



Notice de fabrication BambouBulle

Do it yourself

Notice pour BambouBulle hémisphérique de 1,4 m de diamètre. Pour d'autres dimensions et contextes, utiliser la feuille de calcul. Se reporter aux notices correspondantes pour l'assemblage en kit, l'utilisation concrète et la philosophie des BambouBulles

Outillage requis

- Une scie (sauteuse ou mieux à ruban, lame métal)
- Une ponceuse à bande, grain moyen
- Une perceuse à colonne, mèches métal 3,5 mm

Récupérer des perches de Bambou, couper en segments

Il s'agit des BambouBulles hémisphériques standard de 1,4 m de diamètre et 80 cm de haut.

Bien sûr de nombreuses variantes et options sont possibles, mais le cœur du projet est là.

L'idéal est de disposer de longueurs qui soient des multiples de 55 cm ou de 50 cm.

Vous pouvez utiliser des bambous locaux de diamètre suffisant pour en tirer par exemple 4 ou 6 lattes de 4 à 5 cm de large.

Pour des bambous frais, il vous faut les sécher, soit naturellement, soit en les passant à la flamme.

Si vous n'avez pas la possibilité de vous en procurer localement, un importateur peut vous fournir du bambou de Chine en lattes d'environ 4 à 5 cm de large par 4 m de long.

Il faut produire 35 lattes de longueur 55 cm et autant en 49,4 et on gardera les 30 meilleures de chacune des longueurs pour le montage. Un marquage de couleur est conseillé.

A ce jeu de 60 lattes il faut en ajouter 4 de 1,14 m chaque pour fermer le cerclage bas.

Fendre et poncer pour obtenir des lattes au bon format

Pour fendre il faut une lame solide, j'utilise un couteau de boucher assez épais, à désosser.

Une fois chaque latte d'environ 2 cm de large et de 4 mm obtenue, je peux en écorcher la partie intérieure pour dégrossir et diminuer l'épaisseur.

L'étape suivante consiste à poncer pour avoir une meilleure régularité dans l'épaisseur en affinant et en arrondissant les extrémités.

J'utilise une ponceuse à bande que je retourne, elle est maintenue dans un établi étau.

On doit aboutir à des segments plats suffisamment flexibles et aux bouts arrondis.

Percer

Le schéma de perçage est de 4 trous pour chaque latte. Au total 240 trous.

Latte marquée rouge pour les pentagones : 2 cm 15,1 cm 15,1 cm 2 cm

Latte marquée bleue pour les triangles : 2 cm 17 cm 17 cm 2 cm

Il faut percer à 3,5 mm en visant le milieu de la latte.

Plus on est précis, mieux c'est.

Les 120 boulons poêliers de 4 mm et de 2 ou 2,5 cm de longueur seront munis d'écrous papillon.

Passer à l'assemblage



BambouBulle manufacturing instructions

Do it yourself

Notice for BambouBulle hemispherical 1.4 m in diameter. For other dimensions and contexts, ask us and use the spreadsheet. Refer to the corresponding instructions for kit assembly, concrete use and the philosophy of BambouBulles.

Tools required

- A saw (jumper or better ribbon, metal blade)
- A belt sander, medium grain
- A drill press with 3.5 mm metal drill bits Une scie (sauteuse ou mieux à ruban, lame métal)

Collect bamboo poles, Cut them into segments

These are for standard hemispherical bamboubulles, 1.4 m in diameter and 80 cm high.

Of course many variations and options are possible, but the heart of the project is there.

The ideal is to have lengths for the poles that are multiples of 55 cm or 50 cm.

You can use local bamboos of sufficient diameter to draw for example 4 or 6 slats 4 to 5 cm wide.

For fresh bamboos, you need to dry them, either naturally (3 months, vertical) or by burning them.

If you do not have the possibility to buy locally, an importer can provide you with Chinese bamboo slats about 4 to 5 cm wide by 4 m long.

It is necessary to produce 35 slats of length 55 cm and as much as 49.4 and we will keep the 30 best of each length for the assembly. Color marking is recommended.

It is necessary to add 4 of 1.14 m each to those 60 slats to close the low rim.

The next step is to split and sand to obtain the right slats

To split it, takes a solid blade, I use a rather thick butcher knife, boning.

Once each batten about 2 cm wide and 4 mm thick obtained, skin the inner part to rough and reduce the thickness.

The next step is to sand to have a better regularity in the thickness by refining and rounding the ends. The more regular are the slats, the better it is.

I use a belt sander that I return, it is held in a bench vise.

It should lead to sufficiently flexible flat segments and rounded ends.

Drill

The drilling pattern is 4 holes for each slat. In total 240 holes.

Slats marked red for pentagons : 2 cm 15,1 cm 15,1 cm 2 cm

Slats marked blue for triangles : 2 cm 17 cm 17 cm 2 cm

It is necessary to drill at 3.5 mm aiming at the middle of the batten.

The more precise we are, the better it is.

The 120 stove bolts 4 mm and 2 or 2.5 cm in length will be fitted with wing nuts.

All that remains is to move on to assembly