

PRÉSENTATION RENCONTRE SNSLSJ

Système "F-C-F" (le flan – le coin et la frappe)

Pour suite à la dernière présentation concernant les erreurs et le système "F-C-F" (le flan – le coin et la frappe), cette présentation portera uniquement sur le premier groupe, soit "**le flan**".



Préambule

Dans ce groupe l'on retrouve les erreurs suivantes.

[Placage absent ou déficient](#) (Deficient Plating)

[Flan partiellement coupé](#) (Incomplete Clip)

[Flan coupé](#) (Clipped Planchet)

[Défaut de flan](#) (Flaw Planchet)

[Flan non frappé](#) (Blank)

[Flan non-conforme](#) (Wrong planchet)

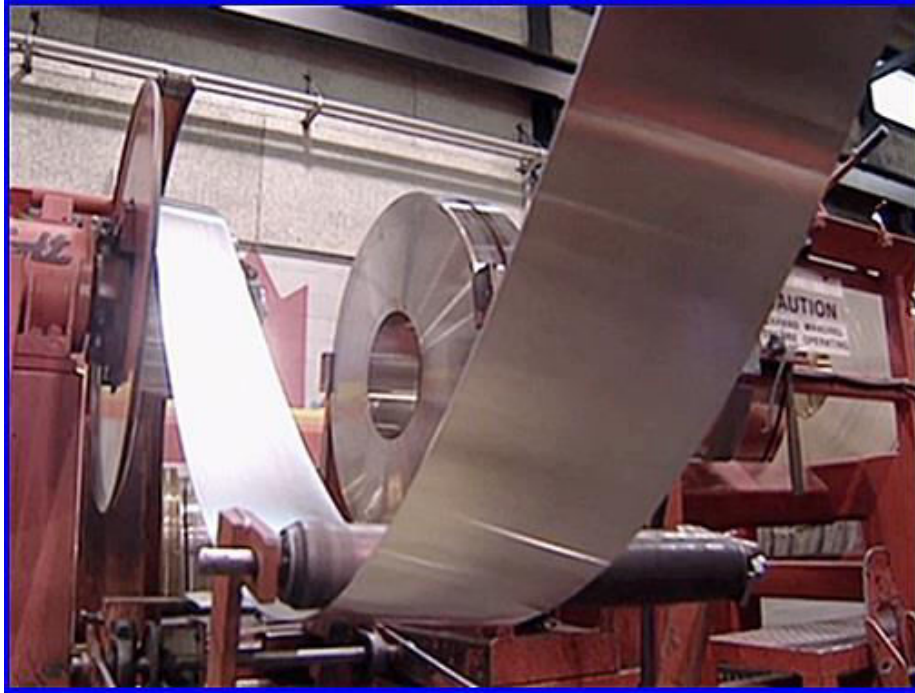
Bavure plié sur le listel (Folded Rim Burr)

Les explications qui vont suivre ne seront pas présentés dans l'ordre comme ici haut.

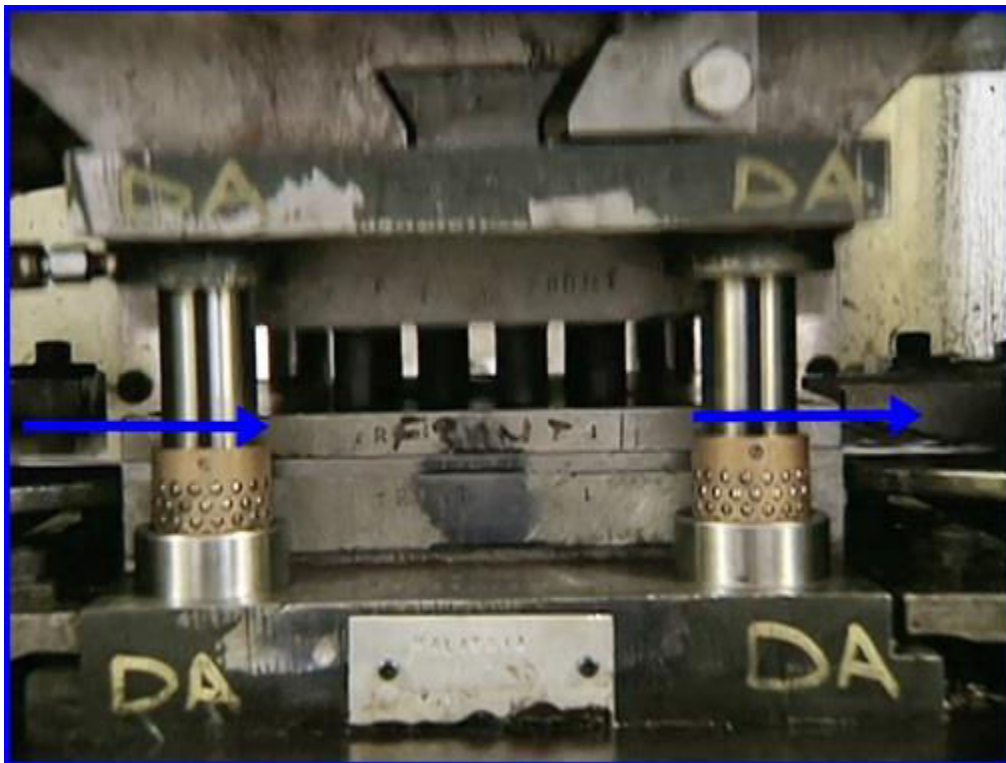
Avant de passer aux erreurs comme tel, regardons "rapidement en gros" la première étape qui est d'avoir une rondelle de métal qui deviendra un flan.

[Flan non frappé](#) (Blank)

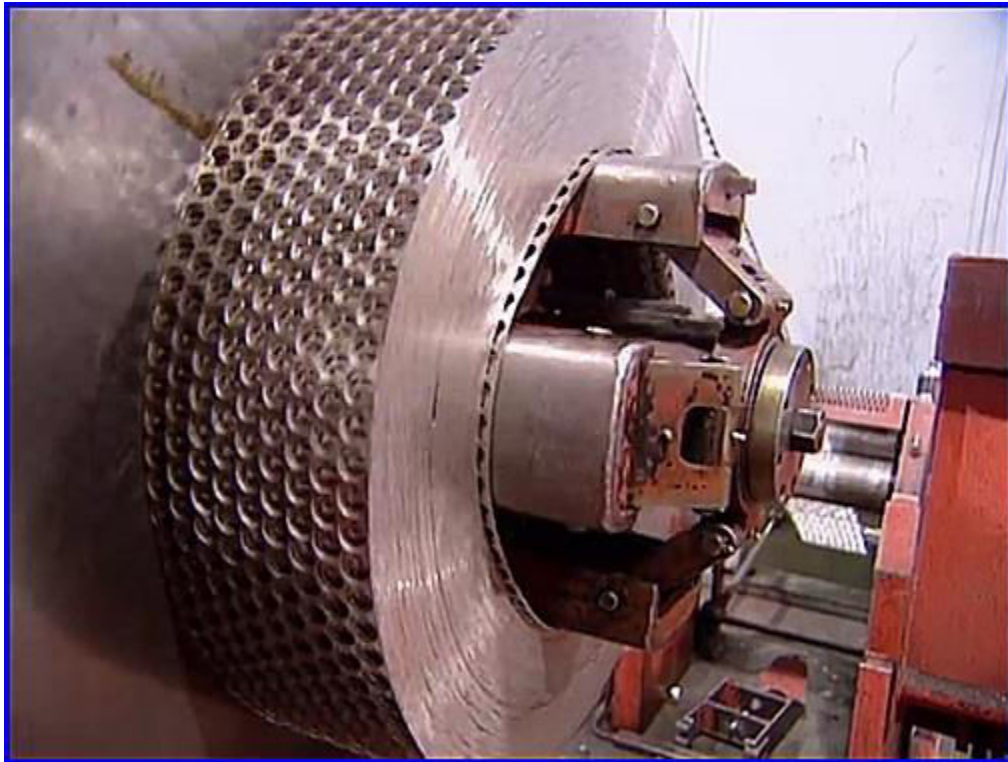
Le métal arrive du laminage en rouleau de tôle dont le poids peut varier de 1000 à 7000 lbs dépendant de la sorte de métal et de son épaisseur. Tôle que l'on nomme "**Lame**" dans le jargon numismatique.



Puis il passe dans un système de rouleaux pour entrer dans la presse à poinçonner les flans. Ces presses peuvent poinçonner (dépendamment du diamètre des flans à produire), jusqu'à 22 flans par frappe à raison de 600 frappes à la minute. Ce qui fait plus de 13200 FLANS toutes les 60 secondes!

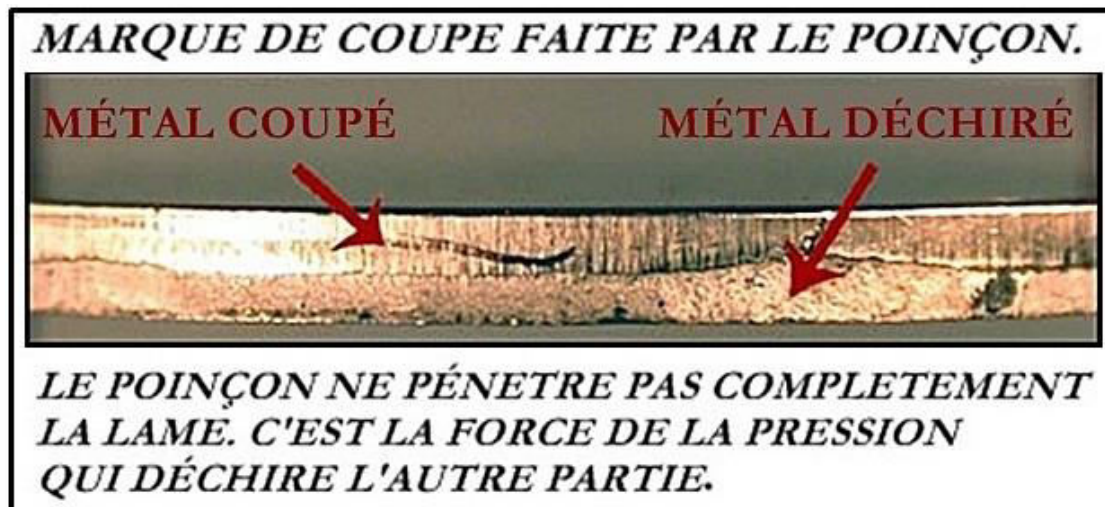


Par après la lame trouée est de nouveau enroulé et ce rouleau s'en va à la fonte.



Pour les flans plusieurs autres étapes suivront avant d'arriver à la frappe.

Voici l'apparence de la coupe sur la tranche du flan.



Placage absent ou déficient (Deficient Plating)

Les erreurs les plus communes que l'on y retrouve sont des déficiences survenues dans le procédé **avant** la dernière étape, soit le placage sur les flans en acier et ce depuis le début 2000.

Soit des résidus d'eau, d'huile, de graisse... qui font que le placage va y être appliqué mais ne va pas coller parfaitement au métal. Il en résulte des cloques, des parties rugueuses ou autres.

Pour la pièce de 1¢ les problèmes avec le placage ont commencé en 1997 avec les flancs en zinc plaqué cuivre. L'on pouvait voir sur les pièces des lignes ou rides surélevés un peu partout sur différents pièces et ce jusqu'à la fin de celles-ci en 2012.

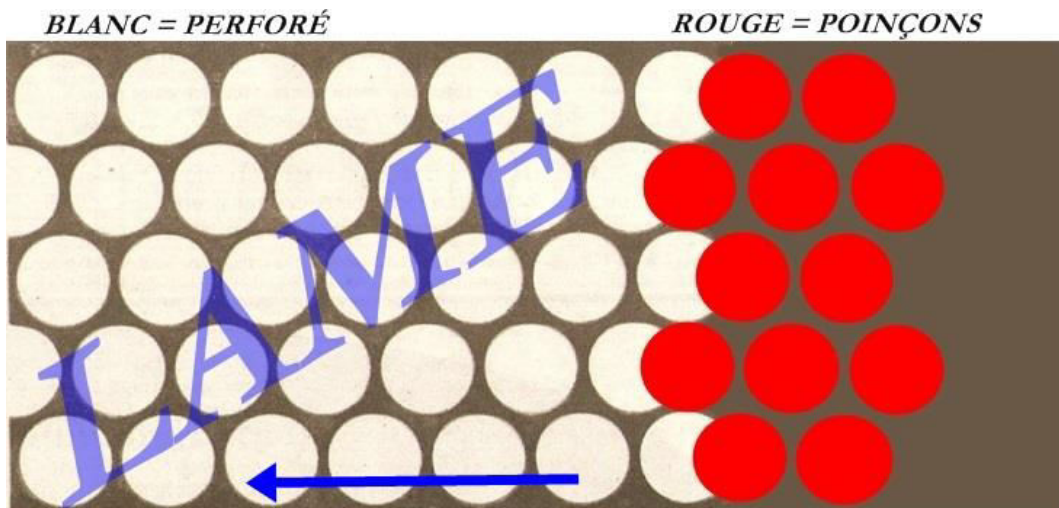
Pour les pièces de 1944-45 des lames plaquées seulement avec du nickel, sans le placage de chrome, ont été poinçonnées et les pièces frappées par erreur. L'on retrouve ce même problème en 1951-52.



Flan coupé (Clipped Planchet)

Ceci se produit lorsque la lame n'a pas assez avancé depuis son dernier mouvement pour diverses raisons. La prochaine frappe des poinçons va donc chevaucher une partie des trous qui ont été perforé auparavant. Il existe plusieurs variétés de flan coupé.

Ce montage montre les flans coupés les plus commun.



Pour connaître la différence entre un vrai flan coupé et un faux, j'invite ceux qui seraient intéressés à voir les explications que j'ai mises à ce sujet ici en réponse à un membre de Numicanada à les consulter sur le lien ici bas.

Voir mon message en date du Ven. Juil. 22, 2011 9:05 pm

<http://www.numicanada.com/forum/viewtopic.php?f=22&t=7884>

Flan partiellement coupé (Incomplete Clip)

Pour celui-ci il n'y a rien à rajouter à part quelques photos. Les explications sont sur le lien ici haut.



Flan non-conforme (Wrong planchet)

Pièce qui a été frappée sur un flan non-conforme à ceux en cours de frappe.

Voir les explications sur le lien ici haut qui sont complètes.

La MRC frappe beaucoup de pièces pour différents pays et qui font aussi partie de ces flans non-conformes.

Vous pouvez voir une liste de ces pays sur le lien suivant.

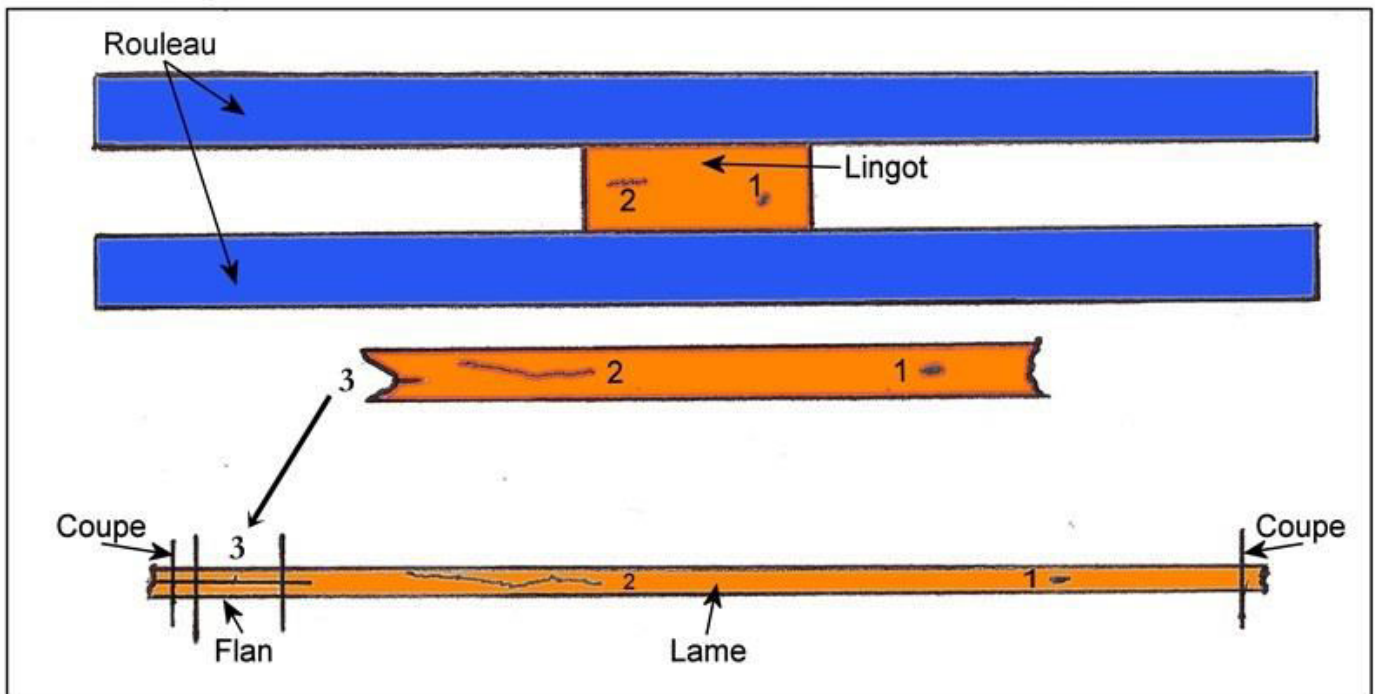
<http://www.coinscan.com/for/foreign.html>

Défaut de flan (Flaw Planchet)

Les explications qui suivent s'appliquent aux défauts de flans dont l'origine est le laminage ou des défauts à l'intérieur du lingot.

Il y a des défauts qui sont occasionnellement présents dans le lingot avant que ne débute le laminage de celui-ci. D'autres vont apparaître en bordure ou fin de lame. Aussi, en surface, peuvent apparaître des taches d'oxyde (calamine) lors de ce procédé.

Lors du laminage, les défauts (gaz, saletés....) s'étendent dans le corps du lingot et prennent différentes formes.



- 1 - Bulle de gaz;
- 2 - Impuretés (Voir les pièces 1890H et 1954 dans le lien).
- 3 - Superposition de deux couches de métal (voir dessin, flan : pièce qui va se séparer lors du poinçonnage ou de la frappe).

Voici un bel exemple d'une pièce séparé gracieuseté de Randy Ash qui a comme pseudonyme (zonad) sur différents forums.



Voici deux photos de bulles de gaz qui sont resortie du à la pression extrême et la chaleur lors de la frappe, au moment du retrait du coin revers (marteau).





Chacun de ces défauts a sa propre signature, qu'il faut savoir reconnaître et situer dans le processus de laminage et ces défauts sont tous uniques.

Pour plus d'explications je vous invite à consulter le lien ici haut.

Bavure plié sur le listel (Folded Rim Burr)

Comme vous pouvez le voir le titre est en noir. C'est que ce défaut ne fait pas encore partie de la liste qui est sur Numicanada.com.

Comme j'avais déjà les explications sur un autre document que j'ai présenté ultérieurement sur numicanada.com, je vais continuer avec celui-ci.

Par Laurent ("castor" pseudonyme sur différents forums) : DÉCEMBRE 2019