

Benjamin Cardoso

Le mans le 17/10/2012

Dremeltingpotes.free.fr

cardoso5fr@yahoo.fr

WIP Build OFF Tactical Frenchies #1



Jour 1



Plat de 115w8 2,7mm d'épaisseur, (une fois rectifié, là il fait 3mm). Encre de marquage, et traçage du dessin. Je vire les excroissances qui me plaisent pas dans le design. Il fera 21 cm et pas 23 pour cause c'est la limite de mon four 🙄



Après un peu de taf à la scie à ruban.



Après un peu de travail à la bande de grain 60. Le fixe du dessus est aussi en 115w8. Pour optimiser les chauffés du four qui pompe pas mal de jus, j'ai tendance à faire deux trois lames en même temps 🤔



Après des chîtits trous à la mèches à centrer.

En l'état le fixe du build off est percé au centre à 9mm pour alléger a l'avant à 4,2 pour un rivet laiton, et à 6,5mm au talon pour un tube de laiton pour la lanyard. La suite, simplement l'émouture, traitement, préparation des plaquettes..... Enfin ceci est une autre histoire 🤔 et c'est si j'ai le temps.

Jour 2



Pince à émoudre



J'ai modifié l'angle en cours

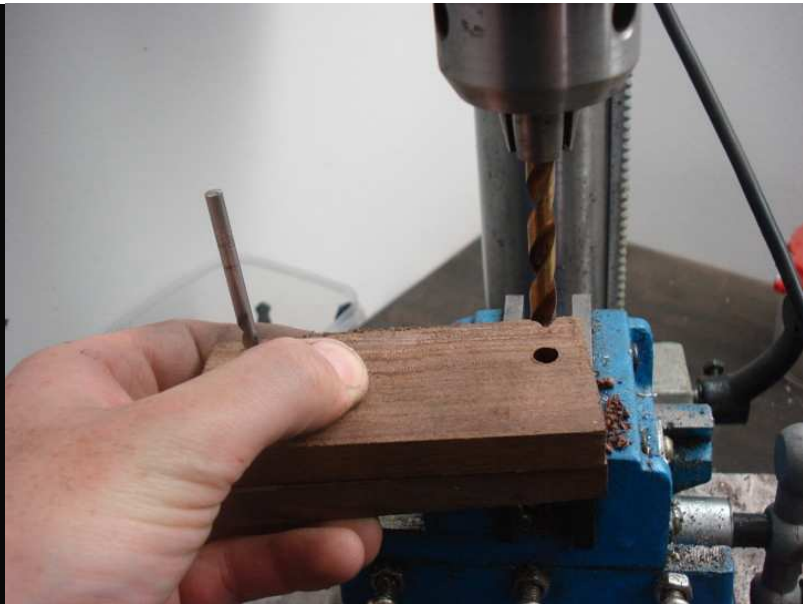




Cela avance



On prend une plaquette de palissandre, on place le couteau dessus et on perce au travers du couteau



On perce les deux plaquettes ensemble



On trace la forme que l'on veut (vous remarquerez le que j'ai déplacé le perçage avant, l'emplacement me plaisait pas, trop près du bord de la plaquette à mon gout.



Crantage





Couche de mastic réfractaire



Un petit puzzle à la scie à ruban



2 jeux de plaquettes pour mes deux lames en cours.



(faut tourner l'écran)

On chauffe à 810°C pendant 5mn et ensuite plouf dans l'huile chaude.



Sortie de l'huile.



Après la casse du mastic et un coup de bande



UN peu plus de nettoyage



On place les plaquettes pour voir la tronche



De la découpe de tiges de laiton et de tube.



Placée au four pour le revenu à 200°C pendant deux fois une demi heure.



Après la sortie du four. Normalement le revenu aurait dû être fait avant la fin de la mise en forme pour économiser les bandes et ne pas avoir de surprises de tapures. Mais là j'avais encore un peu de temps dans l'atelier donc j'ai un peu modifié l'ordre des choses 😊



Après un coup de scotch brit







L'émouture est finie à la bande de 500





Après un coup de polissoir



Prêt pour la gravure



Gravé



On test pour voir ce que cela donne avant d' avoir arrondi le bout des plaquettes.



Prêt à coller



En cours de collage.



On repart du point précédent. Plaquettes en palissandre collées et rivetées.
C'est brut.



Après un bon gros coup de bande 60, c'est détourné.



UN bon gros coup de roue de contact 60mm et bande 60



Après un peu de travail à l'abrasif à main





Après scotch brit et polissoir. on voit bien le grain du palissandre



Un coup de polissoir avec abramax et un coup de polissoir avec une pate fine. Ensuite scotch brit pour bien uniformiser. Acétone, Bain de perchlo pendant 10 mn.

Là c'est à la sortie du bain avec le perchlo encore sur la lame.



Après nettoyage à la laine d'acier 000 et de la flotte, bcp de flotte.



Le couteau est quasi fini, là il est dans un bain d'huile de lin depuis 48 h, je vais le sortir demain ou après demain, un coup de laine d'acier, un petit bain de plus, un coup de frotte et il sera tout beau 🍷
Restera plus qu'à lui faire un étui. Soit je me refait une presse à kydex propre, soit je fais du cuir 🍷

Merci. Pour le côté tox adoucie, c'est très compréhensible, j'ai hésité, mais je trouve le côté organique très sympa. Peut être moins tactique, mais garder les arrêtes vives avec un manche en bois et c'est blessant pour la main contrairement au G10 ou l'on peut garder des arrêtes à peine adoucies 🍷. Sur le bois soit cela fait tout rond, soit c'est anguleux. En tout cas avec le palissandre. Mais bon j'assume le côté organique. Que j'avais déjà appliqué sur un Nealy spécialiste il y a longtemps et aussi sur le défi 🍷



Alors j'ai refait ma presse artisanale. Viré l'ancienne mousse qui était coupée n'importe comment et mis une coupée à la scie à ruban. C'est plus

propre 🤪



Sortie d'huile



Un bout d'abs, de la bande de masquage pour éviter de trop serrer l'étui au moulage



Décapeur thermique, on y va doucement



C'est moulé



Des p'tits trous de 5mm



Un coup de scie à ruban pour économiser la bande et gagner du temps.



Passage à la bande et grain 180 à la main



J'ai pris l'option œillet classique, plutôt que les petits œillets à kydex



Pour finir de mater les œillets, une tige d'acier taillé en pointe et on frappe sur l'autre côté. Comme ça on déforme pas l'œillet tout en aplatissant l'autre côté.



Avant de vrai photos au jour (si j'ai pas trop de pluie).
 Dans l'ensemble j'suis plutôt content, cela coupe fort, la prise en main est agréable, le coté organique du manche fait peut être moins tactique qu'autre chose (ainsi que le choix du bois), mais j'assume et cela me botte. Le design, faut reconnaître quand même qu'ergonomiquement c'est très sympa. On sent qu'il pourrait y avoir 5 cm de plus de tranchant pour de la coupe à la voler 😊, mais faudrait que je triche à cause de mon four.

En tout cas un projet sympa et un résultat qui me plait assez 😊.

Voici le produit fini, un petit fixe de 20,5 cm de long en 115w8 (3mm d'épaisseur), plaquettes en palissandre toxifiées poncées et adoucies. Cela donne un coté plus organique que tactique, mais je préfère. En main c'est agréable, c'est pas trop laid, et cela donne un peu de vie au truc.

Trempe sélective à 810°C, revenu à 200°C pendant deux fois 30mn si je me souviens bien. 10cm de tranchant, au plus épais 21 mm, au plus haut 3 cm.















