



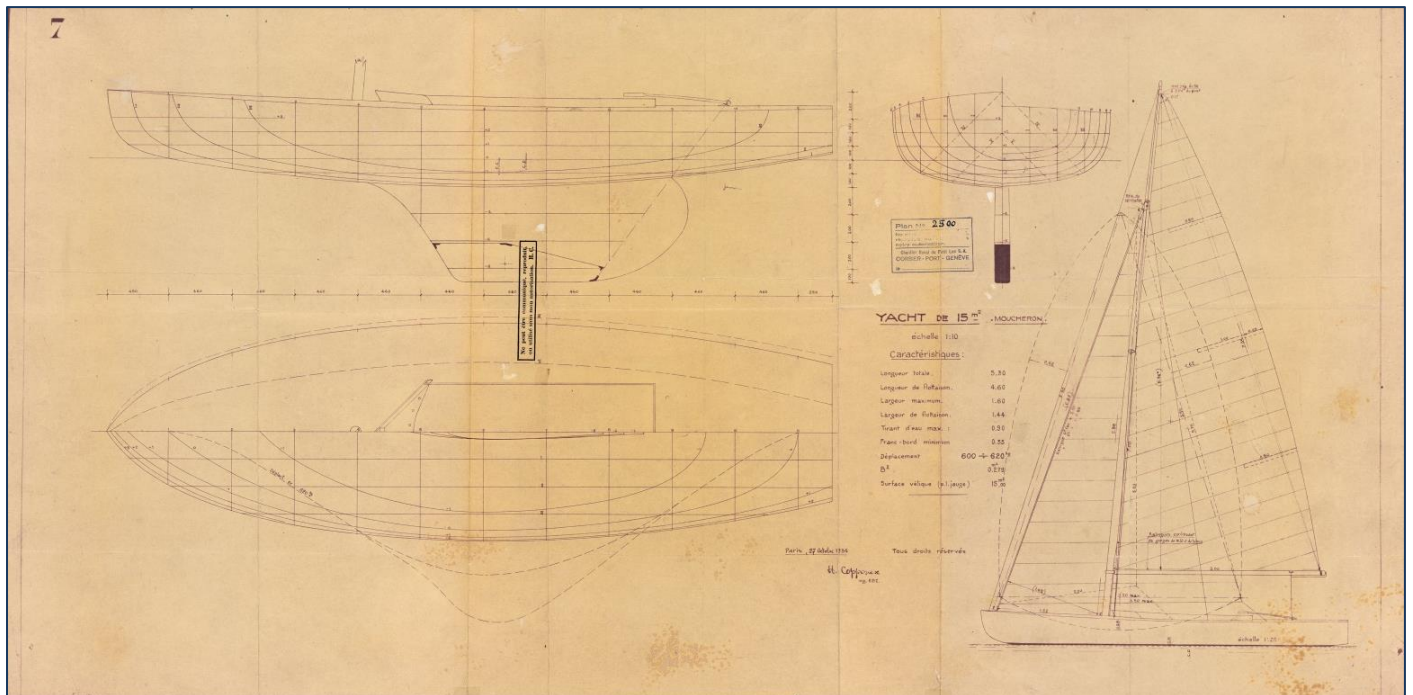
LE MOUCHERON 1942

Quillard SNS Z 35

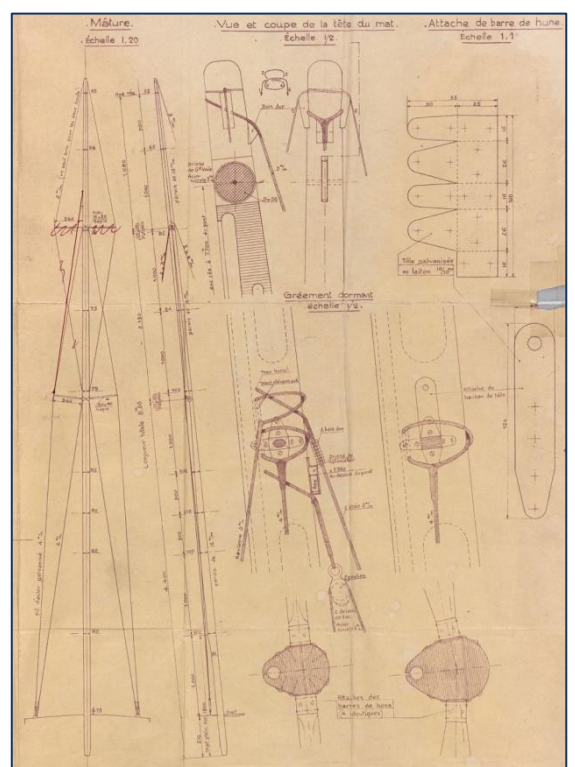
Architecte naval : Henri Copponex

FABRICATION DU MÂT

Corsier-Port hiver 2019-2020



Plans du Moucheron.

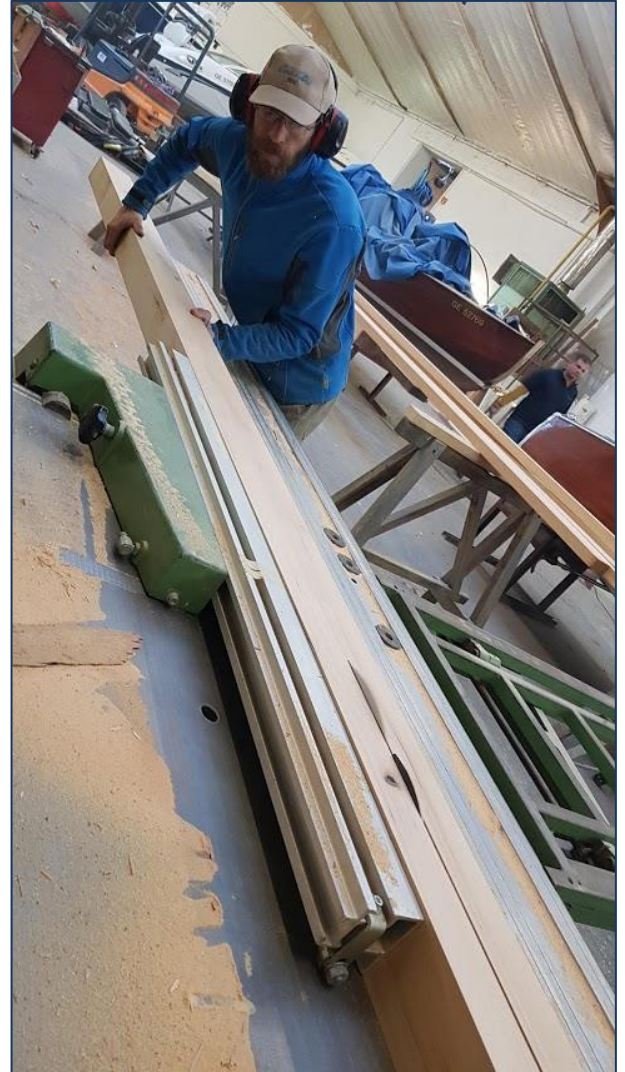




Sélection d'une pièce de bois brute avec le moins de nœud possible.
Choix de l'essence du bois : Spruce (Pin) bois stable et facile à travailler.
Couleur claire, fil droit, densité 400kg/m³.

Découpe des pièces de bois, mesurant environ 500cm chacune, afin d'obtenir 4 éléments identiques.

Le mât est fabriqué à partir de 4 pièces de bois afin d'obtenir une hauteur finale de 840cm et de pouvoir creuser l'intérieur



Le mât est fait en deux pièces dans sa hauteur.

Les deux pièces sont taillées en biseau sur une longueur d'environ 80cm pour être ensuite collées ensemble afin d'obtenir un élément de bois d'environ 900cm.

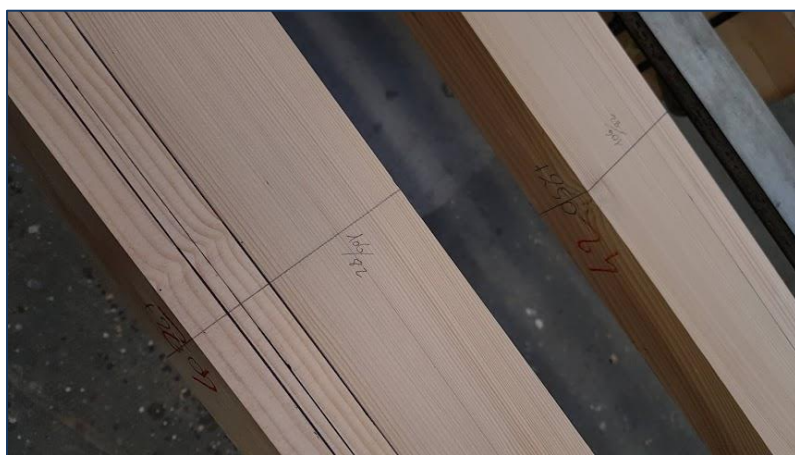




Collage des deux pièces de bois.



Marquage au crayon de la gorge pour la ralingue de la voile.
(La ralingue est un bout cousu sur le guindant de la voile pour la renforcer)



Cette gorge a la même taille tout le long du mât.
Le cercle dessiné indique l'emplacement du réa pour le passage de la drisse de grand-voile.
(Le réa est la roue à gorge d'une poulie. C'est la partie mobile dans laquelle s'enroule le filin)

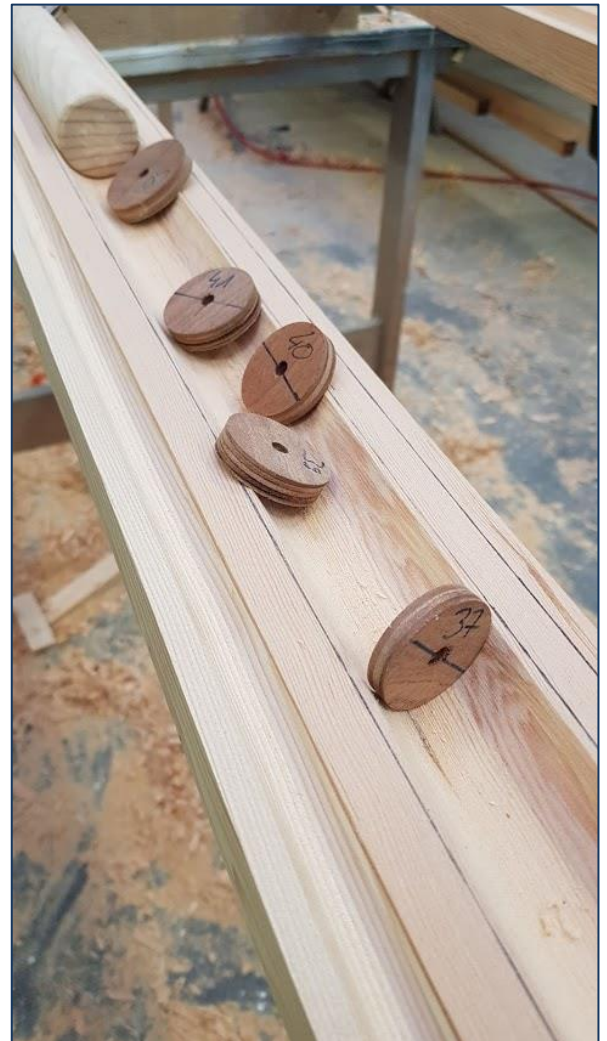


Évider le mât allège son poids et assure une meilleure stabilité du bateau.

La coque du Moucheron ne fait que 540 cm de long et 160 cm de large pour un mat de 840 cm.



Le travail de creuser le mât se fait à la main à l'aide d'une gouge. (Ciseau à bois arrondi)



Rondelles en bois faites sur mesure aidant à calibrer la taille du creux du mât sachant que le mât s'affine dans sa hauteur et donc la taille du creux diminue vers le haut.

Vernis du creux du mât avant le collage des deux parties.



Collage d'un romaillet en lieu et place d'une poche de résine. (Un romaillet est un terme de marine désignant une petite pièce en bois chevillée servant à boucher un trou, un défaut ou un nœud sur un bateau)



Collage des deux pièces de bois creusées afin de former le volume du mât.
Type de colle : Époxy.
Temps de séchage : 24 h.
À partir de cette étape de sa fabrication, le mât repose sur une structure bois adaptée à sa longueur afin de le stabiliser et d'éviter toute déformation.

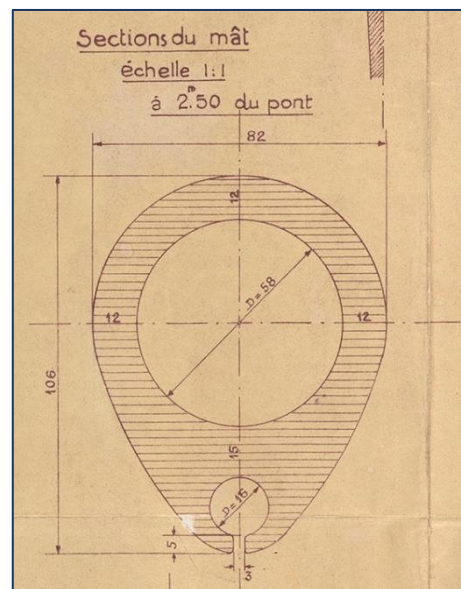


Rabotage du mât pour lui donner sa forme arrondie.
Travail extrêmement délicat qui se fait étape par étape afin d'obtenir un arrondi parfait et de respecter les plans d'origine du mât.





Utilisation de rabots anciens parfois modifiés pour les besoins.





Vérification
des cotes
avant la
première
imprégnation
d'époxy.



Mât en suspension pour la pose d'un
vernis monocomposant.



Prochaines étapes :

Pose du gréement dont les barres de flèche et le réa de GV.

Pose du rail de fixation de la bôme.

Mise à l'eau et baptême du bateau.