

*Glt 08
Ufa 5-11*

Le démontage d'un fusil de munitions Mle 1777 c.an 9

la Baïonnette Mle 1777 c. an 9



Le fusil de munitions Mle 1777 c. an 9, calibre de 18.

Le fusil de munitions coute 24 livres environ. Les entrepreneurs déboursent aux ouvriers 17 liv. 5 sous à peut près; le surplus est pour indemniser l'entrepreneur de ses avances et de ses frais de batimens. Il faut le concours de vingt-deux à ving-trois mains pour porter le fusil à sa perfection. (Manuel de l'artilleur édition de l'an II) par Théodore DURTUBIE - Général de Brigade dans l'arme de l'artillerie -

Fabrication de la Bayonnette

Six espèces d'ouvriers contribuent à la perfection d'une bayonnette. Cette arme a deux parties, la douille et la lame. Le forgeur de douille emploie pour cet usage du fer de la meilleur qualité, qui lui est fourni en barres platinées de dix huit à dix neuf lignes de longueur sur environ

*L'an 9 de
la République*

du 23 septembre 1800
au 22 septembre 1801

six d'épaisseur

il y a onze de ses barres pour une douille.....L'acier destiné pour la

bayonnette est étiré en baguettes de six a neuf lignes en quarré. On coupe ses baguettes en parties de 7 à 8 pouces de long, étirées un peut plus en pointes, et pesent environ 6 onces et demis. L'extrémité supérieure est aplatie ; et le forgeur, qui rend de même celle du coude de la douille, les fait chauffer l'un et l'autre et les soude ensemble, de manière que l'extréminté aplatie du coude soit en dessous de ce qui forme l'arête supérieure de la bayonnette ensuite en plusieurs chaudes il élargit et alonge la lame. Il profile d'un des angles de ce parallépipède d'acier pour former l'arête du dos de la lame qu'il perfectionne avec une étampe.....(Manuel de l'artilleur de la page 437 à 440)

- Théodore DURTUBIE Général de l'arme de l'Artillerie -

La Bayonnette modèle de l'an 9

Toutes les aiguiseries vont par le moyen de l'eau. On fait usage de plusieurs espèces de meules

la première est cannelée

à sa circonférence ; c'est sur ses cannelures que l'on blanchit à sec les parties supérieures de la baïonnette. Une petite meule d'environ 4 pouces d'épaisseur sert à blanchir les parties plates du dessous de la lame, depuis la naissance

du coude jusqu'à un pouce en avant : cette opération se

fait à l'eau. Enfin deux autres meules faites en cône tronqués achèvent de blanchir la partie concave du dessous de la

baïonnette. Cela fait, on polit tout ce qui a été blanchi sur des meules de bois de chêne proportionné comme celle de pierre.

1 point = 1/1728 = 0,188

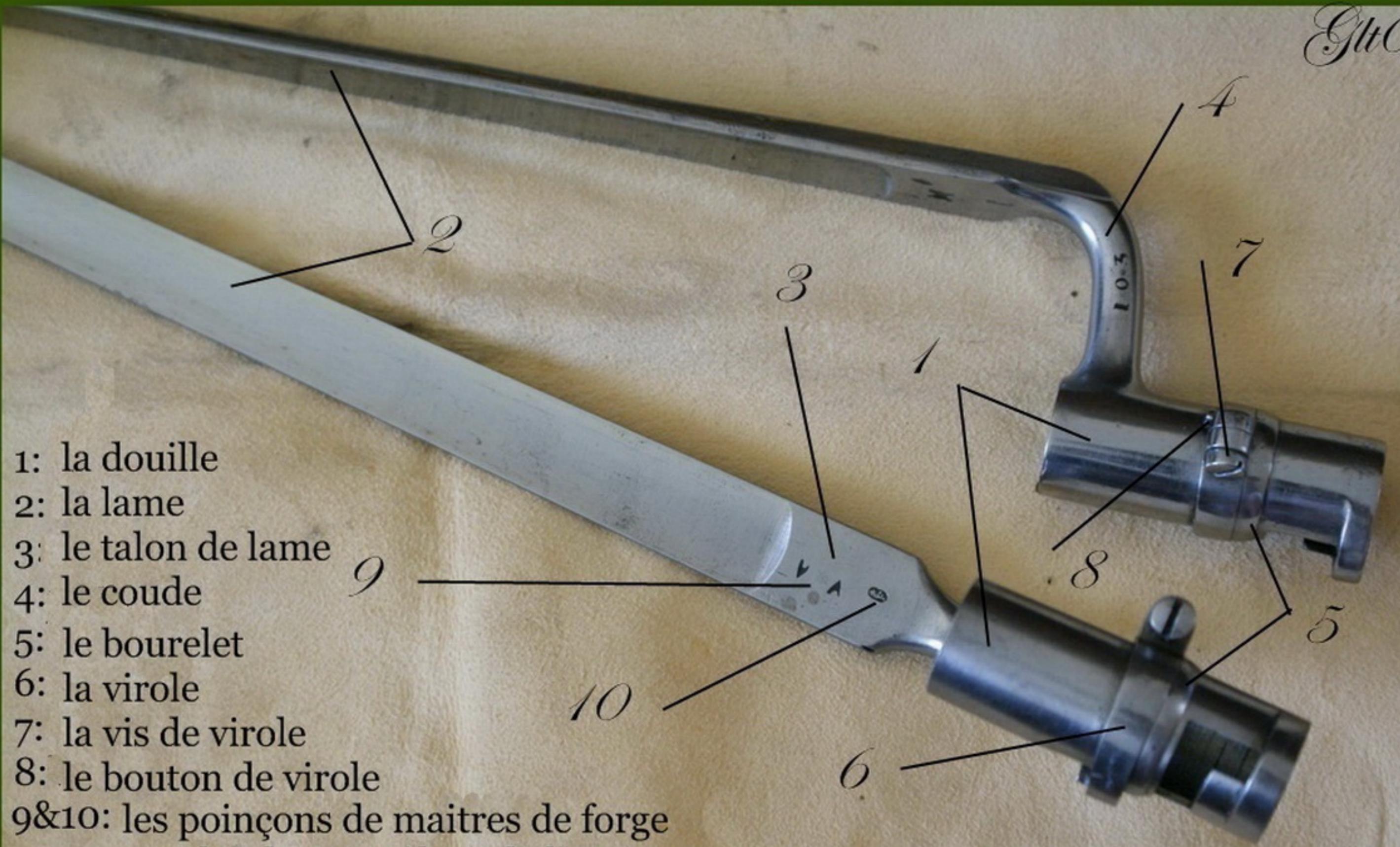
1 ligne = 1/144 = 2,256

1 pouce = 1/12 = 2,707 cm

1 pied du Roy = 32,484 cm

1 toise = 6 pieds = 1,949 m

La Bayonnette mle an 9



- 1: la douille
- 2: la lame
- 3: le talon de lame
- 4: le coude
- 5: le bourelet
- 6: la virole
- 7: la vis de virole
- 8: le bouton de virole
- 9&10: les poinçons de maitres de forge et celui du contrôleur de l'arme.

Planche 3 vues de l'arme en détails

Vue de détails de l'arme 1



Observer la finesse de l'ouvrage sur ses bayonettes entièrement faite à partir de morceaux de fer soudé à la forge, assemblées avec précision, la qualité du polissage sur meules, par les forgeurs, limeurs et polisseurs, pour contribuer à la perfection d'une bayonnette.

Planche 4

Glt08

Vue de détails de l'arme 2

...Après avoir séparé de la barre le petit morceau qui lui est nécessaire, il étire l'extrémité de ce petit morceau, et le forge pour en former le coude, au bout du quel il réserve une masselotte cubique, qu'il apelle *amour ou baiser* et qui sert à souder l'extrémité de ce coude avec la lame (page 457)

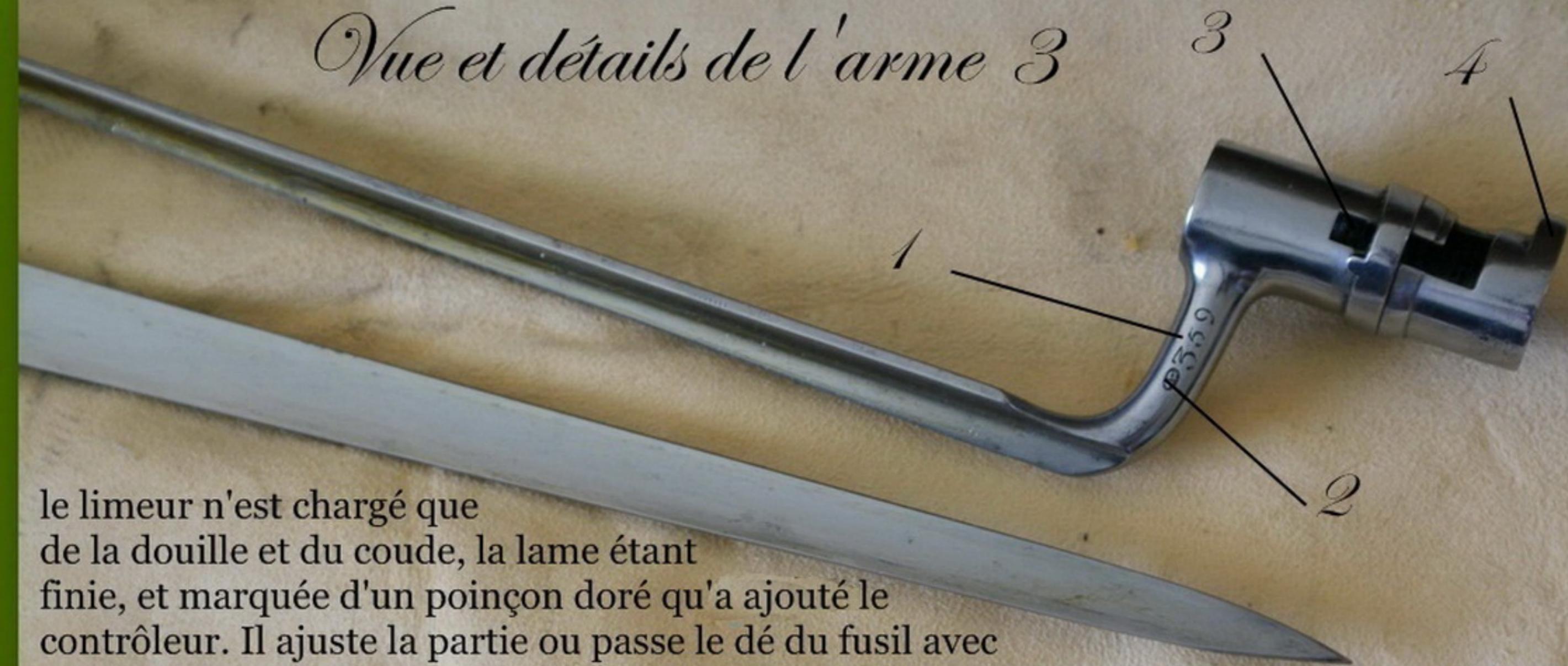
le coude est formé à l'éteau
la lame est ensuite recourbée pour former la douille, en recroisant les lèvres l'une sur l'autre : donnant alors une chaude soudante il soude la dite douille sur une bigorne; ce-la fait, il la remet au feu pour la refouler ; ce qu'il pratique en y passant un mandrin et en la refoulant sur l'enclume.
Pour former le *poulet* , il repousse du fer du coté de la soudure vers l'extrémité inférieure .

Planche 5

- Manuel de l'artilleur an II -

Glt08

Vue et détails de l'arme 3



le limeur n'est chargé que de la douille et du coude, la lame étant finie, et marquée d'un poinçon doré qu'a ajouté le contrôleur. Il ajuste la partie ou passe le dé du fusil avec un petit ciseau, avec une petite lime aussi de semblable largeur il force sur le bourlet le passage du tenon, et donne au bourlet la figure qu'il doit avoir. La virole et sa vis forgée, il la place sur la douille et l'ajuste : il lime et pose bien les deux parties du pivot, les perce et les taraude ainsi que la vis, dont il met la tête à ses véritables proportions. Il présente et vis à froid dans la douille le bouton qui doit retenir la virole; enfin il lime le coude rond aux proportions requises polit le tout à la lime douce, et alors la bayonnette est finie.

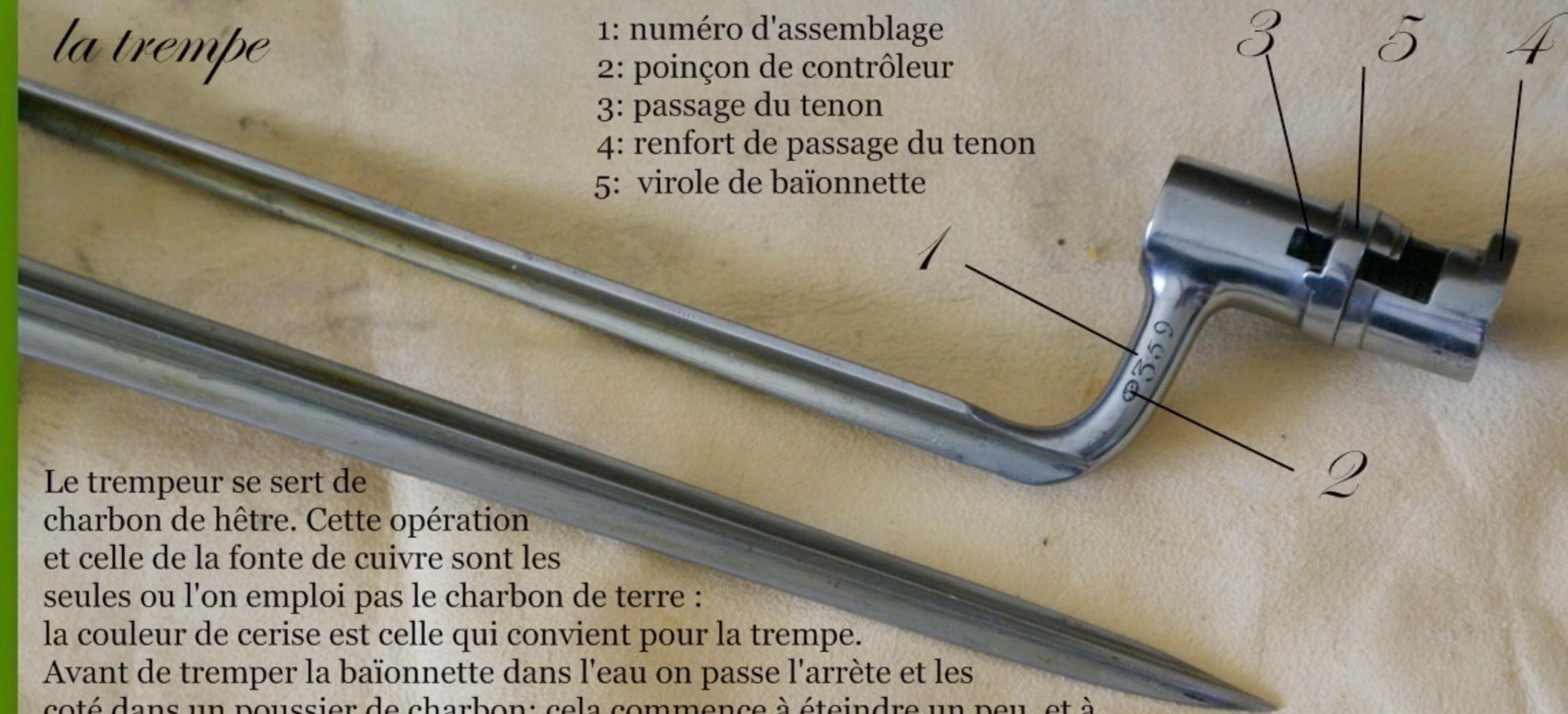
Planche 6

Elle est encore revue par le contrôleur avant d'être inspecté par les officiers.

Glt08

la trempe

- 1: numéro d'assemblage
- 2: poinçon de contrôleur
- 3: passage du tenon
- 4: renfort de passage du tenon
- 5: virole de baïonnette



Le trempeur se sert de charbon de hêtre. Cette opération et celle de la fonte de cuivre sont les seules où l'on n'emploie pas le charbon de terre :

la couleur de cerise est celle qui convient pour la trempe.

Avant de tremper la baïonnette dans l'eau on passe l'arrête et les cotés dans un poussier de charbon; cela commence à éteindre un peu, et à éviter les criques qui se formeroient en trempant trop sec. Il y en a qui prétendent que l'opération peut être mieux en éteignant dans du suif. Après que la baïonnette est trempée on la recuit légèrement pour la redresser ensuite on lui donne son vrai recuit, qui est le violet, et on l'éteint dans l'eau, ces opérations terminées, le trempeur la livre à l'aiguiseur.

*fin de la présentation de
la fabrication d'une bayonnette*



*Ménée à la perfection
par 6 ouvriers, qui ont contribué à cet ouvrage
elle sera payé au Klingental 2 livres 18 s.*

finie elle pèse 10 onces

Planche 7

Glt 08

