



Faites vous-même un Couteau de Chasse

LORSQU'ILS préparent leurs déplacements, les explorateurs, les chasseurs, les trappeurs, etc., attachent une importance extrême à leur couteau; ils abandonneront sans difficulté d'autres outils ou équipements, mais ils ne se sépareront jamais de leur couteau. Il est tellement indispensable qu'on pourrait presque se passer du reste, et qu'un campeur perdu dans une forêt, renoncera à sa tente plutôt qu'à lui.

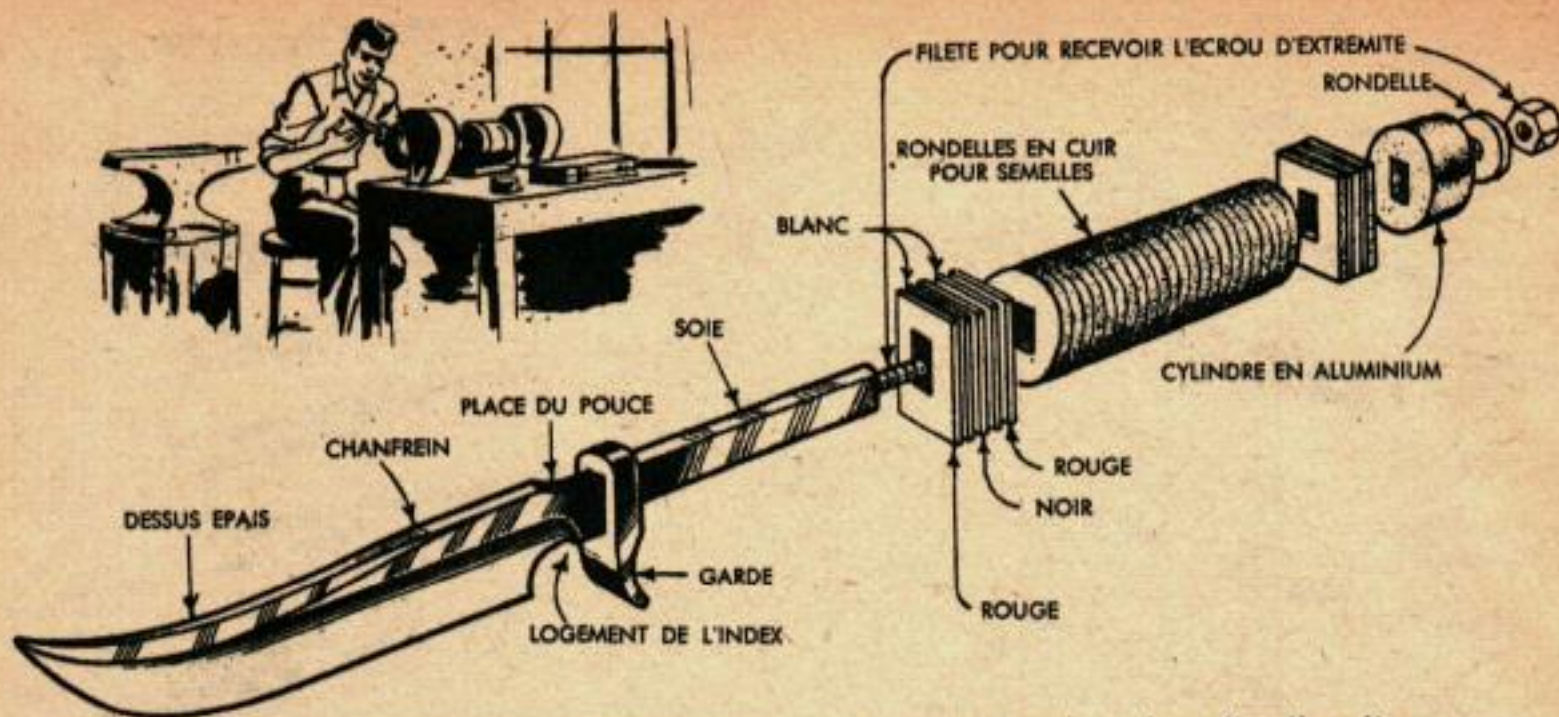
Lorsqu'ils doivent fabriquer des couteaux de qualité, les couteliers choisissent en général les aciers suédois pour la pureté, la finesse du grain et la stabilité du métal; mais un amateur peut très bien faire un excellent couteau de chasse avec une vieille lime; il peut choisir également un acier à outil se traitant par trempe à l'huile qui a une meilleure réponse à la trempe et possède une structure plus homogène qu'une lime.

Les photos ci-contre représentent les différentes étapes de la fabrication d'un couteau;



Ci-dessus, première étape de la fabrication du couteau: l'ébauche est chauffée à la forge. Ci-dessous, l'ébauche chauffée est martelée sur l'enclume jusqu'à ce que l'on obtienne une forme pouvant se terminer par meulage.





Ci-dessus dégrossissage de l'ébauche sur une meule à gros grain. Ci-dessous, polissage sur buffle ou disque en toile.



elles ont été prises dans l'atelier d'un coute-
lier qui a commencé sa carrière en faisant des
couteaux pour son propre plaisir et qui, à
l'heure actuelle, forge lui-même des couteaux
de différents modèles qui figurent parmi les
meilleurs.

Les quelques échantillons représentés ci-
dessus sont de différentes sortes et de diffé-
rentes longueurs de lame, ils conviennent à des
besoins variés.

Pour faire une lame du type de celles que
représentent les dessins du bas de la page 90,
l'ébauche est meulée pour faire la soie rectan-
gulaire et pour donner un épaulement per-
mettant de fixer la garde. Si l'on choisit une
lime, la faire rougir et la laisser refroidir avant
de la meuler. Chauffer l'ébauche au rouge
cerise dans un four ou dans un feu de forge
et forger la lame sur l'enclume. On donne ainsi
une forme approximative au tranchant et à la
lame une épaisseur de 0,6 à 0,8 mm sur le
tranchant. Terminer la lame et la soie par
meulage à la volée (photo en haut et à gauche).
Faire à la meule le biseau supérieur et le
tranchant. Cette opération est délicate, car il
faut rester dans le gabarit primitif. Pour meuler,
mettre des lunettes comme d'habitude, mais
ne pas oublier les gants en toile épaisse pour
éviter de se couper avec le couteau.

Faire ensuite le traitement thermique en

