évidemment envisageables : tourillons, lamelles, équerres métalliques, assemblage par queues d'aronde...



Perçage en biais des assemblages, avec le kit Kreg.



Montants et traverses sont ensuite vissés.

Les étagères

Une fois les deux cadres assemblés, je me suis occupé des étagères. Pour cela, j'ai coupé deux pièces d'environ 32 cm de longueur. La longueur exacte de ces étagères correspond à l'écart entre les deux montants. Pour obtenir la cote exacte, le plus simple est donc de faire un relevé directement sur le cadre. Pour fixer les étagères aux montants, j'ai encore utilisé la méthode d'assemblage par vis baises. Si vous n'avez pas de guide de perçage pour ce type d'assemblage, vous pouvez ici tout à fait visser dans l'épaisseur des étagères, au travers des montants.



Relevé des « vraies » longueurs d'étagère.



Cadre de côté monté avec étagères.

Le panneau arrière

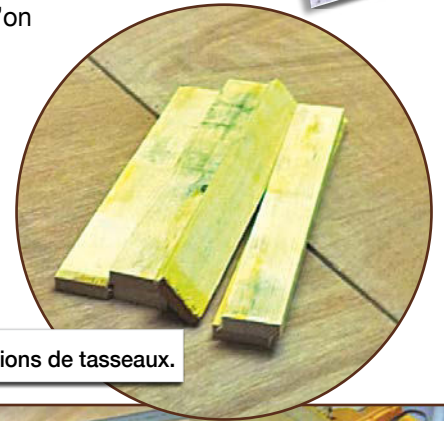
Pour rigidifier et fermer l'arrière des côtés, j'ai opté pour l'installation d'un panneau de contreplaqué d'environ 3 mm d'épaisseur. J'ai fait avec ce que j'avais à l'atelier, mais bien sûr n'importe quel panneau fin peut convenir. Après avoir mesuré et tracé les bonnes dimensions du contreplaqué, j'ai réalisé la découpe à l'aide d'une scie sauteuse portable. Une scie circulaire, voire une scie égoïne, peut bien sûr convenir. Une fois le panneau coupé, j'utilise des clous pour le fixer et fermer l'arrière de la face latérale. Vous pouvez également utiliser des petites vis, mais il faut être prudent afin de ne pas fendre le contreplaqué.



Prise des dimensions du fond du cadre de l'étagère.

Les supports d'étagères centrales

Pour finir les côtés, j'ai fixé des tasseaux sur le contreplaqué pour servir de support aux étagères centrales que l'on viendra poser à la toute fin. Pour cela, j'ai coupé des sections de tasseaux que j'ai fixées sur les panneaux arrière. Les tasseaux doivent être de niveau et à la même hauteur sur chacun des deux côtés. Fixez autant de tasseaux que vous souhaitez d'étagères centrales.



Sections de tasseaux.



Clouage du fond en contreplaqué sur le cadre de l'étagère.



Repérage des supports d'étagères.

Les élastiques

Une fois le panneau arrière fixé, j'ai installé des cordages élastiques de type sandow pour permettre le maintien des produits de finitions que je stockerai sur ces étagères. J'ai fixé ces cordages à quelques centimètres au-dessus de chaque étagère en les faisant passer dans des perçages réalisés sur les montants et je les ai bloqués à l'aide d'une simple vis à bois.



Cordages fixés dans les trous des montants grâce à de simples vis à bois.



Supports d'étagères fixés.

BASE ET PLATEAU

Une fois les deux côtés terminés, j'ai débité les panneaux qui constitueront la base et le plateau du dessus. J'ai débité la base, dans une tête d'un lit en bois qui était destinée à la déchetterie. Je l'ai poncée pour la débarrasser de la peinture et remettre le bois à nu, puis je l'ai découpée aux bonnes dimensions : 35 cm de large par 55 cm de long.



Panneau de récupération : tête de lit en pin massif.

J'ai débité le plateau dans un morceau de panneau que j'avais récupéré sur un chantier. L'idée était de trouver une planche de bois suffisamment épaisse et plane pour pouvoir servir de plan de travail. J'ai proportionné le plateau pour qu'il dépasse de 3 cm tout autour de la servante, j'ai donc découpé le plateau aux dimensions suivantes : 41 cm de long sur 61 cm de large.



Le plateau est débité dans une tête de lit de récupération.



Découpe des panneaux aux bonnes dimensions.

ASSEMBLAGE DE LA SERVANTE

Les côtés sur la base

La première étape de l'assemblage des différents modules de la servante, a été la fixation des deux côtés sur la base. Pour cela, j'ai positionné les côtés à fleur des extrémités de la base et je les ai vissés au travers des traverses basses.



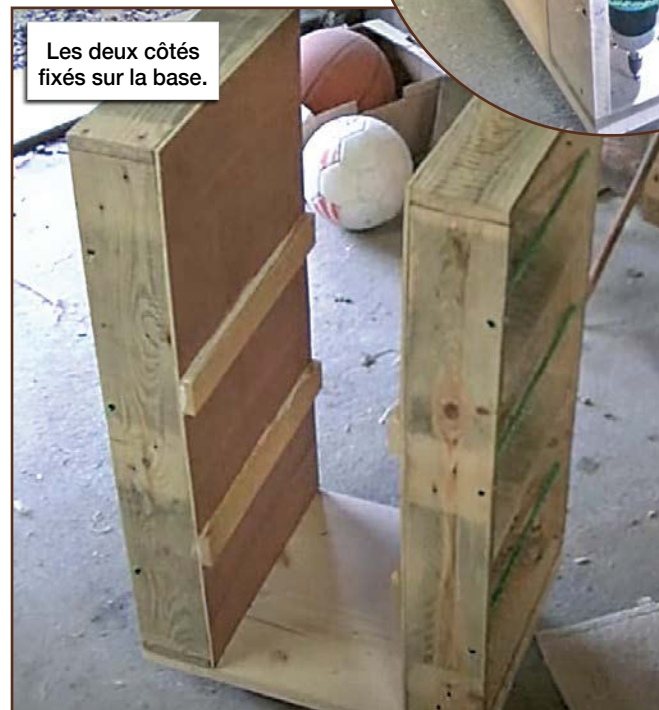
Mise en place et vissage des deux côtés.

J'ai ensuite récupéré quatre roulettes que j'ai fixées sous la base. Je vous conseille de prendre au moins deux de ces quatre roulettes avec frein pour que votre servante soit bien stable et reste en place lorsque vous travaillerez dessus.

Remarque : évitez les roulettes trop « légères » car une servante d'atelier peut vite se retrouver bien chargée.



Mise en place des roulettes sous la base.



Les deux côtés fixés sur la base.



Pour renforcer la jonction, il est bien sûr possible d'utiliser de la colle à bois.

L'arrière

Pour rigidifier l'ensemble, j'ai installé un panneau arrière en contreplaqué, comme je l'ai fait pour les côtés. J'ai débité le contreplaqué pour qu'il recouvre entièrement une des deux faces de ma servante : cette face étant alors désignée comme l'arrière.

Remarque : là encore, je vous conseille de relever les « vraies » dimensions directement sur votre servante pour être certain d'avoir un ajustage parfait du fond.

Comme pour les côtés, j'ai fixé l'arrière avec des clous.

Le plateau

Pour fixer le plateau, j'applique tout d'abord de la colle à bois sur le dessus des traverses hautes des deux côtés puis j'ai fixé le plateau par vissage. Deux méthodes possibles pour l'assemblage :

LES ÉTAGÈRES CENTRALES

La dernière étape avant de pouvoir profiter de la servante a consisté à mettre en place les étagères centrales. Les tasseaux qui servent de supports ont été fixés en début de réalisation lors de la fabrication des côtés. Une fois les planches trouvées dans mon stock de panneaux (j'ai utilisé les chutes du contreplaqué), je les ai débitées après avoir relevé les vraies dimensions sur la servante. J'ai enfin posé mes planches sur les tasseaux pour obtenir mes étagères centrales. Il n'est même pas nécessaire de les fixer car la gravité fera le travail. Si vous souhaitez plus de stabilité, vous pouvez tout de même les maintenir à l'aide de clous ou de petites vis.

Fixation des étagères centrales.



CONCLUSION

Notre servante d'atelier est terminée. Nous avons désormais un meuble qui ne nous a quasiment rien coûté et qui va nous être bien utile dans notre atelier. Car il est mobile et polyvalent : on peut l'utiliser à la fois en tant qu'établi et en tant que meuble de rangement (possible de ranger des outils sur les étagères centrales et des produits de finitions sur les étagères latérales). ■

Application de colle sur les traverses hautes.



Fraisage des avant-trous.

- Visser par le dessus : pour cela, il vaut mieux réaliser quatre avant-trous fraisés sur le plateau avant de visser, cela permet aux têtes de vis de ne pas dépasser.
- Visser par le dessous au travers des traverses hautes de côtés : de cette manière, les vis ne seront pas apparentes.

Réalisation des avant-trous.



Une petite servante d'atelier bien pratique et facile à réaliser.

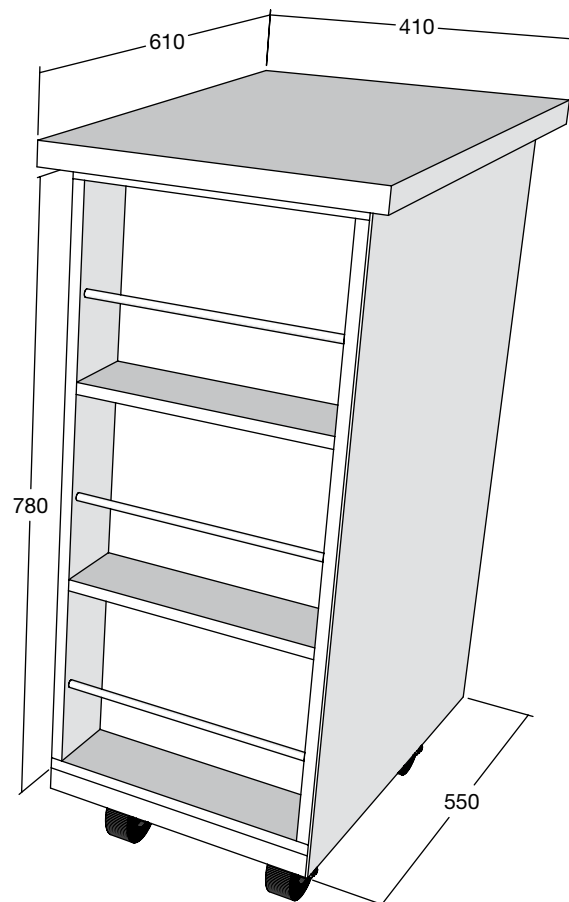
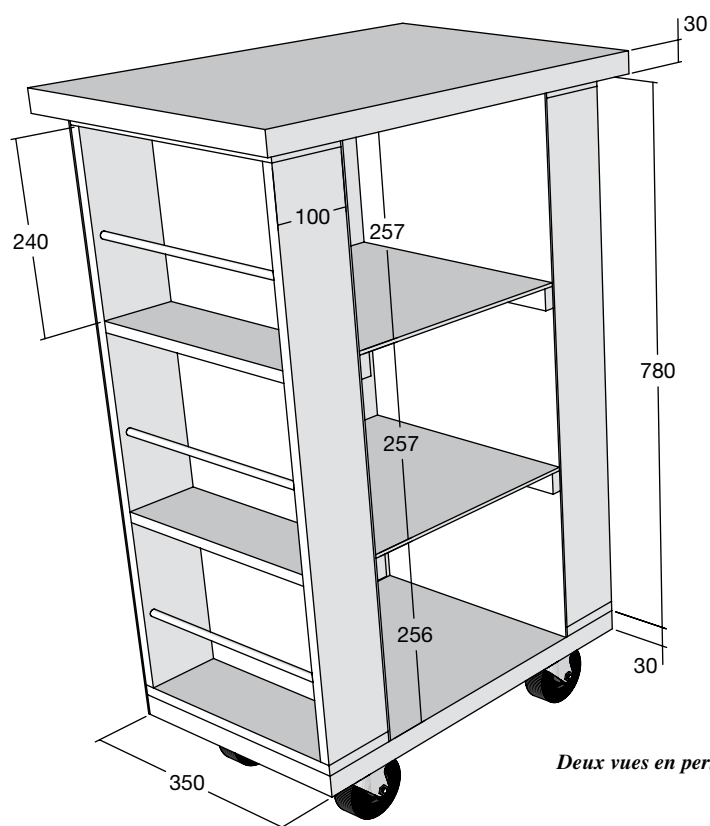


La servante en vidéo

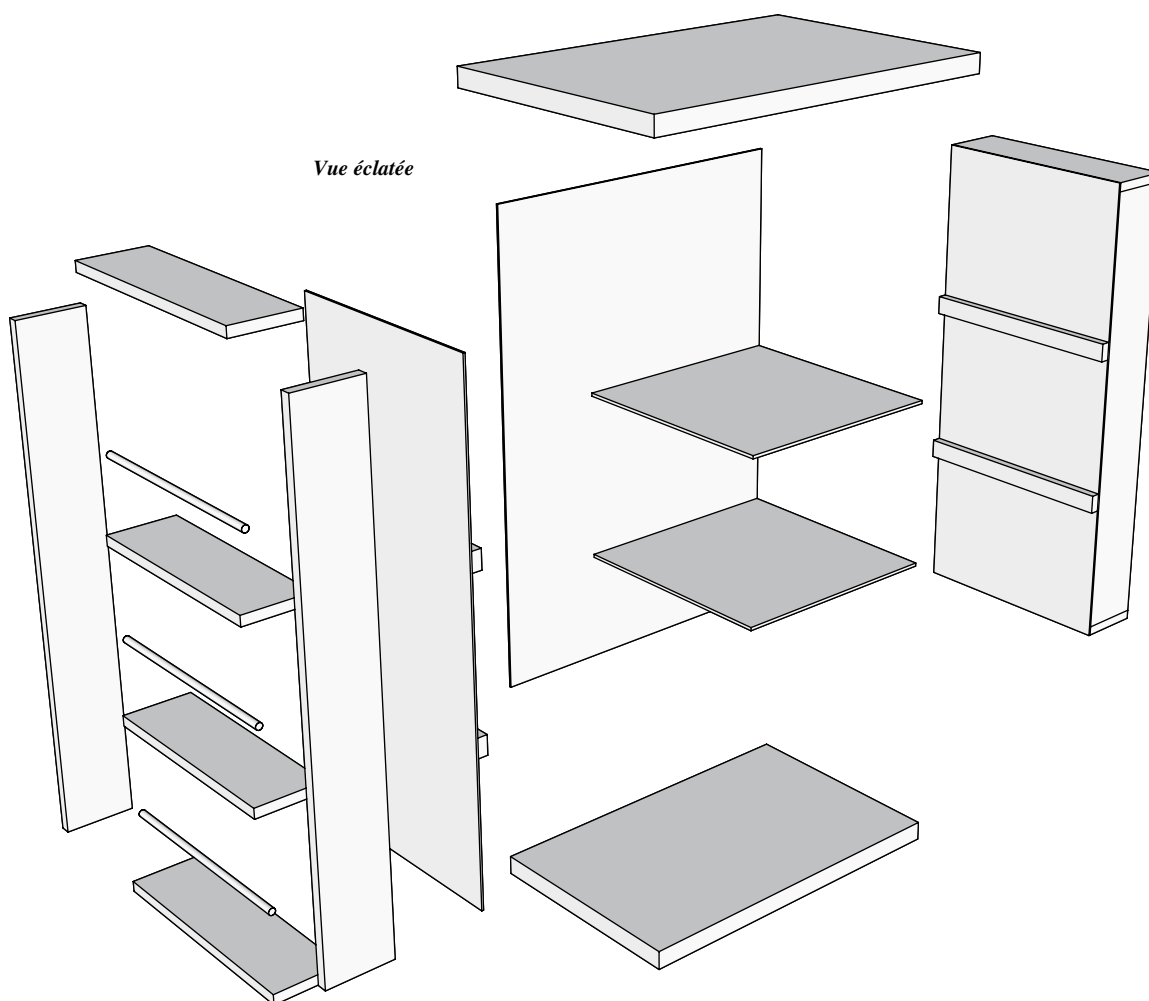


Une servante d'atelier

(L. 350 x P. 610 x H. 840 mm)



Deux vues en perspective cotées



Vue éclatée