

Cahier de technologie du bois et du métal.

Numéro d'inventaire : 1983.00275.4

Auteur(s) : Maurice Piolain

Type de document : travail d'élève

Date de création : 1912 (vers)

Description : Cahier cousu sans couverture avec une présentation tête-bêche. Ms encre noire et crayon à papier sur feuilles sans réglure.

Mesures : hauteur : 223 mm ; largeur : 175 mm

Notes : Travaux pratiques : travail du métal et du bois ; réalisation de pièces schématisées sur le cahier, mention du temps de réalisation et de la note obtenue

Mots-clés : Production artisanale et industrielle

Filière : École primaire supérieure

Niveau : non précisée

Nom de la commune : Rouen

Nom du département : Seine-Maritime

Autres descriptions : Langue : Français

Nombre de pages : n.p.

Commentaire pagination : 56 p. ms.

Mention d'illustration

ill.

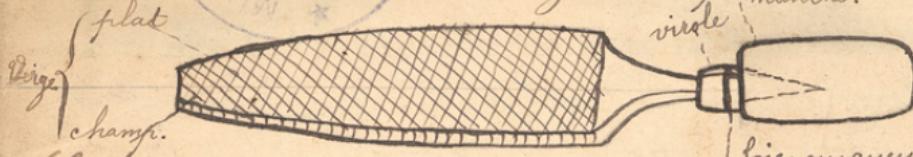
Lieux : Seine-Maritime, Rouen

Travail du fer.

3.5.09/83275⁴

La lime.

La lime sert à dresser, ajuster, polir les métaux.



La lime est en acier pur et dur. elle comprend une queue ou soie qui sert à la fixer au manche et une verge hérisse de dents et qui sert à travailler les métaux.

La verge est trempée - par conséquent elle est très dure et fragile la queue ou soie n'est pas trempée elle est moins dure et n'est pas fragile.

*On peut redresser la queue avec un marteau mais il ne faut jamais frapper sur la lime ni la laisse tomber.
Les limes ordinaires ont deux rangées d'antailles croisées sur le plat, et une seule série d'antailles sur le champ.*

Emmanchage et démanchage.

Emmanchage. - Introduire la queue de la lime dans le trou qui se trouve au bout du manche au centre de la virole, et frapper l'autre extrémité sur un corps dur et lourd : l'eau, l'établi. Grâce à l'inertie de la lime, la vitesse acquise la fait pénétrer dans le manche.

Démanchage. - Frappe en bout sur l'extrémité du manche qui porte la virole. Remarque. - L'axe du manche doit se trouver dans l'axe du manche, c'est pourquoi le trou du manche doit être percé à l'avance et bien dans l'axe.

Venu de la lime.

Placer le bout du manche dans le creux de la main.

le pouce ou en dessus et allongé dans le sens de la longueur le coude au corps. Appuyer la paume de la main gauche légèrement fermé à l'estomac. La jambe gauche légèrement fléchit doit être en avant et la jambe droite complètement tendue à 30 cm. de la gauche (en arrière). Pousser la lime horizontalement dans toute sa longueur en exerçant une pression régulièrement et modérément et en avançant légèrement le haut du corps en avant. Activer vivement la lime en arrière sans appuyer. Survoler finement l'aplomb de la lime en la faisant basculer vers l'avant et en arrière et veiller attentivement à ne pas perdre cette aplomb. Il faut croiser les traits c'est à dire liminer suivant un angle de 45 degrés à gauche puis de 10 degrés à droite.



Lignes brisées.

Ce procédé à pour but de faire imiter la formation des creux et des bosses, il permet en outre de voir l'effet de chaque coup de lime.

On vérifie l'état du travail:

1^e en promenant sur toute la surface en long et en

travers l'arête d'une équerre et en regardant à contre-jour l'a où l'on fricot du jour il y a un creux.

2^e lorsque on approche de la fin du travail on rend à la petite défaute plus apparent en frottant légèrement sur le marbre la puce que l'on a au préalable enduite de craie ou de sanguine c'est que la craie disparaît sur les bosses.

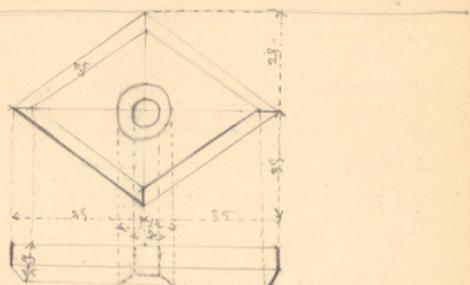
On peut encore étendre avec le doigt un peu d'huile bien claire sur le marbre puis frotter la puce sur celui-ci les bosses noircissent.

Remarques: Il ne faut pas blanchir les surfaces aydes avec le plat des limes parce que l'acier de fer qui les recouvre est très dur et use les dents des limes, on se sert pour cela du champ.

Il ne faut jamais passer la main sur la piece ni sur le milieu de la lime parce que la sueur fait glisser la lime sur les dents.

Les limes sont rarement droites parce que la temps les déforme, le côté le plus convexe est le plus avantageux parce que l'on a une tendance naturelle à limer rond (limier trop sur les bords). On marque ce côté avec de la craie et on le réserve pour terminer les pieces. On ne doit pas liminer indifféremment avec l'un ou l'autre plat ce qui causerait également les deux faces, mais au contraire faire le gros du travail toujours avec le même côté, l'autre demeurant à l'état nuf. La hauteur la plus convenable de l'étai est égale à la hauteur du coude.

LOSANGE À CHANFREINS.



COMMENCE LE: 1^{er} février 1910. FIN: 1^{er} 15 février
durée du travail: 15 jours. Note:

tracer le dessous sur le marbre, l'exécuter. tracer le champlein extérieur sur le marbre avec le tracquin apertur à 5 mill, faire le dessus et sur les quatres champs. Attacher les traits à la lime.

Marquer: distanc de 1 millimètre. Et tracer une perpendiculaire au milieu de cette hauteur avec le compas. Portez cette au dessus et au dessous du joint de rencontre, joindre ces points. Marquez le point au pointeau, approchez traits au bistouri et au burin. Frottez le dessus usiné à trace, ref. et atteindre les quatre cotés à la lime.

Sur les diagonaux marquer le centre d'un fort coup de pointeau tracer un cercle de 1 mill de rayon percer un trou avec un foret de 1 mill et faire le champlein circulaire avec la pince.