

Benjamin Cardoso

Le mans le 28/04/2011

[Dremeltingpotes.free.fr](http://Dremeltingpotes.free.fr)  
[Cardoso5fr@yahoo.fr](mailto:Cardoso5fr@yahoo.fr)

## WIP Coupe Chou .



Attention : La réalisation de votre Coupe Chou vous demandera de recourir à des outils tant manuels, qu'électroportatifs étant à même de causer des blessures sérieuses. Je vous invite donc à les utiliser avec la plus grande précaution et de vous enquérir de leurs modes de fonctionnement en vous rapportant aux notices constructeurs.

Vous aurez également à manipuler une source de chaleur afin de réaliser les traitements thermiques. Je vous invite à prendre toutes les précautions nécessaires pour ne pas blesser votre entourage ou vous même. . Isolez vous, et prévenez les personnes alentour que vous allez manipuler des outils éventuellement dangereux.

Je vous invite également à porter gants, masques à particules, lunettes, protection auditives, vêtement près du corps et non inflammables.... Vous ressemblerez peut-être à un extraterrestre, mais cela vous évitera d'éventuels désagréments. Je préfère avoir une légère gêne pendant le travail qu'un handicap à vie....

L'auteur de ce texte ne peut en aucun cas être tenu pour responsable des éventuels incidents qui surviendrait lors de la réalisation de ce tutorial.

## WIP à propos de la réalisation d'un Coupe Chou.



Sur une tôle de 100MnCrW4 de 5,9mm d'épaisseur, je dessine vaguement ma lame. Ici cela sera un 5/8 assez simple



Un petit coup de disque à tronçonner l'inox plus tard.



Un peu de mise en forme à la bande abrasive grain 60



Une fois en forme.



Perçage du pivot en 3,8mm.



Alésage du pivot à 4mm.



La lame est percée.



On attaque l'émouture à la bande 60 neuve, roue de contact de 150mm dureté 80 shore



Après une bonne trentaine de minutes de travail



C'est pas très épais



Le dos a été striée, 3 normalisations au chalumeau de plus en plus bas en ayant une chauffe bien homogène, chauffe de l'huile et trempe intégrale à l'huile



Sortie de trempe, la lime d'affutage glisse parfaitement sur tout le tranchant



Après blanchissage de la lame et revenu au chalumeau. C'est pas visuel mais on est au doré "Naissant/installé".



Entre 0,23 et 0,21 mm d'épaisseur après la bande 120



Entre 0,16mm et 0,18 après la bande 240



La lame est chanfreinée et nettoyée. On est entre 0,09mm et 0,13mm.



Marquage électro chimique



Deux découpes de tôle d'inox en 1,6 mm (304 ou 316L je ne sais plus)



Je place la rondelle en BP et je pointe le pivot



Perçage du pivot à 3,8mm, alésage à 4mm, et perçage du talon à 4mm



C'est tout percé.



Je gribouille vaguement les chasses à l'envie



On vérifie quand même si cela va s'agencer pas trop mal



Les pièces :) les vis ont été raccourcies, le pivot un poil aussi.



Un bout de T40 (ti grade 2) percé à 4mm et mis en forme à la bande



Les chasses sont mises en forme à la bande 60, le spacer est en place et riveté avec une tige de laiton, (collage époxy)



Je les cintre un peu autour d'une barre d'acier épaisse



C'est fini après un coup de polissoir pate noire puis verte, le tranchant commence à "raser les bras".



Mon kit d'affutage, en haut, pierre japonaise 800, puis bleu/blanche japonaise (1000-3000), blanche chinoise plus ou moins 8000 je crois, la chinoise 12000 sous le rasoir, le jean tendu et pate rouge à gauche, puis le cuir enduit de pate verte et sur l'autre face cuir nu.



Après affilage. Il rase, premier essai ce matin, un plaisir, le même niveau que les TI que j'ai, aussi raide d'ailleurs car peu évidé finalement.

C'est un 5/8 , 7 cm de tranchant, 14,5 cm de lame, épaisseur de lame au pivot 6 mm et sur tous le dos. Hauteur fermé 2,3 cm au plus haut.

Épaisseur, 12mm au pivot, 3,5 mm au talon. 16 cm de long fermé.