

Partie 2 : Taille et montage d'un bordé

La partie remontage peut maintenant commencer. Elle débute par l'acquisition d'un plateau de sipo dans lequel seront débités les nouveaux bordés ainsi que de nombreuses autres pièces :



Le plateau de sipo sous le hangar de l'AVAL

Le plateau a été découpé suivant le gabarit que l'on peut voir ci-dessous, puis refendu à une épaisseur de 11 mm, donnant 3 bordés parfaitement symétriques.

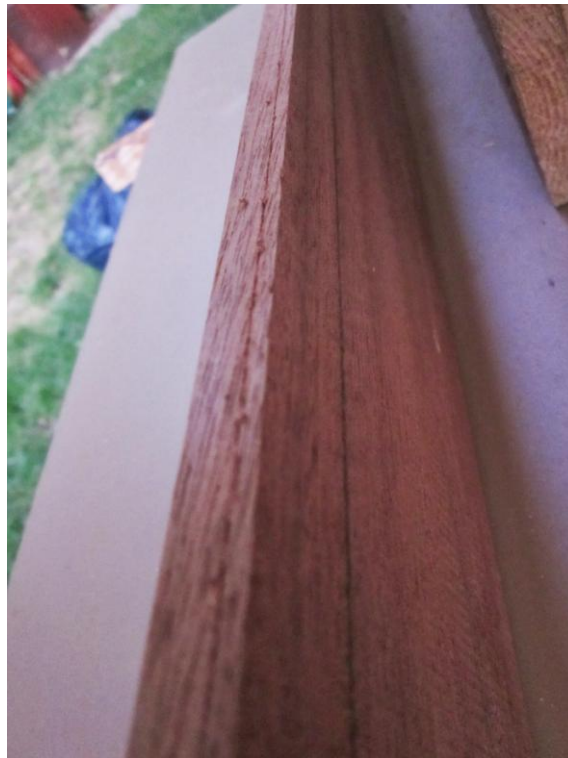


Comparaison entre le bordé approché à la scie à ruban et le gabarit donnant les formes finales

La première étape de la taille est de reprendre les formes qui permettront aux clins de s'ajuster ensemble :



Report de l'angle pris sur les anciens bordés



La marque que le rabot va devoir suivre



Découpe du côté rectiligne du bordé

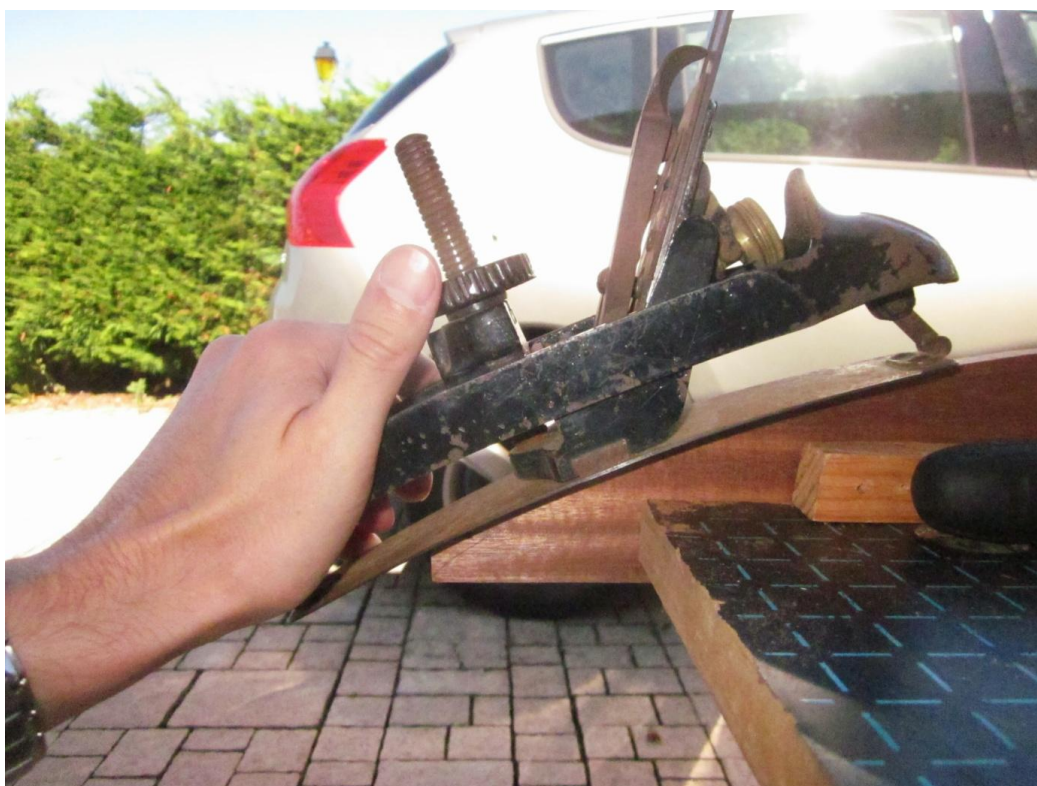
Les bordés sont ensuite rabotés suivant le gabarit, et les formes ajustées directement sur le bateau :



Utilisation du gabarit pour les parties courbes



Les courbes se serrent au niveau de l'étrave



Le rabot cintrable qui permet d'obtenir une courbe harmonieuse



2ème passe



Il y a encore quelques endroits un peu larges mais on se rapproche



Prise de mesure pour rabotage de l'angle au niveau de la quille

Finalement, le bordé n°1 est en place :



Attention aux serre-joints; les miens ont faits ces marques noires en seulement une journée. Heureusement elles ont disparu au racloir.

J'ai également fabriqué des serre-joints maison permettant de maintenir le bordé à travers la quille. Ils tiennent mieux en place que les serre-joints standards, ne glissent pas, et aideront beaucoup quand le second bordé sera en place et que les autres serre-joints ne passeront plus du tout :



Simple mais efficace



Le bordé n°1 en place!

La mise en place du bordé n°2 met en évidence la nécessité de mettre en place le nouveau puits de dérive, afin redresser la quille durablement. C'est donc la prochaine étape de la restauration.