

LA COUPE DROITE

COUPE MANUELLE



A-B-C : Coupe verre - D : Contourneur - E : Boule à détonner le verre épais

Le contourneur Il permet de réaliser ce qu'on appelle une découpe cintrée, en forme de courbe. Cet instrument s'utilise pour créer l'arrondi d'une vitre. Pour cette opération, mieux vaut positionner, au préalable, un gabarit sous la vitre. Toutefois, cette découpe demande un certain entraînement



MODE OPÉRATOIRE DE LA COUPE MANUELLE

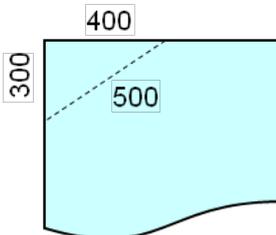


Principe : **IL S'AGIT DE CRÉER UN SILLON SUR UNE DES FACES DU VERRE.**

- Cette rayure va provoquer une ligne de faiblesse sur la surface du verre.
- Elle se fait avec un coupe verre. La molette a un angle de coupe d'environ 135°
- Ensuite on fait subir au verre un mouvement de torsion qui entraînera la rupture .
- Celle-ci va suivre la ligne de moindre résistance créée par la molette.



- Vérifier la propreté de la table
- Vérifier que la glace n'a pas de défauts (rayures, bulles d'air, etc.)
- Choisir l'équerre ou la règlette, (pensez à nettoyer le chant de travail)
- Vérifier l'équerrage du volume : 2 cas se présentent



- 1 - équerrage dans les tolérances : continuer le travail
- 2 - équerrage hors tolérances : refaire une des coupes (long. ou larg.) en enlevant une bande

Largeur de la bande en fonction de l'épaisseur



Bande de 20mm : Pour glace d'épaisseur 3 à 4 mm



Bande de 30mm : Pour glace d'épaisseur 5 à 6 mm



Bande de 50mm : Pour glace d'épaisseur de 8 mm et >

Lorsque les bandes enlevées ont des dimensions inférieures aux dimensions données, la découpe ne se fait plus correctement, on dit **qu'elle est biaisée**

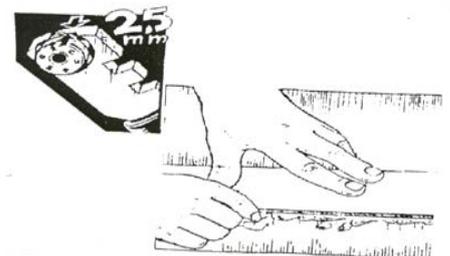
LA COUPE



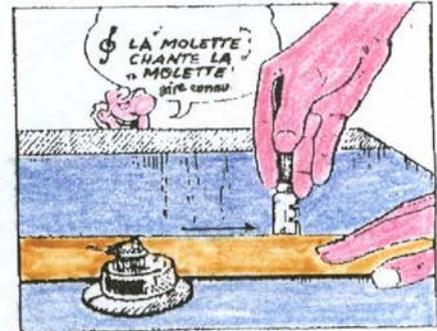
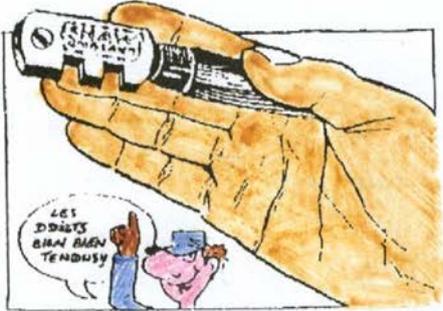
Déduire de la mesure souhaitée 2,5mm pour tenir compte du décalage de la molette

Bien plaquer l'équerre et son talon sur le bord de la glace et maintenir fortement pour éviter tout déplacement

Pétrolier (avec de l'huile de coupe) sur la glace juste à l'endroit de la future coupe



☞ Prendre la molette, la tenir bien droite entre le pouce et l'index. Les doigts doivent être tendus. Appuyer sans trop forcer: la molette en se déplaçant doit "**chanter**", signe que la coupe se fait bien à une pression et une vitesse constante.



Le trait de coupe doit être fin et brillant. Il ne doit pas pétiller (les spliures). Lorsque la molette exerce une pression trop forte sur la glace, il se produit des amorces qui en se prolongeant forment des écailles plates de quelques dixième de mm d'épaisseur et de large: *les spliures*. Elles peuvent provoquer des départs de casse. Il faut rompre la glace sans attendre le développement de ces spliures.



On ne passe jamais 2 fois dans un même trait de coupe



Détacher:

- Soit en plaçant l'extrémité du manche de la molette sous la coupe et ensuite en appuyant sur les deux extrémités de la glace pour la rompre

↳ **Pour les bandes larges**

- Soit à l'aide de pince, en prenant bien la précaution d'envelopper les mors dans un chiffon.

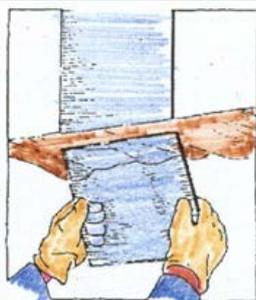
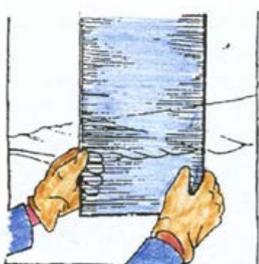
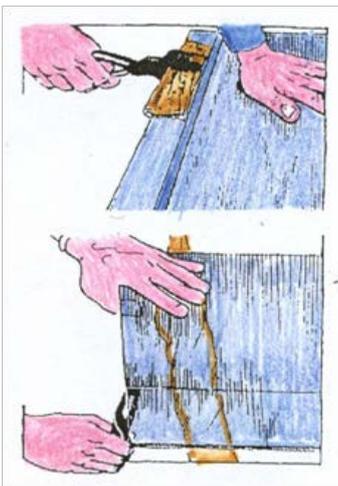
↳ **Pour les petites bandes**

- On peut commencer à ouvrir la coupe en frappant sous le trait avec la pince à détacher, la coupe commence à **filer**.

- En plaçant le trait de coupe au dessus du bord de la table et en abaissant fermement la partie à détacher.

↳ **Pour couper des volumes en deux.**

- Le détonnage doit commencer en principe par la fin de la coupe.
- Gruger à l'aide de la pince à gruger si cela est nécessaire.



↳ **Nettoyer le vitrage.**

↳ **Nettoyer le poste de travail.**