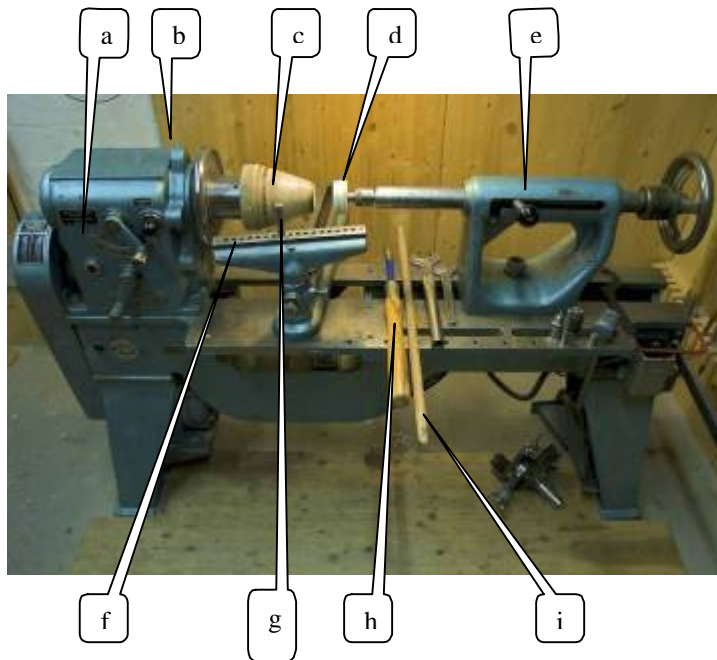


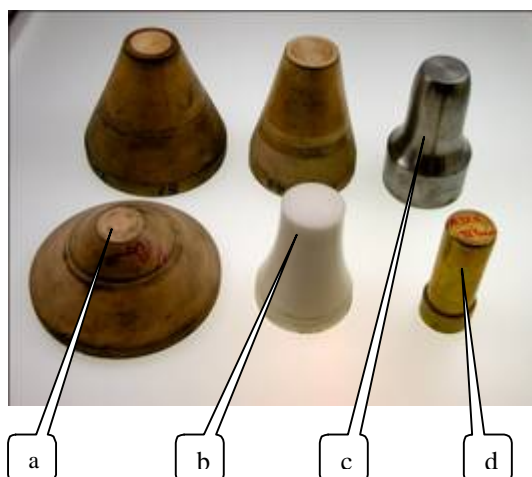
Repoussage

Le repoussage est une technique par laquelle un disque de métal est transformé sans perte de matière en un récipient à symétrie axiale. L'origine de ce procédé n'est pas connue, mais le repoussage provient assurément de la très ancienne technique du martelage.

Structure du tour à repousser



- a. Moteur
- b. Broche fixe
- c. Gabarit
- d. Contre-poupée
- e. Poupée
- f. Support d'outillage
- g. Tenon
- h. Tige en acier
- i. Tige en bois

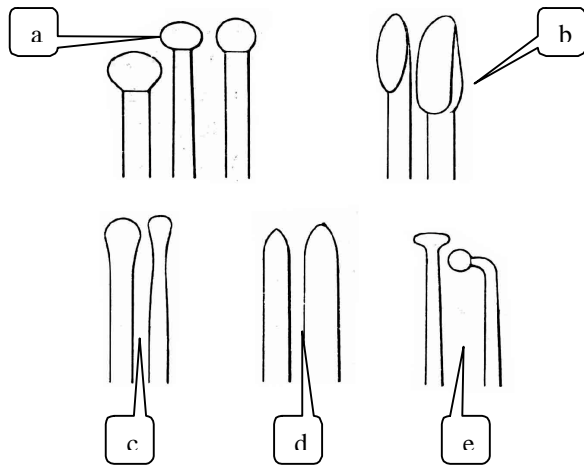


- a. Bois
- b. Matière synthétique
- c. Acier
- d. Laiton

Fabrication de gabarits

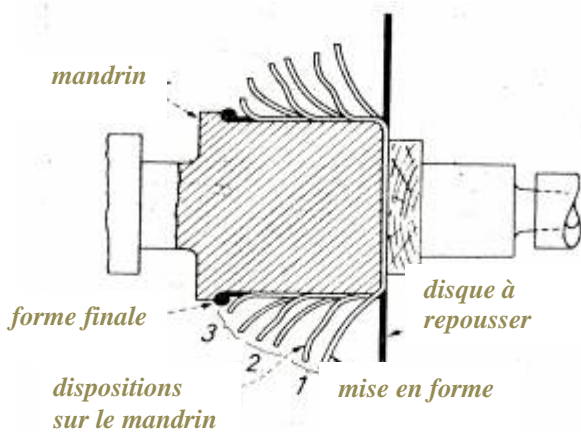
Les gabarits sont généralement fabriqués en bois (poirier, hêtre, érable, charme, contreplaqué). Des matières synthétiques comme le Delerin ou l'Ertalon sont aussi utilisées.

Des gabarits métalliques en laiton ou en acier sont également confectionnés pour de grandes séries. Le bois, le laiton et les matières synthétiques sont directement façonnés au tour. Les gabarits en acier sont usuellement fabriqués à l'aide de tours à commande numérique ou de tours à copier.

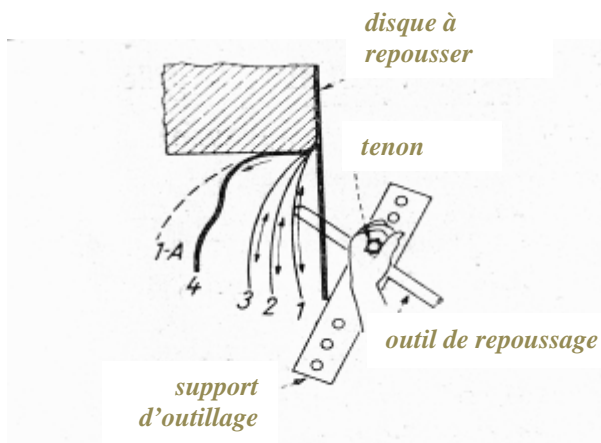


Tiges de repoussage en acier

- a. Tiges arrondies et sphériques
- b. Tiges en forme de cuillères
- c. Tiges à tirer ou à repousser
- d. Tiges droites
- e. Polissoirs



Un disque de métal est placé sur un gabarit. Entre les différentes étapes de travail, il sera recuit pour éviter tout risque de déchirure.



L'illustration montre la technique par laquelle le disque de métal est progressivement repoussé sur le gabarit.

Repoussage

Lors du processus de repoussage, un disque de métal est progressivement repoussé sur un gabarit à l'aide d'une tige en acier. Le gabarit correspond à la forme interne de l'objet à réaliser. Tous les métaux qui peuvent être forgés ou martelés se prêtent à la technique du repoussage, à la condition que le gabarit soit toujours fabriqué dans le matériau adapté.

La technique du repoussage des métaux est lointainement apparentée au travail de poterie à l'aide d'un tour.