

Top Couteaux

www.topcouteaux.com

Wiki



TopCouteaux.com

Acier :

Métal résultant de la combinaison du fer avec une petite quantité de carbone. Acier au carbone : Acier dont la teneur en carbone est variable, qui procure une grande qualité de coupe ainsi qu'une facilité d'affûtage, mais qui reste facilement oxydable. Nous travaillons presque exclusivement avec de l'XC75.

Acier inoxydable :

Acier allié au nickel et au chrome inaltérable, qui procure une très grande résistance à la corrosion mais qui est d'une moins bonne qualité de coupe et d'affûtage, nous travaillons avec du 12C27 pour nos couteaux de série Arconsat et avec du Z70CD15 pour nos couteaux entièrement fait à la main.

Affiler :

Former un fil sur le tranchant d'une lame afin d'être certain d'avoir visuellement l'épaisseur minimale du tranchant.

Affûter :

Donner du tranchant à la lame, en l'affilant puis en cassant ce fil afin qu'il ne se replie pas sur le tranchant. On obtient ainsi l'épaisseur minimale pour obtenir la meilleure coupe. Pour notre part, nous cassons le fil avec une frotte ce qui nous permet d'avoir un tranchant très lisse.

Bélière :

Anneau soit massif, soit rapporté servant à passer un lacet afin d'attacher le couteau.

Elle peut être située sur le ressort, sur la mitre arrière ou être un trou traversant à l'emplacement du clou arrière en cas de plain manche. Par exemple sur nos «BIDON» elles sont en général massives sur le ressort.

Boutique :

Autre nom de l'atelier, il est typique du langage coutelier.

Back stand :

«Tirer en arrière» suivant la traduction de l'anglais, c'est une pièce composée d'un socle, d'au moins un galet pourvu d'un fort ressort de rappel et sur lequel passe une bande abrasive afin de la maintenir tendue. Par extension ou plus précisément par déformation, nous appelons back stand l'ensemble touret plus back stand. C'est avec eux que nous donnons la forme que nous désirons, à nos manches, nos lames et toute pièce composant nos couteaux.

Back stander :

Donner une forme par enlèvement de matière sur une pièce donnée. Plus généralement donner la forme à un manche sur un couteau. Nombreux artistes appliquent cette méthode pour leurs réalisations même non coutelière.

Clous :

Ce sont des fils en acier ou en laiton coupés, puis matés, qui servent d'axes pour fixer les côtes. Ils sont en acier ou en acier inoxydable lorsqu'ils sont utilisés pour maintenir le ressort et la lame tout en leur laissant la possibilité d'effectuer la rotation nécessaire au fonctionnement du couteau.

Côtes :

Plaquettes de matière servant à la confection du manche et que l'on fixe sur les platines par vissage ou par clouage.

Damas :

Acier obtenu par forgeage de deux ou plusieurs nuances de métaux. Par pliage et forgeages (soudages) successifs,

puis en déformant savamment les couches obtenues, le forgeron arrive à créer exactement les dessins qui forment son expression artistique. En général, il ressoude un barreau en acier carbone pour obtenir un tranchant ayant meilleure coupe sur ses lames. Pour ses ressorts, il diminue le nombre de couches pour obtenir des dessins plus prononcés et donc plus visibles sur de petites surfaces.

Découpe laser :

Découpage de pièces en acier (lames ressort platines) au moyen d'un faisceau laser et suivant un gabarit informatique réalisé par digitalisation à partir d'un modèle réalisé soit par le coutelier soit par un bureau d'étude DAO CAO. Pour l'Arconsat, nous avons réalisé nous-même le prototype servant à notre découpe laser.

Emoudre :

Réaliser une émouture.

Emouture :

Ou émoulage. Forme caractéristique réalisée par enlèvement de métal, allant du dos de la lame jusqu'au tranchant de la lame afin de lui permettre de couper.

Entablure :

Ligne de démarcation sur la lame située entre l'émouture et le talon de la lame. Elle se forme naturellement lors de l'émouture.

Estampage :

Découper des pièces d'acier au moyen de matrices gravées dans des moules et sous l'action de presses à haute pression. Cela peut se faire à froid ou à chaud.

Estampe :

Pièces métalliques brutes obtenues par estampage.

Fil :

Terme employé pour désigner les clous ou les rivets qui servent à fixer les différentes parties du couteau. Le fil est conditionné par rouleaux continus que le coutelier recoupe à la dimension nécessaire à ses montages. Par tradition, le diamètre de ce fil est exprimé en Numéros plutôt qu'en diamètre millimétré. Cela viendrait du fait de l'illettrisme des monteurs paysans des montagnes des Bois Noirs. Il existe des jauges de Paris pour retrouver les correspondances des numéros par rapport au diamètre millimétrique des fils.*
Voir Jauge de Paris

Forge :

Se dit, soit du matériel (fourneau ou creuset ou l'on chauffe le métal), soit du bâtiment ou de l'atelier ou se trouve celui-ci.

Forger :

Action de travailler le métal par chauffe et compression (presse, marteau, marteau-pilon), successive pour l'amener à une forme ou à un état moléculaire décidé.

Gabarit :

Modèle, patron à reproduire. Il sert de base à la confection des couteaux.

Galuchat:

Peau de certaines variétés de requins, squales ou raies, originaires surtout de la mer Rouge et de l'océan Indien, tannée et préparée, utilisée pour la confection de sacs de

dame, de gaines, d'étuis, etc.

Du nom de Galuchat, artisan gainier du 18^e siècle, qui lança des fabrications élégantes et renommées faites de ce matériau.

Guillochage :

Formes, dessins obtenus par enlèvement de métal (lime, burin, acide) sur différentes pièces du couteau. En général le ressort et la lame, mais avec de l'imagination, on se permet aussi de les réaliser sur les platines, l'intérieur des ressorts, les mitres etc.

Jauge de Paris :

Outil de mesure servant au coutelier à reconnaître la dimension des fils. En présentant le fil dans le logement correspondant, le coutelier pouvait lire d'un côté la dimension en Numéro (par exemple 12) et de l'autre côté de la jauge le diamètre en millimètre pour lui permettre de choisir son foret (2 mm dans ce cas).

Manche :

Partie du couteau servant à le tenir en main. Par extension, matériau utilisé pour confectionner cette partie du couteau.

Mitres :

Éléments fixés sur les platines en tête et en cul de couteau. Ces parties servent essentiellement de renfort au niveau de la lame et de protection en cas de chute du couteau au niveau du cul. Elles servent aussi de décoration. Nous les réalisons en différentes matières sur nos couteaux faits mains.

Molletons:

Forme donnée à l'extrémité des clous de fixation du manche sur les platines. Petit renflement obtenu à l'aide d'une bouterolle ou formé à la main et au marteau à l'extrémité du clou ou du rivet.

Onglet :

Partie creusée dans la lame pour y placer l'ongle et ainsi faciliter son ouverture. Vous pouvez noter que la lame de nos couteaux n'en possède pas car la lame est assez dégagée du manche pour pouvoir la saisir fermement et l'ouvrir. L'onglet étant généralement réalisé par frappe nous évitons ainsi à nos lames un traitement ayant tendance à les déformer.

Platines :

Éléments du couteau en forme de plaque, supportant les cotes* qui forment le manche et sur lesquelles sont fixés le ressort et la lame.

Polissage :

Action de donner à l'acier et aux matériaux composants le couteau une surface unie et brillante.

Ponçage :

Jeu réalisé lorsque la lame est fermée et qu'elle ne touche pas le ressort. Si la lame touche le ressort en fermeture, le fil du couteau risque de s'émousser. Le coutelier crée un espace en général en faisant butter le talon de la lame avant que la pointe ne touche le ressort. L'amplitude du ponçage se mesure couteau fermé en appuyant sur la pointe de la lame, le jeu est alors apparent. Plus le ponçage est important, moins le risque d'abîmer la lame est important

dans le cas où celle-ci vous échapperait lors de la fermeture du couteau.

Rang :

Etape de fabrication.

Ressort :

C'est le moteur du couteau qui nous permet de le tenir la lame ouverte et la retient en fermeture.

Révélation :

C'est le moment magique où le damas nous montre sa véritable apparence. C'est l'action, après préparation, de plonger l'élément en damas dans un acide afin de faire ressortir tous les dessins obtenus par forgeage de différents métaux. Il faut impérativement terminer une révélation par le trempage de la pièce dans un bain de base afin de stopper définitivement l'action des acides, sous peine de voir le processus continuer et inévitablement détruire entièrement le métal.

Revenu :

Action de réchauffer l'acier après la trempe, suivie d'un refroidissement lent, destinée à augmenter sa résistance aux chocs et aux déformations.

Rivet :

Synonyme de clou à la différence qu'il peut être préformé avec un renflement présentant une tête.

Trempe :

Traitement thermique consistant à refroidir brusquement par immersion dans de l'eau ou dans de l'huile spécifique,

une pièce métallique préalablement portée à haute température, en vue d'en augmenter la dureté.

Historique :

En chinois, le caractère sigillaire de (do : couteau) est un pictogramme représentant un ancien couteau en bronze. Les premiers couteaux faits de pierre, silex notamment, sous forme d'éclats bruts, sont datés d'il y a environ 25 000 ans. Ils étaient parfois en os aussi. À cette époque, le couteau sert aussi bien d'outil que d'arme. Dès l'âge du bronze, les couteaux sont faits en métal et sont pour la première fois munis d'une poignée. Les Romains fabriquent les premières lames en acier comme ils fabriquent aussi à partir du I^{er} siècle les premiers couteaux à lame repliable. Au XIV^e siècle, ils étaient couramment utilisés comme fourchettes et c'est à l'apparition de la fourchette que les couteaux prirent un bout rond pour différencier les usages.

Les matériaux utilisés pour fabriquer les couteaux évoluèrent au fur et à mesure de la maîtrise de la métallurgie. Ainsi en 1921 sont produits aux États-Unis les premiers couteaux en acier inoxydable.

Les techniques de trempe permettent, comme pour d'autres outils, de rendre le métal plus dur et plus résistant, autorisant des lames plus fines et plus tranchantes. Petit, facile à fabriquer comme à transporter, il fait partie de l'équipement de base de tous ceux qui peuvent en avoir l'usage, dont chasseurs, militaires, artisans, cuisiniers, etc.

Lieux de fabrication traditionnelle

Angleterre

Sheffield

Suisse

Victorinox

Wenger

Allemagne

Solingen

Belgique

Gembloux

Namur

Houyet

Espagne

Tolède

France

Thiers

Laguiole

Saint-Jean-de-Maurienne

Dauphinois

Nontron

Châtelleraut

Nogent

Albiez-Montrond

Sauveterre-de-Rouergue

Japon

Sakai

Tosa

Seki



Types de couteaux

Couteaux automatiques :

Les couteaux à ouverture automatique, ou plus populairement crans d'arrêt, sur lesquels on appuie sur un bouton pour faire sortir la lame.

Il y a des lames qui s'ouvrent sur le côté, français ou allemands avec une grosse languette à la place du bouton. Ces couteaux sont réparables, contrairement à leurs homologues italiens qui ne le sont pas.

Il y a les lames qui surgissent sur le devant, en poussant une languette : américain, qui a une forme de briquet Bic, en plus long, plus épais et en métal.

Couteaux de cuisine et tranchoirs

Ce couteau est un outil. Les couteaux de cuisine permettent d'éplucher (couteau d'office), de couper de larges tranches de viande (couteau de cuisine), ou de fines tranches (couteau à découper), de désosser, de couper du pain ou des tomates, etc.

Chaque couteau a été conçu pour un travail précis :

Chef

Découpeur (lame plus longue et plus fine)

Santoku (couteau Chef japonais, plus court)

Deba (pour lever les filets de poisson)

Filet de sole (lame flexible)

Sashimi (lame dure, pour sushis)

Couteaux dits « custom » :

Couteaux faits à la main par la même personne, que ce soit à la forge, pour amener la pièce d'acier à une forme et un profil approximatif pour ensuite la finir à l'aide d'abrasifs divers, ou par enlèvement de métal sur une barre d'acier brut.

Cette discipline fait appel à une très grande variété de matériaux pour les lames et les poignées. Elle exploite aussi un très grand éventail de techniques rattachées au travail du métal et de tous les matériaux susceptibles de garnir une poignée ou toute autre partie d'un couteau. Cette discipline millénaire a opéré un renouveau dans la seconde moitié du XXe siècle et elle est maintenant d'une richesse inégalée grâce à des précurseurs comme R. W. Loveless, W. F. Moran et W. D. Bo Randall pour ne mentionner que trois des principaux chefs de file de la Coutellerie moderne.

Couteaux de table :

couteau à viande

couteau à poisson

couteau de table, d'environ vingt-quatre centimètres

couteau à dessert, d'environ vingt centimètres

couteau à fruit, d'environ dix-sept centimètres

couteau à pamplemousse, à la lame arquée

couteau à fromage, à pointe fourchue

couteau à beurre, à l'extrémité arrondie

couteau à pain, long et denté

couteau suisse

Avant l'invention de l'acier inoxydable, on distinguait couteau à dessert et couteau à fruit par la nature de leur lame : l'acier pour le premier et l'argent pour le second. En effet, les fruits étant acides et donc susceptibles d'oxyder le métal, les lames des couteaux à fruits étaient en argent, métal plus facile à désoxyder que l'acier.

Couteaux de voyage et couteaux pliants :

Certains couteaux destinés à être transportés sont conçus de manière à ce que la lame se replie dans le manche. Ceci

permet de ne pas abîmer le tranchant de la lame tout en protégeant le porteur. Ces couteaux sont communément appelés canifs.

Quelques exemples de tels couteaux :

Opinel (*marque déposée*)

Laguiole

Sabatier

Balisong (*couteau papillon*)

Douk douk

Victorinox (*marque déposée*)

Vendetta, nom d'un modèle de couteau Corse

Dans cette catégorie rentre aussi bon nombre de couteaux régionaux :

Alpin

Alsacien ou Massu

Aubrac

Aveyronnais

Berger

Charolais

Charretier

Donjon

Garonnais

Gouttière

Issoire

Langres

Le Thiers

London (*couteau de marin breton*)

Mineur

Nontron

Os de mouton

Piétin



Pradel
Rouennais
Savoyard
Tiré-droit
Tonneau
Yssingeaux

Couteaux droits :

Couteaux simples et robustes, ils sont généralement de bonne taille. On peut distinguer :

les couteaux militaires comme les poignards, dagues, dirks, kriss et baïonnettes ; les couteaux de trappeurs comme les bowies ou les machettes ; les couteaux de lancer (voir : lancer de couteaux) ; des couteaux d'art comme les couteaux squelettes ou bruts de forge.

Couteaux de survie :

Ces couteaux sont dérivés des couteaux militaires qui équippent les Forces Spéciales. Ils sont constitués d'une lame principale qui présente un côté tranchant et un côté au profil en dents-de-scie. Certains possèdent un manche creux qui accueille un kit de survie composé de fil, hameçon, aiguille, pierre à aiguiser, boussole,...

Ces couteaux ont été popularisés par le film Rambo.

Couteaux de l'armée suisse et Couteaux-outils multifonctions :

Les outils que l'on peut trouver sur ces couteaux multi-lames sont particulièrement variés, mais rarement tous présents à la fois.

(liste non-exhaustive) :

scie
pince

paire de ciseaux
poinçon / aiguille
tournevis
tire-bouchon
décapsuleur
ouvre-boîte
boussole
loupe
pince à échardes
cure-ongles
crochet



Liste des principaux fabricants de couteaux-outils multi-fonctions :

Leatherman
SOG
Gerber³

Couteaux de chasse :

Couteau Bowie
Skinner

Ces couteaux sont destinés à la pratique de la chasse et peuvent, soit servir un gibier (c'est-à-dire lui donner la mort), soit à le dépecer une fois mort. Les manches peuvent être en bois, en corne, en métal ou en matière synthétique.

Exemples de couteaux de chasse :

Bowie : modèle droit dont le manche en bois est parfois recouvert de cuir. La lame est droite et plus longue que le manche.

Dague : la lame est longue et fine. La dague est destinée à

transpercer facilement la peau pour atteindre directement le cœur d'un gibier. Elle peut être dotée d'un manche dont la longueur dépend de la taille des animaux pour laquelle elle est utilisée.

Buck : couteau de forme légèrement arrondie à usage mixte pour le petit gibier ou les poissons.

Skinner : dits aussi dépeceurs, ces couteaux sont conçus pour détacher la peau des gibiers sans abîmer la viande ni percer les viscères.

Couteau de sommelier : le couteau de sommelier est en réalité un type de tire-bouchon mais doté d'une lame destinée à couper la capsule des bouteilles de vin ; c'est pour cette raison qu'il reçoit le nom de «couteau ».

Législation sur les couteaux : les couteaux sont des armes blanches, ce sont donc des armes de catégorie C dans le classement de l'Union européenne.

En France, ce sont des armes de 6e catégorie (art. L.2331-1 du Code de la défense et Décret loi du 18 avril 1939 fixant le régime des matériels de guerre, armes et munitions).

Il faut avoir dix-huit ans pour acquérir un couteau, ou seize ans avec autorisation du responsable légal. Le port et le transport des armes de 6e catégorie sont interdits « sauf motif légitime ». Il semblerait, malgré le flou de la notion de motif légitime, que celle-ci exclue le port à titre préventif en cas d'agression. Cependant, il semblerait que la jurisprudence (2 arrêts de la cour d'appel de Grenoble) ne considère pas comme armes de 6e catégorie (et donc en accepte le port) les couteaux pliants sans mécanisme de blocage de la lame.

Liste des marques de couteaux

Aitor	Herdegen	Original Tw 1000
Alain saint joanis	Inova	Outdoor Collection
Alpino	Invader Fox	Perceval
Andujar	Isler	Petzi
Art Gladius	K Sabatier	Peugeot
Benchmade	Keen Blades	Plisson
Bodum	Keen Chef	Prestige
Boj Arch	Keen Ray	Pulltaps
Boj	Keen Sport	Puma
Buck Knives	Keen	Red Fox
Byrd Knife	La Corde Au Cou	Replicart
Camillus	Laguiole L'Arbaete	Ricardo
Château Laguiole	Laguiole Tradition	Richartz
Cold Steel	Laguiole	Screwpull
Columbia River	Lansky	Spyderco
Couteaux Japonais	Le Corrèze	Swarovsky
Cudeman	Le Thiers	Swiss Classic
Cyber Tool	Leatherman	Swiss Tool Spirit
Eickhorn Solingen	Locau	Swiss Tool
Elishewitz	M Maserin	Tekno Military
Eloi Nogent France	Mag Led Technology	Terzuola
Exagon	Mag Lite	Tomahawk
Fischer Diamant	Marto	Triangle
Fischer	Marttiini	Tru Bamboo
Fontenille Pataud	Max Capedebardhes	United
Forever	Mcusta	Vacuvin
Fox Extreme Invader	Microban	Victorinox
Fox Mossy Oak	Mini Maglite Led	Viper
Fox Production	Mossy Oak	Walkstool
Gens Solingen	Muela	Walligator
Halcon	Nontron	Wenger
Herbertz	Opinel	XIknife

Toutes les marques citées sont des marques déposées.

Les modèles cités sont pour la plupart déposés et protégés.

Les photos présentées sur cette brochure nous ont été fournies par nos fournisseurs.

Pour plus d'informations : info@topcouteaux.com

Ce document est réalisé et diffusé à titre d'information et pour votre utilisation personnelle.

En espérant que cela apporte un complément à votre savoir.

A bientôt sur le site : www.topcouteaux.com

Le couteau sous toutes ses formes.

L'équipe Top Couteaux.

DISTRIBUÉ PAR



ZEROSEPT FRANCE
ZA Marcel Dassault, 63-65 rue Marcel Dassault
93140 Bondy France
info@topcouteaux.com