Coustil
Forge et Coutellerie
par Gérard HEUTTE

Accueil
Index A..Z
Plan
A propos...
Contact

Liens
Bibliographie
Manifestations
Réalisations

Débutants
Pratique
Métallurgie
Atelier
Coutellerie
Forge

A vendre

©2004-2021 Gérard Heutte

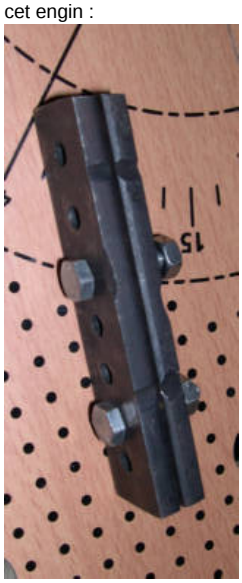
English Version

Serre-joint à ricasso

Si vous avez déjà rencontré quelques soucis pour faire une jonction lame/ricasso propre et symétrique à la lime, voilà l'outil qu'il vous faut ! Il facilite aussi le centrage du tranchant par rapport au ricasso.

Principe

Tout d'abord, voilà à quoi ressemble cet engin :



Et le même avec un couteau en cours de travail :



Le ricasso est d'abord rendu plat et ses deux faces parallèles, puis serré dans le serre-joint comme ci-dessus. Ensuite, il suffit d'utiliser une lime plate pour usiner le tranchant. Le bord lisse de la lime prend appui sur le bord de ce serre-joint, garantissant ainsi la rectitude et la symétrie !

Fournitures et outillage

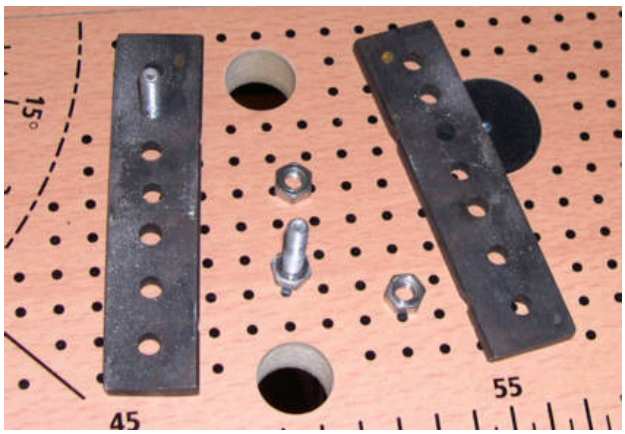
Ce gadget est constitué des éléments suivants :
- Deux méplats d'acier d'environ 25x6 sur une longueur de 100. Idéalement, cet acier servant de zone d'appui (avec friction), il devra être très dur. Ici, j'ai pris du XC120.
- Deux boulons de 6.

Prévoir quelques outils de base pour le travail du métal (scie, perceuse, lime).

Réalisation

(1) Découper les deux morceaux d'acier dans le méplat.
(2) Percer des trous de diamètre 6 à intervalles réguliers.
(3) Tracer les repères sur les profils non utilisés. Deux traits de disqueuse permettent d'aligner correctemment les 2 pièces.
(4) Planer et poncer les faces d'appui.
(5) Tremper les faces d'appui sur environ 5mm. Effectuer un revenu adéquat.
(6) Polir les faces d'appui. C'est fini ! ! !

Ci-contre, les pièces :



Utilisation

Voilà l'outil en cours d'utilisation :



Le bord lisse de la lime prend appui sur l'outil pour créer le tranchant et le ricasso.

Et le résultat sur le couteau fini :

