

Vasi a segmenti verticali.



Acero bubinga

berlinia madrona

bubinga mogano

Acero ebano

In questo articolo vi spiegherò come ho fatto a fare i 4 vasi hollow alti 25 cm e oltre.

Fare un vaso alto 25 cm (10") partendo da legno pieno non è semplice da scavare, richiede utensili appositi, con asta in acciaio molto lunga, in genere molto costosi e usati di rado.

Per non comprare utensili costosi, che forse non useranno mai più. ho pensato di fare una prova facendo prima delle doghe verticali, con 8 segmenti tagliati a 22,5°

Ho misurato il legno che avevo a disposizione e fatto uno schizzo in scala 1:1 del progetto che si adattasse al legno disponibile.

Con il banco sega usando la guida parallela e con la lama inclinata a 22,5° incollate insieme in modo di ottenere un cilindro cavo con pareti spesse.. Per aumentare il diametro del cilindro, ho preparato a parte gli inserti divisorii sono in acero spesso 5 mm con incollate sui fianchi dei piallacci in wengè da 1mm. Poi ho incollato a coppie le doghe con i separatori messi inclinati, tangenti l' interno in basso e tangenti l' esterno in alto. In questo modo ho ottenuto un cilindro con i separatori che formano un cono. Montato sul tornio con il mandrino chiuso in compressione sul fondo. Scavato prima l' interno per pareggiare con gli inserti ho fatto lo scavo conico. Poi sgrossato l' esterno sino ad avere uno spessore di circa un centimetro. Questo metodo è facile da fare , ma richiede una discreta asportazione di materiale.

Sul libro di Malcom Tibbets, **The art of segmented woodturning** editore Linden è spiegato come calcolare gli angoli di taglio da impostare su un banco sega. per fare un vaso conico o cilindrico a segmenti verticali.

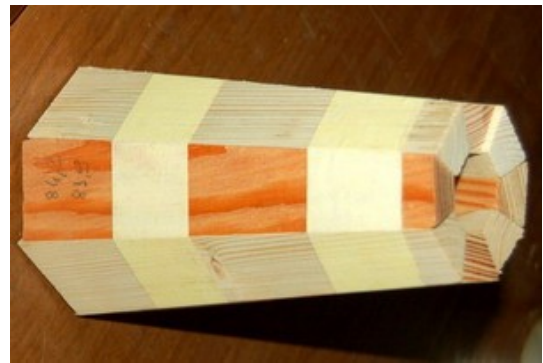
Avevo avanzato da un lavoro precedente 4 stecche di acero marezzato, lunghe circa 40 cm larghe 5x2,5 cm (2"x1") e ho pensato di fare un vaso alto. potevo fare sino a 25 cm di altezza e 13 di diametro.

Ho preparato un apposito carrellino con materiale di recupero.

Ho prima tagliato con il banco sega sul carrellino 8 trapezi di legno Usando perline di recupero per fare le prove del angolo di taglio.



Provato con il nastro adesivo che l'angolo fosse giusto.
 Se l'angolo di taglio è esatto il cerchio si chiude senza fessure.
 Se non è esatto si buttano i pezzi, si sposta la sega e si ricomincia.



Per mettere a punto la sega ho fatto pezzi più piccoli con legno poco costoso.
 Tagliato 8 trapezi, in abete, controllato e non erano ancora esatti,
 Poi ho usato berlina lamellare spessa 33 mm lunga 165 mm.
 Con piccole correzioni sono riuscito a fare l'angolo quasi esatto.
 Quando il taglio è stato quasi perfetto ho tagliato l'acero mazzato.



Le stecche di separazione segmenti

A parte ho preparato delle stecche sottili per gli inserti separatori.
 Per quello in berlina (878) ho preparato delle stecche di legno giallo spesse 6 mm
 con una leggera inclinazione per compensare i difetti di taglio.
 Per il vaso in salice (880) ho usato solo un piallaccio di wengè spesso 1 mm.
 Con quello in bubinga (879) ho preparato un sandwich a 3 strati.
 Una striscia da 6 mm con incollate 2 strisce di mogano da 2 mm di spessore.
 Per l'ultimo in acero mazzato (883) il sandwich è a 5 strati,
 quello interno in ebano da 4 mm con 2 fogli di acero e 2 di wengè.

I separatori devono essere perfettamente piani e paralleli, e non incidono sulla forma, ma servono aumentare il diametro del vaso.

Ho prima incollato a coppie i trapezi con il separatore.

Poi unito i 4 pezzi in modo di controllare che formassero il piano.

I 4 settori devono formare un semicerchio con una faccia in piano.

Se il piano non è perfetto la colla non fa buona tenuta, ed è bene spianare su un disco abrasivo



Per stringere i segmenti durante l'asciugatura della colla, si possono usare elastici, Fascette stringi tubo a vite, e anche un mandrino da tornio come morsa.

Mentre aspettavo che la colla asciugasse, ho preparato gli anelli centrali.

Se i pezzi sono piccoli faccio un foro con una punta Fostner come presa mandrino.

Tagliato sul tornio con un troncatore sottile per ricavare la base con la parte centrale del' anello.



Ho messo il cono incollato sul mandrino in compressione dalla parte piccola,

Ho scavato l'interno a misura del progetto e sgrossato l'esterno con spessore 8 mm.



Spianato con un foglio abrasivo incollato su compensato la parte del vaso da incollare sul anello e sul fondo, se possibile è bene che ci sia un piccolo incastro.

Oltre a migliorare la tenuta serve anche per garantire il centraggio tra i pezzi.
Usando l' interno del' anello come presa per il mandrino ho tornito l' esterno.
Poi ho rifinito bene il fondo e dato una passata di cera carnauba solo sulla base.



I 4 vasi sono finiti nella parte bassa



A parte ho preparato la parte superiore, studiando gli accoppiamenti fra i vari tipo di legno e colore.
Le parte superiori sono rispettivamente acero occhiolato, bubinga, madrona e maggiociondolo.
La bocca è un anello in african blackwood in un caso a toroide e negli altri piatto sotto dove è incollato.



Incollato la bocca e rifinito con tela smeriglio da 240 a 600 grit
poi lucidato con cera carnauba senza smontarlo dal tornio.
Il vaso è stato tenuto in rotazione sul tornio con il mandrino in espansione dentro la bocca
con uno spessore in MDF e una protezione sulla contro punta per evitare rigature.



I 4 pezzi sono finiti lucidati a cera carnauba al 66% 34% cera d' api.



883 Acero blackwood



878 berlinia madrona



879 bubinga mogano



880 Salice americ.

L' ultimo a destra ha la parte superiore diversa, fatta a sombrero in maggiociondolo.

Carrello per la sega e levigatrice sul tornio usati per fare questi pezzi.



Guido