



1. RACLETTE
2. SARCLE A
3. BARRASQUIT
4. RAINETT E
5. RAINETTE POUR VAPORISATEUR
6. MAILLET
7. **DEMI-LUNE**
8. TRACEUR
9. VAPORISATEUR D'ACIDE



### Description

Outil utilisé dans la phase de préparation du pin qui sert à faire une fente à la base de l'entaille pour être frappé avec le maillet. Dans cette incision, l'agrafe ou la plaque, en acier galvanisé ou en zinc, sera placée plus tard, ce qui conduira la résine vers le récipient ou le pot.

### Utilisation

Il s'utilise en posant la partie concave de l'outil sur le bois et en frappant le dos de l'outil avec la tête du marteau.

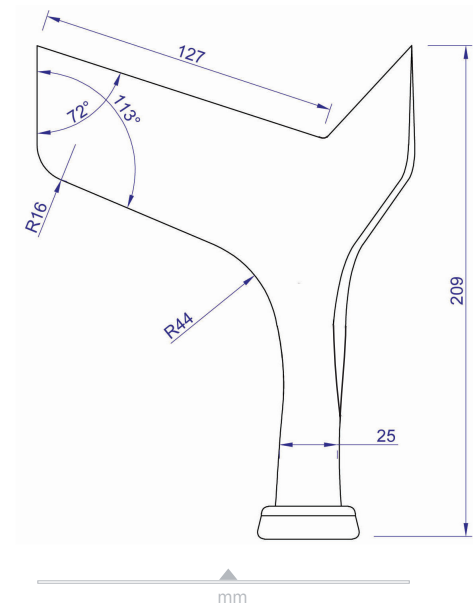
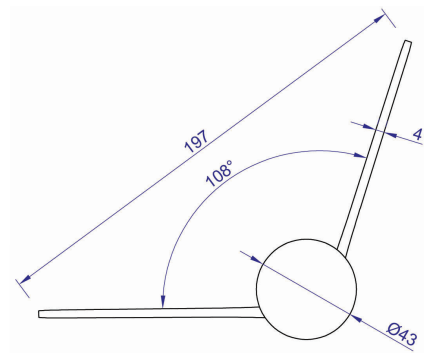
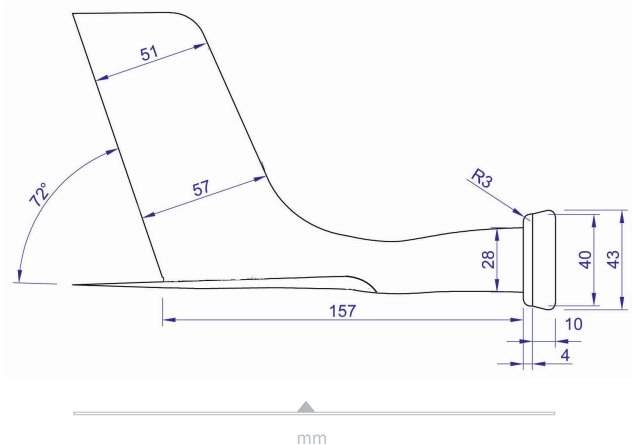
### Observations

Traditionnellement, la demi-lune était faite d'une seule pièce de fer. La combinaison de la chaleur de la forge et des coups de marteau appropriés a permis d'étirer ou d'écraser le matériau pour lui donner la forme souhaitée.

## Matériaux

ML

La demi-lune se compose d'une pièce en forme de V en acier forgé et trempé avec un tranchant sur l'un de ses côtés, qui est relié par soudure à une poignée en fer. Cette poignée est munie d'un anneau en fer rempli, fixé à l'arrière, qui augmente la surface de frappe. Elle a un profil arrondi, ce qui lui permet d'aller en profondeur de manière uniforme lorsqu'il est cloué au bois.



# 7 DEMI-LUNE

## Instructions de fabrication

### 1. Partie supérieure

Le point de départ est une plaque d'acier de 5 mm d'épaisseur, de qualité résistante à l'usure, qui a été prédécoupée avec une machine de découpe laser.

### 2. Ebauche

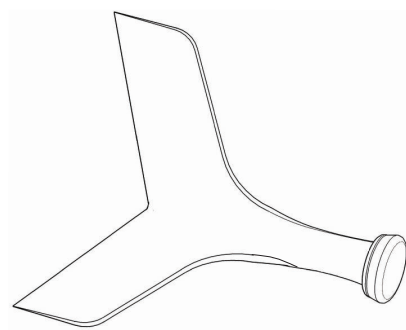
Une meuleuse à disque grossier est utilisée pour nettoyer rapidement la pièce.

### 3. Forger

La pièce découpée est travaillée dans la forge à haute température jusqu'à ce qu'elle acquière une couleur rouge, afin de lui donner la forme en V chaude appropriée en la tapotant. De la même manière, le manche en fer est travaillé. Ce forgeage se fait manuellement ou à l'aide d'un batteur de pieux.

### 4. Soudage

Une fois la pièce d'acier préparée, elle est soudée au manche en fer, auquel un anneau en fer a été préalablement soudé à l'arrière du manche pour servir de point d'impact du marteau. Il est recommandé d'effectuer la soudure avant de commencer à durcir l'outil, car si le processus est inversé, la lame sera détrempee et perdra sa dureté.



### 5. Trempe

La pièce d'acier est chauffée à nouveau jusqu'à ce qu'elle devienne rouge. Cette pièce est ensuite placée pendant quelques secondes dans de l'eau froide, pour terminer le processus de refroidissement ou de trempe en l'immergeant à nouveau dans l'huile pendant plusieurs minutes. De cette façon, on obtient une dureté optimale de la pièce.

### 6. Affûtage

Ce dernier traitement est effectué sur les bords de la lame de l'outil à l'aide d'une meuleuse à disque fin ou d'un grès.

**ENTRETIEN :** le seul entretien de cet outil est le nettoyage avec des solvants ou du sable, aucun affûtage n'est nécessaire.