

ORIGINES DE LA SOCIÉTÉ PFEIL

Créée en Suisse, en 1902, la société Pfeil débute son activité par la fabrication et l'affûtage de couteaux. Durant les quarante premières années, la coutellerie Pfeil fidélise un grand nombre d'utilisateurs satisfaits par la qualité proposée.

En 1942, débute la fabrication des outils de sculpture qui représentent aujourd'hui l'activité principale de l'entreprise. Forte du savoir-faire accumulé en coutellerie, la société Pfeil bénéficie rapidement d'une solide réputation auprès des sculpteurs.

Aujourd'hui, les outils Pfeil sont distribués dans le monde, où ils sont appréciés autant par les professionnels que les amateurs.

LA FABRICATION PFEIL

Héritier d'une tradition séculaire, Monsieur Zulauf, actuel dirigeant de l'entreprise, a su associer les savoir-faire du passé, avec la technologie la plus avancée.

Le choix de l'acier

La qualité d'un outil tranchant dépend en grande partie du choix de l'acier qui le compose.

Au siècle dernier, l'élaboration des aciers d'outillage était assez sommaire. Il fallait impérativement forger le métal pour en affiner la structure et obtenir de bons résultats après trempe. De nos jours, les aciéries confectionnent des aciers très sophistiqués, contenant de nombreux composants pour répondre avec précision aux utilisations recherchées.

Pfeil et une aciérie allemande spécialisée ont associé leurs expériences pour mettre au point un acier spécial, fortement allié (comportant de nombreux composants), capable de répondre à toutes les exigences de la sculpture sur bois.

Le forgeage des outils

Avec ce nouvel acier, les outils sont désormais forgeables sur des machines automatiques, sans perte de qualité. Après la forge, l'acier révèle une structure comparable aux meilleurs outils forgés à la main. L'homogénéité est meilleure et les éventuels défauts de forgeage sont pratiquement inexistantes.

La mise en forme du cintre

Un bon outil de sculpture se reconnaît aussi dans la précision apportée à la forme du cintre. Quel que soit le procédé de forgeage adopté, l'outil doit être meulé, à l'intérieur et à l'extérieur, pour garantir des dimensions précises.

Dans une fabrication artisanale, ces deux opérations sont réalisées à la main, elles prennent beaucoup de temps et sont sujettes à une certaine imprécision.

Pfeil s'est doté d'un équipement ultramoderne, avec des machines à commande numérique qui réalisent tout le façonnage, intérieur et extérieur, avec une précision mesurée au centième de millimètre.

Finition et affûtage

Tous les outils sont polis pour offrir une prise en main agréable et pour éviter les risques d'oxydation.

L'affûtage est entièrement robotisé ce qui garantit une qualité de coupe identique quel que soit l'outil.

Après l'emmanchement, sur des manches fabriqués par Pfeil, les outils reçoivent un dernier affilage avant une vérification et un test individuel.



pfeil
SWISS MADE

LES OUTILS DROITS

Les outils droits ont un corps rectiligne placé dans l'axe du manche. Grâce à cet alignement, la lame ne fléchit pas sous les chocs d'un maillet ou ceux d'une massette, la puissance de coupe transmise est importante.

Les largeurs de 20 à 40 mm sont destinées généralement aux travaux d'ébauche, les autres dimensions aux travaux d'approche et de finition. En sculpture, les outils droits représentent environ 70 % des utilisations. Ils sont indispensables pour tous les types de travaux. Ils se décomposent en quatre grandes familles.

Le fermoir et le fermoir néron

Le tranchant est rectiligne comme celui d'un ciseau à bois mais avec deux biseaux. Le fermoir néron est affûté avec un tranchant oblique afin d'accéder au fond des angles d'un motif ou d'une gravure.

Utilisations principales : frappe et dégagement des motifs, taille des formes convexes, coupe droite, gravure, lettrage et sculpture géométrique.

La gouge droite

Elle est disponible en sept cintres différents. Les gouges méplates séries 2 & 3, les gouges demi-creuses séries 5 & 7, les gouges creuses séries 8 & 9 et les gouges dites à bretter série 11.

Utilisations principales : elles participent aux mises en forme, en ébauche comme en finition. On choisit le cintre d'une gouge en fonction de la forme que l'on souhaite obtenir sur la pièce ou selon la quantité de bois à tailler. La possibilité de creusage en profondeur reste limitée.

La gouge spatulée

Le corps de cet outil est plus étroit que le tranchant. La gouge spatulée est plus fine dans la main, certains sculpteurs l'apprécient pour sa tenue et la précision de coupe qu'elle permet.

Utilisations principales : sculpture sur meubles, décoration florale, motifs ajourés.

Le burin

Le tranchant représente un V avec une pointe à angles vifs ou légèrement arrondis. Il permet la gravure des lignes droites et des courbes. C'est un outil couramment employé par les sculpteurs et les restaurateurs sur meubles.

Utilisations principales : gravure des lignes, ébauche des contours pour une première mise en relief, lettrage, taille de moulures.

LES OUTILS COURBÉS

La lame est légèrement courbée sur toute sa longueur. Elle est peu flexible, elle supporte l'utilisation d'un maillet ou celle d'une massette.

La gouge et le burin courbés

Les outils courbés permettent de creuser facilement et rapidement. La profondeur de coupe est limitée par le coude.

Utilisations principales : ébauche des parties creuses, finition des bas-reliefs, sculpture des volumes. Burinage des pièces creuses ou galbées.



Fermoir droit



Fermoir droit néron



Gouge droite



Gouge spatulée droite



Burin droit



Gouge courbée

LES OUTILS COUDÉS

Le corps est droit sur les deux tiers de sa longueur, l'extrémité est forgée en forme de coude. Ce type de forgeage modifie l'angle d'attaque de l'outil que l'on utilise beaucoup plus à la verticale. Le coude permet de basculer l'outil, de la verticale à l'horizontale, il permet de dégager la coupe dans une forme creuse.

On utilise les outils coudés pour creuser et pour dégager les fonds, principalement en finition, car ils ne permettent pas l'utilisation d'un maillet ou celle d'une massette. Un choc important sur le manche entraîne le fléchissement de la lame qui se traduit par une mauvaise qualité de coupe.

Les outils coudés doivent faire partie d'une trousse de sculpture. Ils sont indispensables dans la plupart des finitions.

Le fermoir coudé

La coupe est droite comme celle d'un fermoir droit. La partie coudée permet de relever le manche pour qu'il se dégage de la pièce créant ainsi un espace de mouvement pour l'outil. Cette position de travail offre un accès plus facile au fond des motifs.

Utilisations principales : finition des fonds, évidement des gravures, pièces ajourées.

La gouge coudée

On compte six cintres différents, méplates, demi-creuses et creuses. Elles sont incontournables pour creuser une forme en profondeur. On les utilise à la force du poignet, très rarement avec une massette.

Utilisations principales : creusage en tous genres, taille de moulures, sculpture statuaire.

Le burin coudé

Il permet la finition de certains burinages délicats que la forme de la pièce ne permet pas de réaliser avec un burin droit.

Utilisations principales : pieds volute, traverses et montants galbés, finition des hauts reliefs.

LES OUTILS CONTRE-COUDÉS

Ils sont forgés comme des outils coudés mais le cintre est inversé. Ils sont proposés uniquement en forme de gouges, selon quatre cintres différents.

La gouge contre-coudée

Elle permet de réaliser une coupe arrondie dans une partie creuse ou difficilement accessible avec une gouge droite. Son usage est limité mais la gouge contre-coudée reste néanmoins indispensable.

Utilisations principales : console sculptée, statue, pied volute, pièce galbée.

pfeil
SWISS MADE



Fermoir coudé



Gouge coudée



Burin coudé



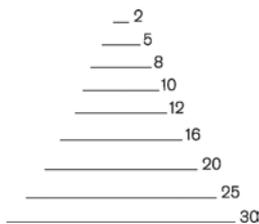
Gouge contre-coudée



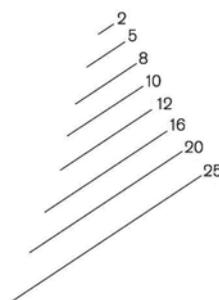
COMMENT IMPRIMER LE TABLEAU DES CINTRES

Les cintres des outils sont représentés à l'échelle 1.
Pour obtenir une reproduction précise, veuillez au moment de l'impression que les paramètres de votre imprimante soient réglés à 100 %.

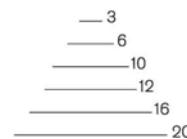
Fermeur droit



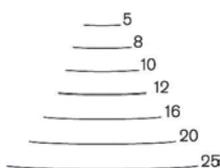
Fermeur droit néron



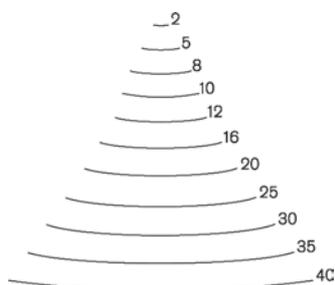
Fermeur coudé



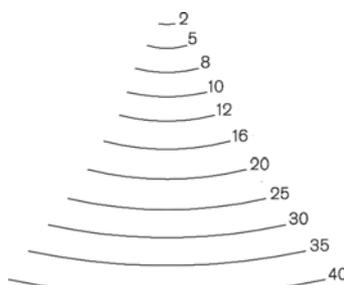
Gouge droite Sie 2



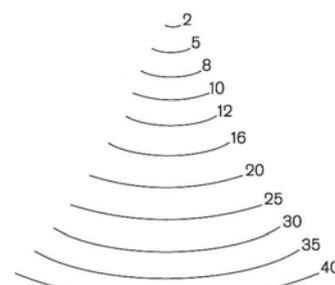
Gouge droite Sie 3



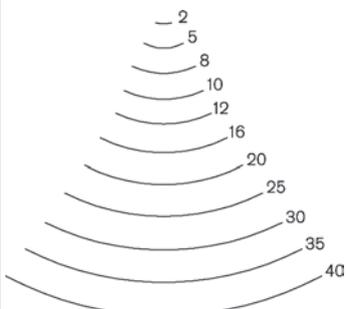
Gouge droite Sie 4



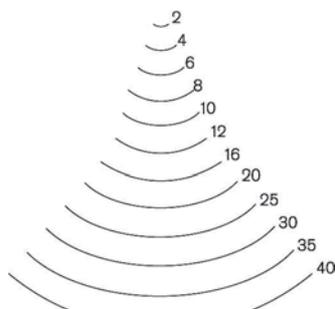
Gouge droite Sie 5



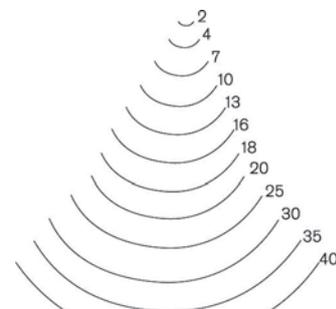
Gouge droite Sie 6



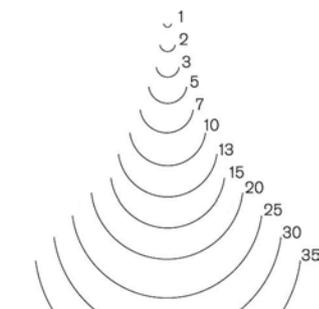
Gouge droite Sie 7



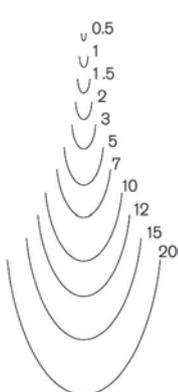
Gouge droite Sie 8



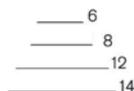
Gouge droite Sie 9



Gouge droite Sie 11



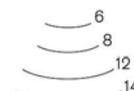
Fermeur spatulé



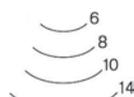
Gouge spatulée Sie 3



Gouge spatulée Sie 5



Gouge spatulée Sie 7



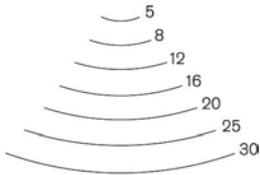
Gouge spatulée Sie 9



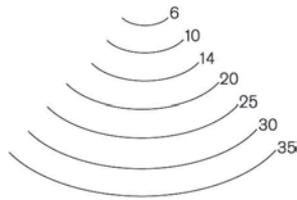
pfeil
SWISS MADE

pfeil
SWISS MADE

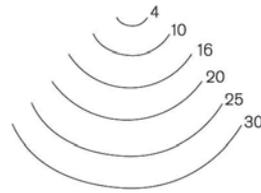
Gouge courbée Sie 5



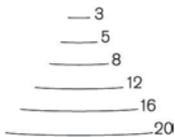
Gouge courbée Sie 7



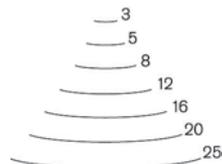
Gouge courbée Sie 8



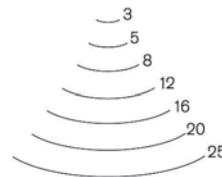
Gouge coudée Sie 2



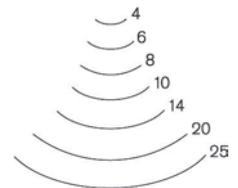
Gouge coudée Sie 3



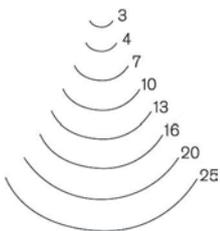
Gouge coudée Sie 5



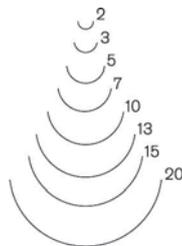
Gouge coudée Sie 7



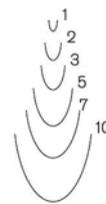
Gouge coudée Sie 8



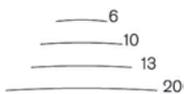
Gouge coudée Sie 9



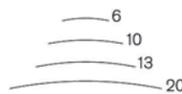
Gouge coudée Sie 11



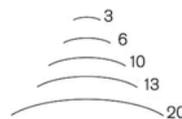
Gouge contre-coudée Sie 2



Gouge contre-coudée Sie 3



Gouge contre-coudée Sie 5



Gouge contre-coudée Sie 8



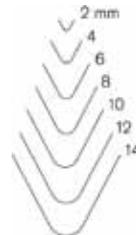
Burin droit Sie 35°



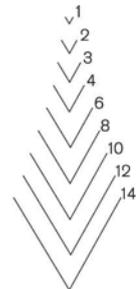
Burin droit Sie 45°



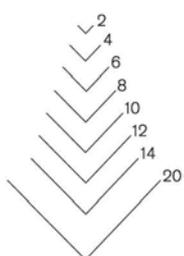
Burin droit Sie 55°



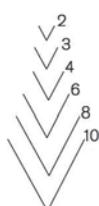
Burin droit Sie 60°



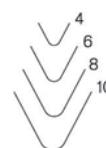
Burin droit Sie 90°



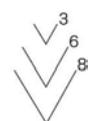
Burin courbé Sie 60°



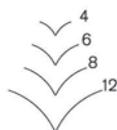
Burin coudé Sie 55°



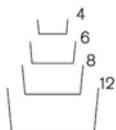
Burin coudé Sie 60°



Burin à godron



Macaroni



Gouge Bernoise



Gouge Bernoise

