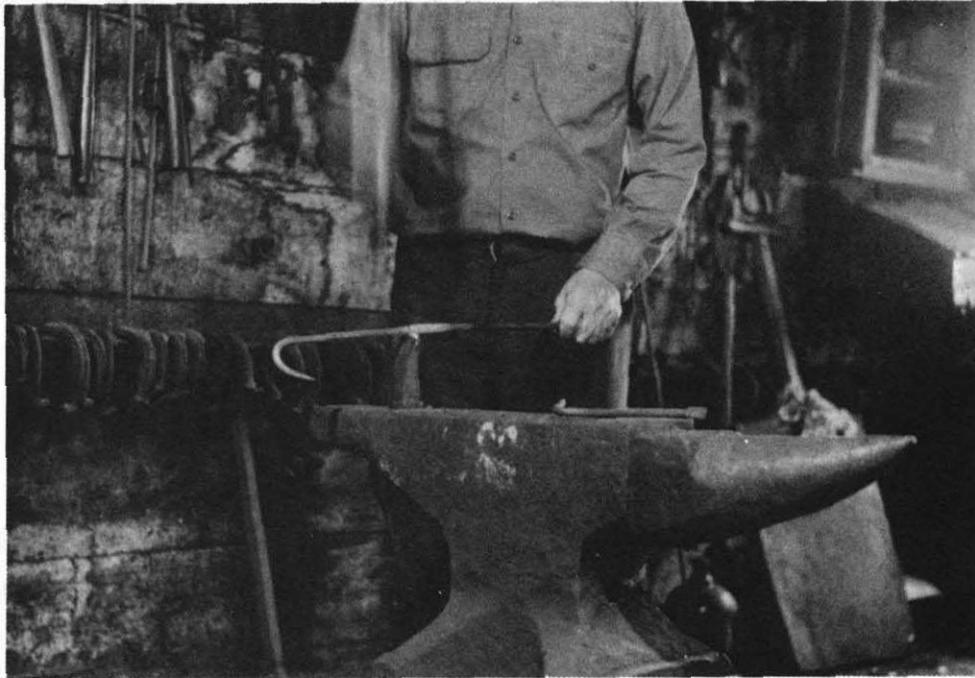


Les tranches

Les tranches s'emploient pour couper le métal à chaud ou à froid. Il existe deux types de tranches. Le modèle se fichant dans l'enclume s'emploie de préférence lorsque le forgeron travaille seul. On place la pièce à couper sur la tranche et on frappe dessus avec un marteau, en prenant bien soin de tourner la pièce régulièrement, pour avoir une coupe propre et égale. L'autre type, emmanché, présente l'avantage d'être plus rapide, mais il faut être deux: l'un tient la tranche sur la pièce à couper, tandis que le second frappe dessus avec une grosse masse.

Toutefois, le forgeron a avantage à utiliser la scie à fer plutôt que la tranche, car elle fait un travail plus propre, plus rapide et avec moins d'effort. Elle coupe aussi rapidement le fer qu'une scie à bois coupe le bois. D'ailleurs dans les dernières années la scie à fer avait supplanté les tranches dans presque toutes les boutiques de forge.



L'utilisation du tranchet d'enclume.



73-9556

Tranche (A-2918)

51 cm x 14 cm

Tranchet d'enclume

(A-2964)

Celui-ci est fixé dans l'enclume. On pose la pièce de fer à couper sur la tranche en frappant dessus et en prenant soin de la tourner.

14 cm x 5 cm



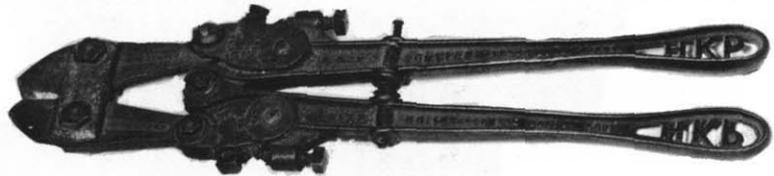
73-10111

Tenailles

(A-3002)

Tenailles pour couper de minces feuilles de métal.

36 cm x 9 cm



73-10179

Scie

Vieux modèle courant de scie à fer



73-10777

Les poinçons et les ciseaux

Les poinçons et les ciseaux sont utilisés pour percer et creuser le métal chaud. Nous entrerons aussi dans cette section de l'outillage les vilebrequins, les tarières et les perforeuses, outils qui exercent la même fonction.

Les poinçons et les ciseaux sont de mains de forge. Les forgerons en utilisent une telle diversité qu'ils ne pourraient jamais se les procurer tous chez un marchand; de plus ce sont des outils faciles à fabriquer et qui doivent souvent être remodelés selon les besoins du moment. Quant aux vilebrequins, par exemple, il était beaucoup plus facile durant les années 1940, 50 et 60 de se les procurer que d'en fabriquer, de plus la qualité des outils manufacturés était souvent supérieure.

L'acquisition d'une perforeuse électrique allait être une grande innovation dans la boutique de M. Paquet. Elle lui procurait un net avantage sur les autres forgerons en accélérant l'ouvrage et en augmentant la qualité et la précision de l'ouvrage. Notons toutefois que le forgeron utilise le poinçon de préférence à la perforeuse lorsqu'il ne veut pas perdre de matériel car celle-ci enlève de la limaille de fer, tandis que le poinçon tasse le fer de chaque côté. Cependant pour une pièce de précision, il vaut mieux utiliser la perforeuse, car le poinçon a tendance à étendre le métal de quelques millimètres de chaque côté du trou.

Poinçon centreur

(A-2940)

Poinçon servant à centrer le trou que l'on veut creuser dans du métal chaud avant de le perforer avec le vil-brequin, la perforeuse ou un poinçon plus gros. Celui-ci est monté sur un manche en broche afin d'éviter les brûlures.



73-10095

56 cm x 9 cm

Poinçon emmanché

(A-2952)

Ce genre de poinçon pour perforer le métal existe en différentes grosseurs.



41 cm x 18 cm

73-10068

Bédane

(A-3044)

Poinçon pour creuser le métal chaud. Le forgeron utilise ce type de poinçon pour graver les initiales des marteaux marqueurs.



16 cm x 3 cm

73-10126

Tarière

(A-3136)

Le forgeron modifiait ses tarières,
coupait parfois la mèche pour la
mettre sur la perforeuse.

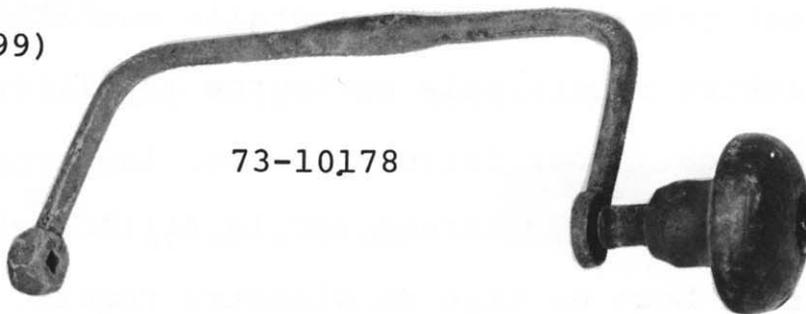
63 cm x 27 cm



73-10869

Vilebrequin

(A-3099)



73-10178

L'usage des vilebrequins était plus rapide lorsqu'il fallait
percer un trou précis mais sur du métal mince et facilement
trouable.

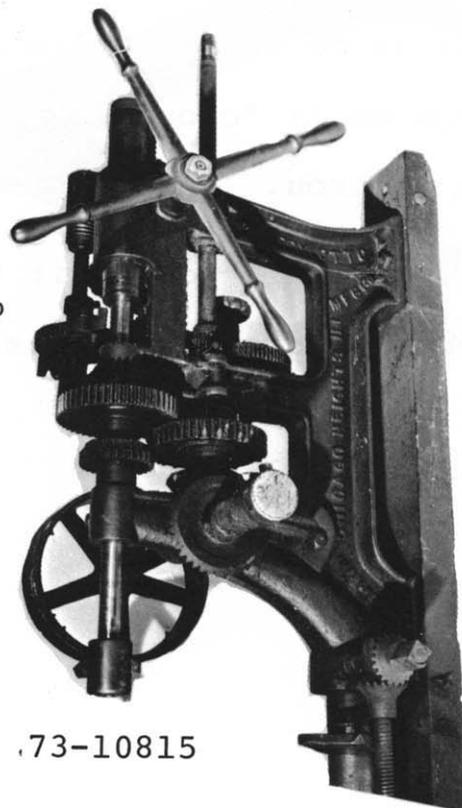
37 cm x 14 cm

Perforeuse électrique

(A-3138)

Grosse perforeuse que M. Paquet a
acheté, à laquelle il a ajouté un
moteur électrique. Travail beaucoup
plus rapide qu'avec le vilebrequin
ou une tarière.

169 cm x 61 cm



73-10815