

(Référence : NAAAWS/AWMAC 4.02021.WDMA I.S.1A-2021)

APPARENCE DES FEUILLES DE PLACAGE INDIVIDUELLES

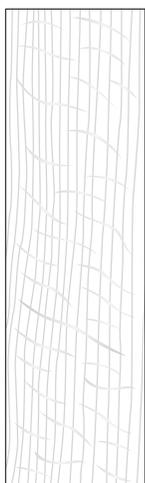
Les faces possèdent les variations naturelles du grain propres à l'espèce et à la coupe. Les variations naturelles du grain et du motif peuvent différer de ces illustrations. Voici des dessins représentatifs des bois de placage. Impliquez vos ouvriers tôt dans le processus de conception et de sélection.



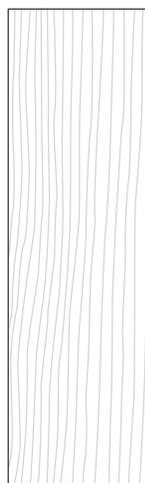
GRAIN DE BOIS LARGE
Placage déroulé



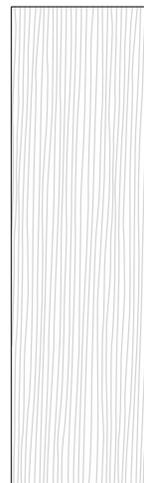
GRAIN EN FORME DE CATHÉDRALE
Placage tranché



GRAIN DROIT AVEC TRANCHE ÉTROITE
Placage sur quartier, chêne rouge et chêne blanc



GRAIN DROIT AVEC TRANCHE ÉTROITE
Placage sur quartier, autres essences



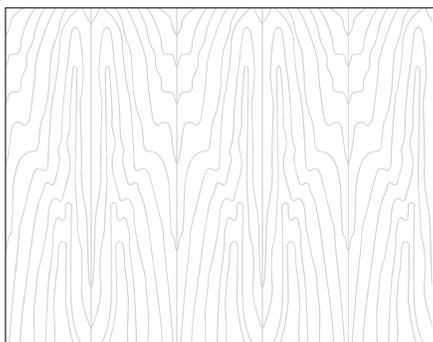
GRAIN DE BOIS SERRÉ
Placage sur faux-quartier, chêne rouge et chêne blanc



GRAIN DE BOIS SERRÉ
Placage sur maille, chêne rouge et chêne blanc seulement

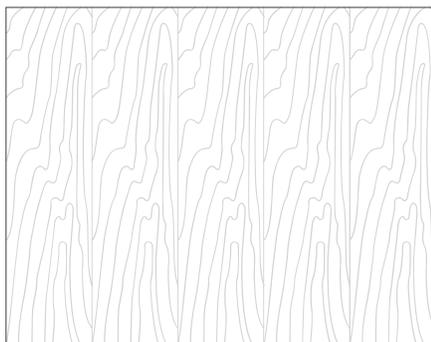
ASSEMBLAGE DE PANNEAUX DE PLACAGE

La façon dont certaines coupes sont placées l'une à côté de l'autre lors de la fabrication de la face en placage est le prochain facteur déterminant l'apparence des portes. Le type d'appareillage à la ligne de jonction doit être précisé.



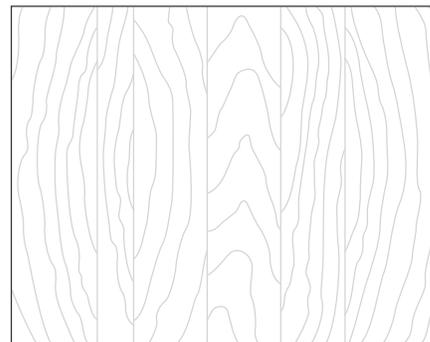
APPAREILLAGE RETOURNÉ

C'est l'appareillage le plus utilisé dans l'industrie. Une longueur de placage sur deux est retournée, de telle sorte que les panneaux adjacents se présentent comme les deux pages d'un livre ouvert. Les joints du placage sont appariés et créent un effet miroir à la ligne de jonction, produisant une continuité maximale du grain. L'appareillage sur livret est utilisé avec le tranchage à plat. Il est aussi utilisé, mais moins fréquemment, avec les autres types de coupe de placage.



APPAREILLAGE À PLAT

Les longueurs de placage sont disposées de façon séquentielle sans en retourner aucune. Le grain du bois se répète, mais sans présenter d'effet miroir aux joints. L'appareillage à plat est souvent utilisé avec les placages tranchés sur quartier et sur faux-quartier afin de minimiser l'effet de zébrure (variation de couleurs).



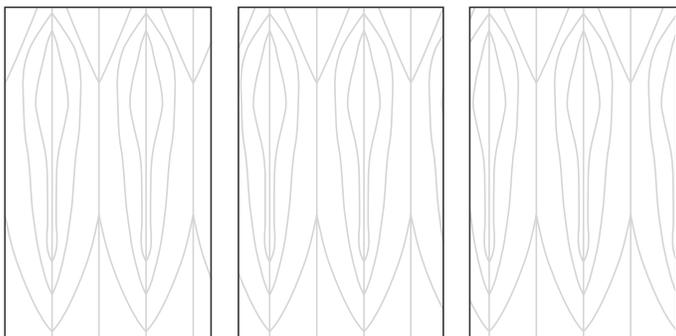
APPAREILLAGE TOUT-VENANT

Choix de morceaux de placage tout-venant provenant d'une ou de plusieurs billes. Produit un effet genre « bois plein ».

(Référence : NAAAWS/AWMAC 4.02021.WDMA I.S.1A-2021)

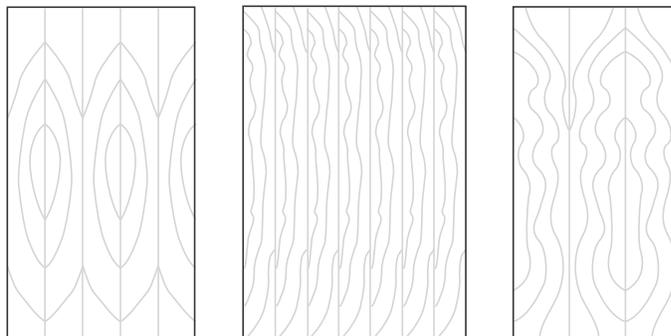
POSE DE PANNEAUX JOINTÉS SUR UNE PORTE

Le type d'« appareillage d'assemblage » doit être précisé afin d'obtenir l'apparence souhaitée. Toute séquence d'appareillage d'une ouverture à l'autre doit être précisée. Les trois méthodes d'assemblage de pièces suivantes donnent une grande flexibilité et un meilleur contrôle des coûts au professionnel de la conception..



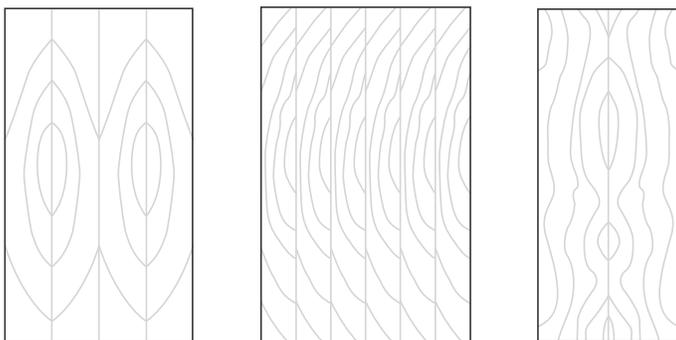
APPAREILLAGE COURANT .

Morceau de placage de largeur inégale. Chaque face est constituée du nombre de panneaux nécessaires pour la recouvrir.



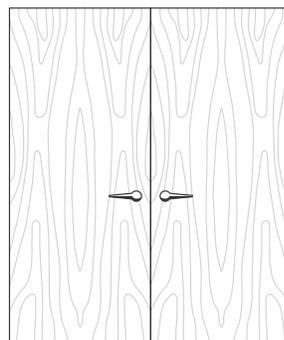
APPAREILLAGE BALANCE

Chaque face est constituée de panneaux de placage de largeur uniforme.



APPAREILLAGE CENTRÉ BALANCÉ

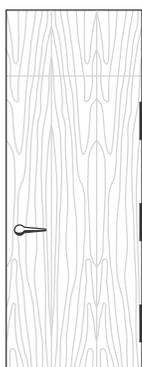
Chaque face est constituée d'un nombre égal de panneaux de placage de largeur uniforme. Au centre de la porte, un joint de placage forme la ligne de symétrie.



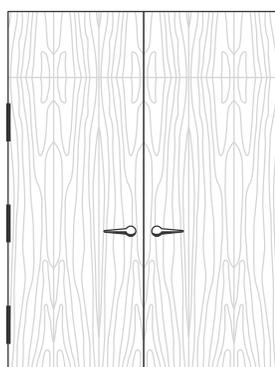
APPAREILLAGE EN PAIRE

On peut commander des doubles portes appariées en couleur, en veinure ou les deux.

PORTES AVEC IMPOSTE

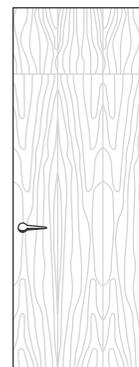


Une longueur de placage unique s'étend du haut de l'imposte au bas de la porte. Les longueurs de placage disponibles peuvent APPAREILLAGE COURANT limiter cette option.



APPAREILLAGE EN BOUT

Une longueur de placage unique s'étend du haut au bas de la porte, l'imposte est recouverte d'une image inversée.



APPAREILLAGE INDÉFINI, COULEUR AGENCÉE

Chaque surface est constituée de panneaux de placage de largeur uniforme.

(Référence : NAAAWS/AWMAC 4.02021.WDMA I.S.1A-2021)

COUPES DE PLACAGE

La façon dont une bille est coupée par rapport à ses anneaux de croissance détermine l'apparence du placage. La beauté de celui-ci réside dans les variations naturelles de la texture, du grain, de la veinure, de la couleur et de la façon dont il est assemblé sur la porte..

PLACAGE TRANCHÉ À PLAT

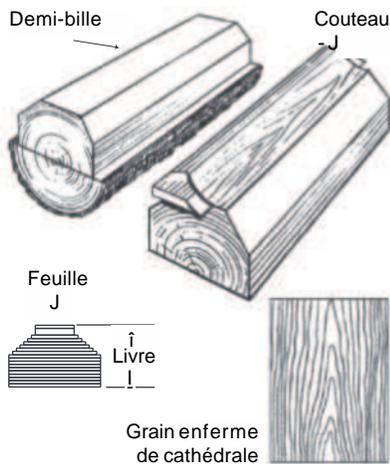
La demi-bille est montée à plat sur le guide de la trancheuse, la coupe se fait parallèlement à une ligne passant par le centre de la pièce. On obtient une veinure analogue à celle du bois scié sur dosse. Dans le procédé de placage par tranchage à plat, on garde les morceaux, ou « feuilles » de placage, obtenus dans l'ordre de tranchage afin d'obtenir un motif naturel changeant graduellement lors de l'assemblage des panneaux de placage.

La méthode de coupe la plus courante.

Le placage est coupé le long des anneaux de croissance.

Donne généralement une combinaison de motifs « cathédrale » et de motifs à grain droit.

Puisque le tranchage à plat est la méthode de coupe qui offre le meilleur rendement, il est habituellement le moins cher.



PLACAGE DÉROULÉ

La bille est centrée sur la dérouleuse, elle tourne contre un couteau extrêmement affilé qui la débite en une mince feuille, comme on déroule un rouleau de papier. La coupe suit les anneaux de croissance du bois et produit une veinure à gros grain. Le placage obtenu par déroulage est exceptionnellement large et les raccords aux joints, très difficiles à faire. La quasi-totalité des contreplaqués en bois de résineux s'obtient de cette façon. Les longueurs produites en bois dur sont limitées à 10 pieds (3 mètres).

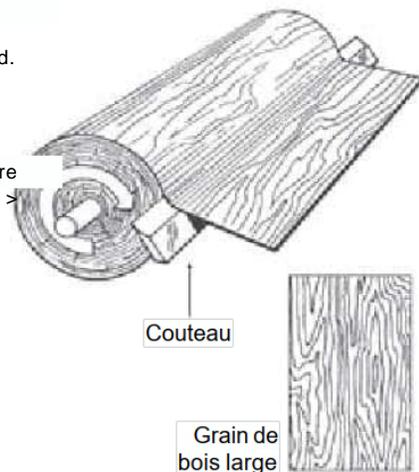
Utilisé pour la majorité des panneaux produits en Amérique du Nord.

Donne une grande variété de motifs.

Produit le plus grand nombre de placages par bille.

Peut produire une quantité limitée de pièces de pleine longueur.

Généralement, le placage déroulé est moins cher que le placage coupé.



PLACAGE SUR QUARTIER

Le quart de bille est placé sur le guide de telle façon que les anneaux de croissance soient approximativement à angle droit par rapport au couteau. Pour produire une série de bandes, droites avec certaines essences, variables avec d'autres. Dans certains bois, notamment le chêne, la coupe au travers des « rayons » détache des lamelles.

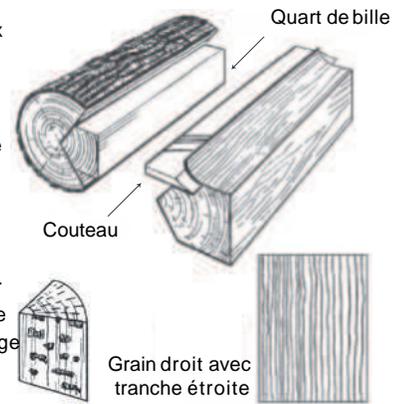
La coupe est perpendiculaire aux anneaux de croissance.

Donne un aspect droit au grain.

Peut produire des mailles dans le chêne rouge et le chêne blanc.

Produit des pièces plus étroites que le tranchage à plat.

Puisque le tranchage sur quartier donne un moins grand nombre de placages par bille que le tranchage à plat, il est habituellement plus cher que ce dernier.



PLACAGE SUR FAUX-QUARTIER

On produit des placages sur faux-quartier surtout à partir des diverses espèces de chêne. Ces bois présentent des rayons médullaires prenant naissance au centre de la bille, comme les rayons d'une roue. Ce placage s'obtient en tranchant légèrement au travers de ces rayons. Le procédé accentue le grain dans le sens vertical et réduit la chute de lamelles. Les placages sur maille consistent en des placages sur faux-quartier se distinguant par la densité et la linéarité de leur grain. Placage sur maille : disponibilité limitée. Il s'agit d'un placage tranché sur faux-quartier qui se distingue par la densité et la linéarité du grain le long du placage. Un léger angle dans le grain est permis. Le tranchage sur faux-quartier est limité au chêne rouge et au chêne blanc. Il peut y avoir à l'occasion des lignes transversales et les mailles sont minimales.

Habituellement, le chêne rouge et le chêne blanc sont les deux seules espèces à être tranchées sur faux-quartier.

Donne un aspect droit au grain du chêne avec un minimum de mailles.

Produit les plus petites pièces de toutes les méthodes de coupe.

Puisque le tranchage sur faux-quartier donne le moins grand nombre de placages par bille, il s'agit habituellement de la méthode de coupe la plus chère.

