

LE CARCASSIER, DROLE DE METIER !

L'abat-jouriste n'est rien sans le carcassier et le carcassier n'est pas un abat-jouriste.

Le carcassier fabrique la structure en fil métallique qui est en acier recouvert ou non de cuivre. Il travaille avec différents diamètres de fil (2,7 mm/3mm/3,5 mm/4 mm/5mm/6mm/7mm/8mm) en fonction de votre pièce et de votre habillage.

Il faut indiquer au carcassier le mode d'habillage (contrecollé/tissus tendu ou cousu/lanières...) pour qu'il adapte au mieux le diamètre du fil à votre carcasse.

Le carcassier fabriquera selon les cotes que l'abat-jouriste lui fournira et il reviendra vers vous en cas de problème technique ou d'incompréhension. Il est préférable de fournir un dessin ou une photo de votre projet avec les dimensions voulues. Même si le dessin est rudimentaire. Cela donnera malgré tout une idée de la pièce à réaliser.

Pour les pièces classiques, il suffit d'indiquer les cotes ou même juste la cote du bas.

Pour une réfection à l'identique il suffit de lui transmettre la pièce à refaire.

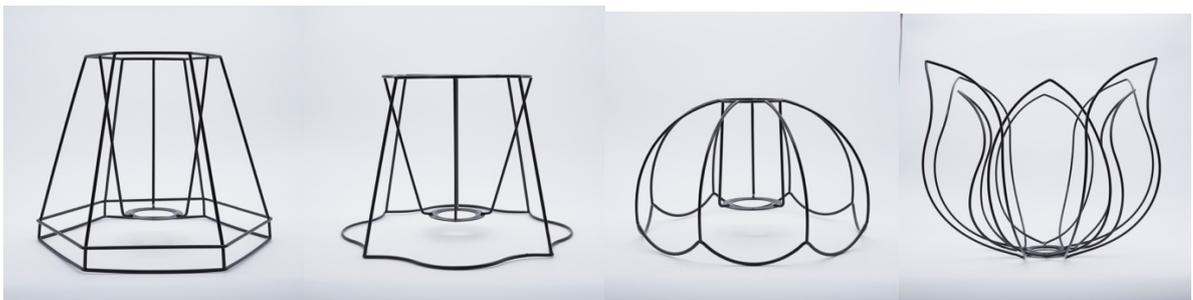
LA NOTION DE CARCASSE ET DE JEU MAIN :

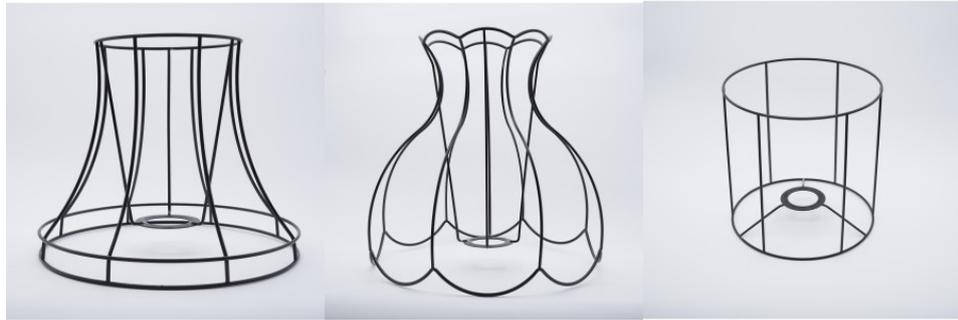
Une carcasse d'abat-jour n'est pas un jeu main (une tête et un cercle) et inversement.

On parle de « **carcasse d'abat-jour** » quand les différentes parties de l'abat-jour (le haut et le bas) sont reliées entre elles pour former un ensemble compact, un tout solidaire.

Cela est vrai pour toutes les carcasses qui demandent à être solide et résistante et qui sont souvent habillées en tissus.

En voici quelques exemples :





On parle de « **jeu main ou de jeu machine** » lorsque le haut et le bas ne sont pas liés ensemble par des branches. Il y a d'un côté la tête main avec la rondelle porte douille et de l'autre un nu seul (quel que soit la forme du nu qui peut être un cercle, un ovale, un rectangle, un carré,...). C'est la rigidité du polyphane qui donnera le volume à l'abat-jour. .



Intéressons-nous maintenant aux différents systèmes de fixation de la rondelle sur les carcasses.

LES SYSTEMES

Avant de regarder les différents systèmes sur les carcasses, faisons un rapide récapitulatif des moyens de fixer une carcasse.

Il existe plusieurs types d'accroche :

- **La rondelle classique E27** (pour grosse douille)
- **La rondelle classique E14** (pour petite douille), également valable pour les douilles B22

Pour ces deux types d'accroche, le trou central, pour passer la douille est standardisé. Donc quel que soit le diamètre extérieur de la rondelle, vous pourrez toujours y mettre votre douille E27 ou E14.

Nous trouvons ensuite :

- **La lyre**

Il s'agit simplement d'une rondelle avec un trou central qui peut avoir différents diamètres en fonction du support d'accroche (trou $\varnothing 5$, $\varnothing 6$, ...)

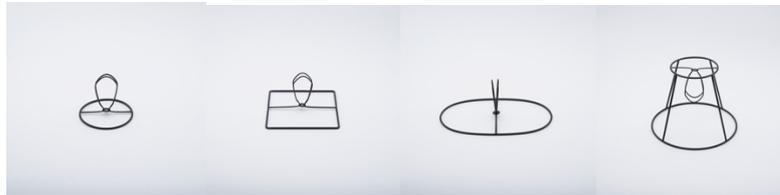
Très utilisé sur les anciens pieds de lampe ou les systèmes américains.

La lyre est positionnée en haut de la carcasse, le plus souvent sur une tige filetée creuse et on peut lui adjoindre un bouton décoratif, appelé « graine de lyre », qui sert de vis de fixation de l'abat-jour sur le pied.

Il faut donc bien indiquer au carcassier le diamètre du trou de la lyre.

Nous trouvons ensuite :

- **La pince flamme ou pince ronde**



Utilisée essentiellement sur des petits abat-jour. Cette pince qu'elle soit sur une tête main ou une carcasse, se clips directement sur l'ampoule.

Nous trouvons enfin :

- **Le rail encore appelé, pont ou lu.**

Ce moyen de fixation permet de poser une carcasse d'abat-jour sur une vasque (ou entonnoir) en bout d'un pied de lampe.

Il y a donc 2 cercles qui entourent la vasque, l'un côté extérieur et l'autre côté intérieur avec des branches de liaison entre les deux. Cet ensemble sera ensuite posé sur la vasque.

Il faut donc bien donner au carcassier le diamètre extérieur de la vasque.



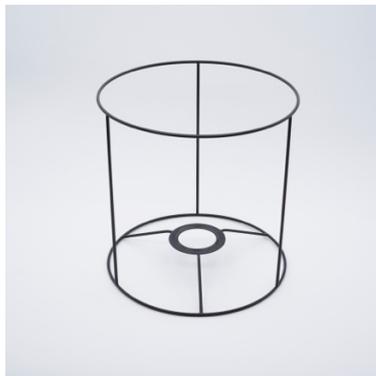
Passons maintenant à la partie complémentaire et principale que sont les différents systèmes de fixation.

Pour faire simple et rapide, il n'y en a que trois :

- Le système de fixation par le haut pour les carcasses à suspendre (type plafonnier)



- Le système de fixation par le bas pour les carcasses à poser



- Le système de fixation par le haut pour les carcasses à poser

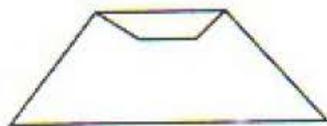


Après cela se complique un peu plus.

Reprenons maintenant chaque système pour le détailler.

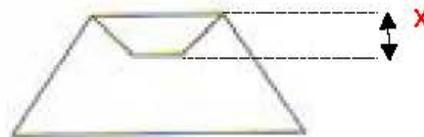
1/ Le système de fixation par le haut pour les carcasses à suspendre.

Système soudé sur le cercle du haut



système en DBH

branches système soudée sur cercle du haut



X = distance entre la rondelle et le haut de l'abat-jour

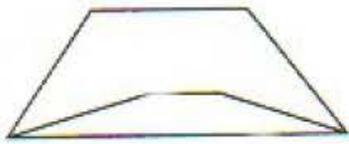
C'est le système qu'il faut utiliser pour les suspensions. La rondelle E27 ou toute autre rondelle est située proche du haut de la carcasse. On parle alors de **système en DBH**.

Il faut indiquer dans ce cas la distance verticale entre le haut de la carcasse et la rondelle, c'est la **RENTREE**

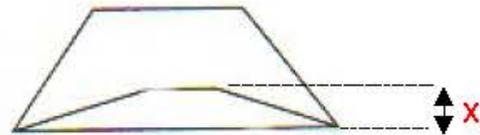
Par exemple un système de DBH-5, positionnera la rondelle à 5 cm du haut de la carcasse. On dira alors que la rentrée du système est à 5 cm du haut pour un système à suspendre.

2/ Le système de fixation de fixation par le bas pour les carcasses à poser.

Système soudé sur le cercle du bas



système de DBB
rondelle soudée sur le cercle du bas



X = distance entre la rondelle
et le cercle du bas

C'est le système qu'il faut utiliser pour les carcasses à poser. La rondelle E27 ou toute autre rondelle est située proche du bas de la carcasse. On parle alors de **système en DBB**.

Il faut indiquer dans ce cas la distance verticale entre le bas de la carcasse et la rondelle.

Par exemple un système de DBB-5, positionnera la rondelle à 5 cm du bas de la carcasse. On dira alors que la rentrée du système est à 5 cm du bas pour un système à poser.

Le système en DBB permet de ne pas voir les ombres portées des branches du système. Inconvénient, les carcasses ne peuvent pas s'emboîter pour minimiser les frais d'expédition.

3/ le système de fixation par le haut pour les carcasses à poser

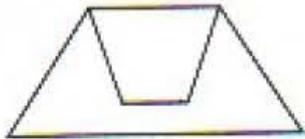
C'est le système qu'il faut utiliser pour les carcasses à poser et que vous ne voulez pas voir les branches du système. La rondelle E27 ou toute autre rondelle est située proche du bas de la carcasse mais avec les branches qui partent du haut de la carcasse.

Il existe 2 modes de calcul pour le positionnement de la rondelle :

- Le système en V
- Le système en V plongeant ou VPL

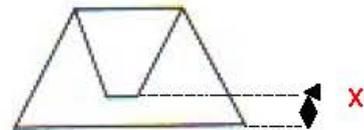
Remarque : se sont 2 modes de calcul pour un même positionnement.

- **Le système en V**



système en V ou DBV

branches système soudée sur cercle du haut

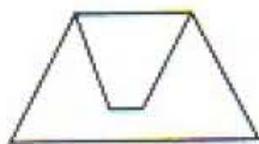


X = distance entre la rondelle et le bas

Dans ce mode de calcul de la rentrée, il suffit de donner la distance verticale entre le bas de la carcasse et la rondelle. On parlera dans ce cas de V-distance entre le bas et la rondelle.

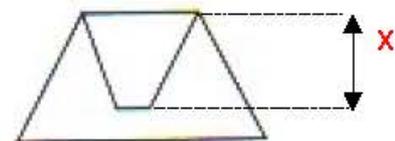
Par exemple un système en V-5, positionnera la rondelle à 5 cm du bas de la carcasse avec les branches partant du haut. On dira alors que la rentrée du système est à 5 cm du bas pour un système à poser avec les branches partant du haut et comme cela est très long il suffira de dire V-5.

- **Le système en V plongeant ou VPL**



système en V plongeant ou V hauteur

branches système soudée sur cercle du haut



X = distance de la plongée

Dans ce mode de calcul de la rentrée, il suffit de donner la distance verticale entre le haut de la carcasse et la rondelle. On parlera dans ce cas de V=distance entre le haut et la rondelle.

Par exemple un système en VPL15, positionnera la rondelle à 15 cm du haut de la carcasse avec les branches partant du haut. On dira alors que la rentrée du système est à 15 cm du haut pour un système à poser avec les branches partant du haut et comme cela est très long il suffira de dire VPL15.

Toutes ces notions vont vous permettre de parler le même langage que le carcassier et cela évitera bon nombre d'erreurs.

Avant de terminer il faut nous intéresser à la façon de prendre les mesures des carcasses.

LES MESURES

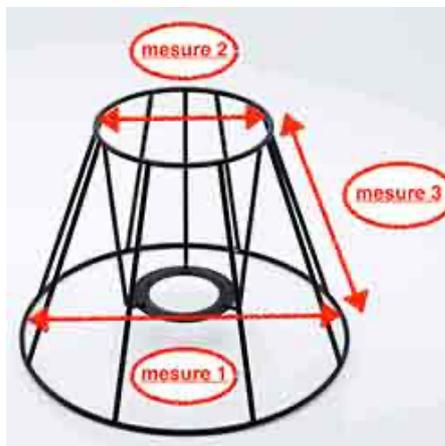
C'est la partie essentielle des échanges que vous aurez avec le carcassier, en dehors de la forme de la pièce.

ATTENTION : le carcassier ne prend pas les mesures avec un mètre de couturière mais avec un mètre rigide, qu'il soit à ruban ou un réglet

Ainsi le carcassier ne connaît pas le périmètre mais simplement le diamètre, il ne connaît pas également la mesure d'une courbe mais l'extrapole en fonction de la pièce à fabriquer.

La façon de prendre les mesures est toujours la même :

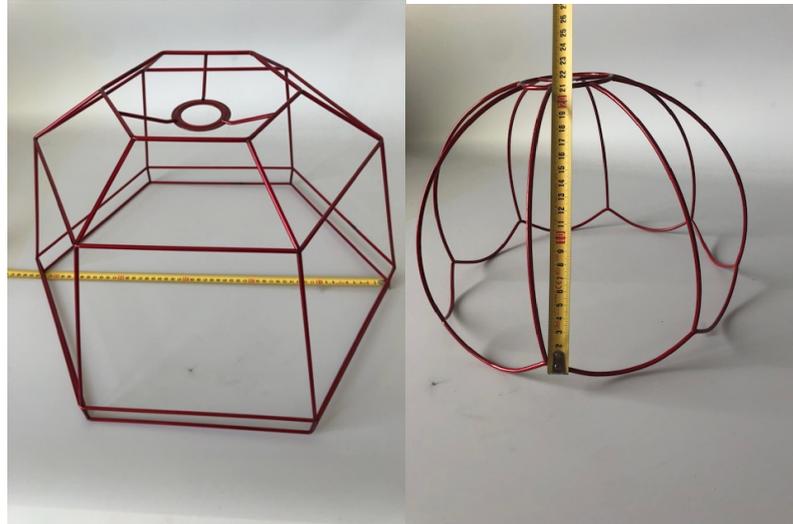
Côte du bas X côte du haut X pente ou hauteur droite



Et cela quel que soit les pièces à fabriquer.

Pour les côtes du bas et du haut :

Pour les pièces à pans, il faut prendre la longueur de pointe à pointe



Pour les ovales ou les rectangles, il faut prendre la longueur et la largeur du bas et même chose en haut. Ainsi un rectangle à bien 2 dimensions, comme un ovale, il faut donc indiquer ces 2 dimensions comme étant la mesure 1 de la photo ci-dessus.

Pour les cotes de la pente :

Il faut indiquer la dimension de la pente



C'est-à-dire la longueur entre le cercle du haut et le cercle du bas. **Il ne faut pas tenir compte de la courbe**



Et cela quel que soit la forme de la carcasse.

Vous pouvez également si vous n'avez pas la pente, indiquer la hauteur droite de la pièce mais en précisant bien que c'est une hauteur droite car par défaut le carcassier fabriquera par rapport à la pente de la carcasse.

Vous voilà maintenant avec les bases du langage du carcassier

Vous pouvez nous retrouver sur notre site internet : <https://www.carcasse-abatjour.com/> ou
Facebook : <https://www.facebook.com/carre.ets> **Instagram** : https://www.instagram.com/ets_carre/