Technologie, Serrurerie

Numéro d'inventaire : 2015.8.5599
Auteur(s) : Granger
Type de document : travail d'élève
Période de création : 2e quart 20e siècle
Date de création : 1942 (entre) / 1943 (et)
Matériau(x) et technique(s) : papier ligné, papier cartonné, papier
Description : Cahier agrafé, couverture souple bleue, impression en rouge, dos pelliculé noir, 1ère de couverture avec au centre "Le sphinx" inscrit en demi-cercle, dessous une illustration représentant le sphinx de Gizeh . Réglure séyès, encre noire, violette, rouge.1 feuille bleue ronéotypée, pliée en deux et collée.
Mesures : hauteur : 21,8 cm ; largeur : 17 cm
Notes : Cahier de cours de technologie d'un élève de "2e année A": sciage, alesage, rivetage, brasage, serrage et desserrage des écroux, outillage, outillage de ferreur, les boulons, écrous.
Mots-clés : Travaux manuels, EMT, technologie

Serrurerie

2 Année. A.

Technologie

Granger

31.10.42

Sciage

C'est l'opération qui consiste à couper le métal à l'aide d'outil appelle' scie. Cette opération peut avoir deux buts 1.er couper un échantillon de métal à longueur voulue 2.ème ébaucher une pièce en coupant le métal qui est en excès. Ces opérations se font à la main avec des scies à métaux à main, soit mecaniquement avec des machines à scier alternatives ou des machines à scies circulaires.

Sciage a la main

Dans le sciage à la main la scie reçoit son mouvement alternatif directement de la main de l'ouvrier, Les scies à métaux à main se composent d'une monture métallique avec poignée et de la lame cette monture peut etre fixe ou plus ou moins extensible afin de pouvoir monter des lames de longueurs variables, La lame en acier fondu, ou en acier rapide trempé est fragile et doit etre manœuvrée avec beaucoup de soin afin d'éviter toutes tentions susceptibles de la rompre, elle est fixée d'une part à la soie prolongée

de la poignée et d'autre part à un boulon tendeur actionné par un écrou à oreille car il est nécessaire que la scie possède une certaine tention pr travailler dans de bonnes conditions et ne pas se briser. La lame est reunie à la scie de la poignée et au boulon tendeur à l'aide de 2 petites goupilles qui passent dans 2 trous pratiqués à ses extrémités. Commercialement la long.r d'une lame de scie est donnée par la distance qui il existe entre les trous de fixation pr. la monture. Le pas de la denture (distance entre deux dents) varie entre la dureté et la nature du métal à travailler on trouve les tailles suivantes : 1.re 6 dents au cm pour les métaux tendres et usages courants

2.me 9 dents au cm. pr acier doux mi dur, grosse tolle.

3.me 12 dents au cm pr acier dur et tolle mince Les lames se font généralement en 13 mm de largeur et l'épaisseur de la denture 0,65 mm. Leurs longueurs peut varier entre 300 et 600 mm La taille des lames est établie de telle façon que l'épaisseur de la denture soit plus forte que celle