

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'affutage, mais qui reste facilement oxydable.

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'affutage.

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

Affuter : 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.

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.

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 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.

Émouture : 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.

Forge : Se dit, soit du matériel (fourneau ou creuset ou l'on chauffe le métal), soit du bâtiment ou de l'atelier où 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.

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

Mitres : Eléments 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.

Mokoumé : Feuilleté de cuivre et de laiton en quelque sorte un « damas » de ces deux alliages. La révélation se fait généralement naturellement par oxydation par l'air ambiant. Toutefois certain accélère le processus par un acide naturel très doux type vinaigre, citron

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. Ce montage peut concerner le montage des côtes sur les platines, mais aussi de la lame sur les mitres.

Platines : Eléments 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

Poncetage : Jeu réalisé lorsque la lame est fermée et quelle 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 poncetage se mesure couteau fermé en appuyant sur la pointe de la lame, le jeu est alors apparent. Plus le poncetage 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 de métallique préalablement portée à haute température, en vue d'en augmenter la dureté.