

On s'y perd dans tout ce vocabulaire spécialisé, voici donc un petit lexique non exhaustif de la coutellerie et de la forge.

Acier

Alliage composé principalement de fer (Fe) et de carbone (C).

Aciers Alliés

Par opposition aux aciers au carbone, les aciers alliés contiennent divers éléments capables de modifier les propriétés physico-chimique de l'acier d'origine.

Acier inoxydable

Acier ayant une certaine résistance (variable selon les aciers) aux divers agents de corrosion. Malgré la croyance, les aciers inoxydables ne sont pas totalement à l'abri de la rouille et de l'oxydation, ils y sont seulement moins vulnérables. Certains types d'acier inoxydable (pas tous) contiennent suffisamment de carbone pour être trempés et ainsi être utilisables pour les lames de couteaux. En général, les aciers suivants sont utilisés : ATS-34, 440C, CPM S30V, VG-10 ... Mais seul l'acier H1 est 100% inox à l'eau de mer !

Carbone (C)

Le carbone est l'élément qui joue le rôle prédominant dans les propriétés de l'acier. Cet élément permet l'aptitude à la trempe et augmente la résistance à la traction et à l'usure.

Émouture

La partie de la lame qui s'amincit pour former le tranchant. Il existe plusieurs types d'émouture tels que l'émouture plate (en V), l'émouture concave, l'émouture convexe et l'émouture ciseau.

Faux tranchant

Partie de la lame située à l'opposé du tranchant (sur le dos de la lame). Par définition, le faux tranchant est généralement non aiguisé.

Fer (Fe)

Elément se trouvant dans la nature en grande quantité. Le fer est une matière malléable fondant à 1535 degrés Celcius (C°). Le fer mélangé au carbone donne de l'acier.

Fibre de carbone

Matériau composite extrêmement résistant fabriqué à base de graphite et de résine.

FRN (Fiberglass reinforced nylon)

Matériau composite extrêmement résistant. Ce matériel est composé de fibre de verre, de nylon et de résines époxy. Très utilisé en coutellerie dans l'élaboration de manches et d'étuis de couteau.

G-10

Matière synthétique fait de fibre de verre imprégné de résine époxy sous pression. Extrêmement résistant au froid, à la chaleur, à la pourriture ou à la corrosion.

Garde

Pièce située entre la lame et le manche, servant généralement à empêcher la main de glisser vers la lame tout en protégeant aussi le manche.

Laiton

Alliage de cuivre et de zinc, ductile et malléable. Utilisé en coutellerie pour les gardes, les mitres ou les rivets.

Micarta

Matière synthétique fait de papier (Paper Micarta), de tissus (Linnen Micarta) ou de toile épaisse (Canvas Micarta), imprégné de résine phénolique traitée sous pression. Extrêmement résistant et très peu sensible à l'eau, au froid, à la chaleur, à la pourriture ou à la

corrosion.

Mitre (bolster)

Les mitres ont la même utilité que les gardes mais ne sont pas conçues de la même manière. Contrairement à la garde qui dépasse de la lame, la mitre ne dépasse pas de la lame et est faite de deux morceaux fixés de chaque côté du couteau (entre la lame et le manche).

Montage à plate semelle

Type de couteau où la soie suit le contour du manche et est visible entre les deux plaquettes du manche.

Montage sur soie

Type de couteau où la soie s'amincit et pénètre à l'intérieur du manche.

Normalisation (normalization)

C'est une opération qui ressemble au recuit, qui permet d'éliminer les tensions et les contraintes internes et qui améliore la structure cristalline de l'acier avant de réaliser le traitement thermique.

Pommeau

Partie du couteau fixée à l'extrémité du manche.

Recuit (annealing)

Le recuit est une opération qui consiste à réchauffer une pièce d'acier pendant un certain temps et ensuite à la refroidir très lentement. Le recuit adoucit le métal, élimine les tensions et les contraintes internes et améliore l'usinage. Le recuit est utilisé pour "ramollir" une pièce d'acier qui aurait déjà été trempée et que l'on voudrait retravailler à nouveau.

Revenu (tempering)

Le revenu est la seconde partie du traitement thermique qui consiste à chauffer de nouveau la pièce préalablement trempée à une température inférieure à celle de la trempe (variable selon les types d'acier). Le revenu élimine la fragilité de l'acier et le rend plus résistant tout en permettant d'ajuster la dureté voulue (exprimée en Rockwell **HRC**) pour la pièce d'acier.

Ricasso

Partie du couteau située devant la garde (ou la mitre).

Rivet (pin)

Petite tige de métal (parfois faite d'autres matériaux) servant à fixer les plaquettes du manche, les gardes ou les mitres au couteau.

Rockwell (HRC)

Échelle de mesure utilisée pour quantifier la dureté. Pour bien garder son tranchant, un couteau doit avoir une certaine dureté (généralement située entre 54 HRC et 62 HRC). En général, une lame ayant une dureté trop élevée est mécaniquement plus fragile tandis que lorsque la dureté est trop basse, elle conservera moins bien son tranchant (mais sera plus souple).

Soie

Partie du couteau qui se prolonge dans le manche.

Traitement thermique

Le traitement thermique se compose généralement de deux grandes étapes: la trempe et le revenu.

Trempe

La trempe est la première opération qui consiste à chauffer une pièce d'acier à une certaine température (variable selon les types d'acier) et à la refroidir brusquement par immersion dans un fluide (eau, huile, bain de sel) ou à l'air, permettant ainsi d'obtenir une

structure dure appelée martensitique. À ce stade, l'acier est très dur mais aussi très fragile.

La deuxième opération est **le revenu** qui consiste à chauffer de nouveau la pièce préalablement trempée à une température inférieure à celle de la trempe (variable selon les types d'acier, généralement entre 200 et 400 °C). Le revenu élimine la fragilité de l'acier et le rend plus résistant, tout en permettant d'ajuster la dureté voulue (exprimée en Rockwell) pour la pièce d'acier.

à suivre