

## PRÉSENTATION RENCONTRE SNSLSJ

### Bavure pliée sur le listel. (*Folded Rim Burr*)

Voici un défaut que l'on ne voit pas souvent mais qu'il nous faut comprendre lorsque l'on s'intéresse aux pièces avec défauts.



C'est un défaut connu et expliqué depuis un certain temps, mais pas en français. Et il n'y a pas non plus sur le web (à ma connaissance) de présentation visuelle du "comment c'est fait".

C'est pourquoi je joins des dessins en cours d'explications, mais l'important est que **VOUS**, vous puissiez bien le comprendre.

Le montage qui suit est fait à partir d'une pièce de 1¢ 1980, accompagné dessin du défaut qui va suivre, mais **sur un flan**.

Vous pouvez voir les explications pour le 1 ¢ 1980 ici :

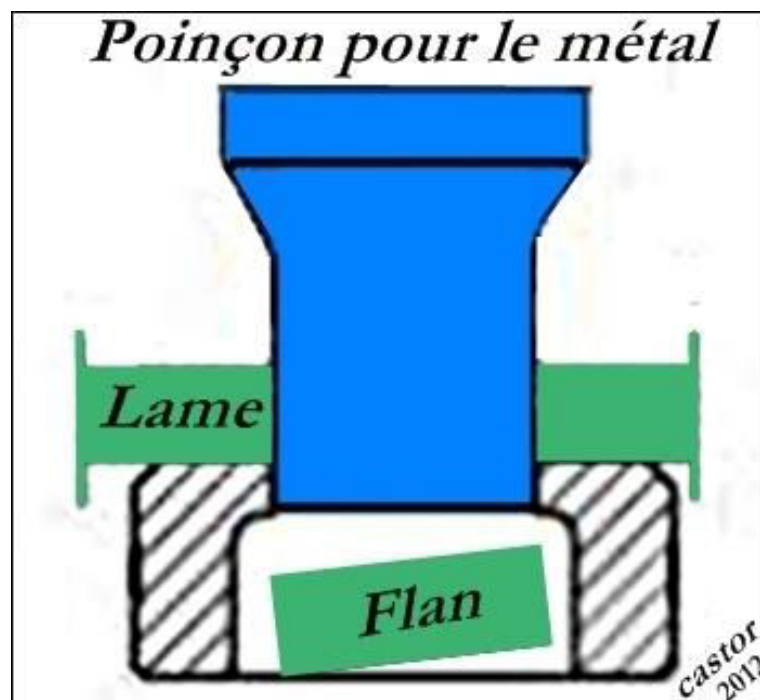
<http://numicanada.com/pièces-de-monnaie-erreurs-varietés.php?erreur=surplus-de-m%E9tal&id=7>



Le défaut apparent sur le flan (à droite) est pratiquement semblable à celui-ci à son origine et qui est une sous catégorie de ce que l'on nomme "**surplus de métal**".

Ce défaut sur le flan va disparaître en cours de route, mais il laissera son empreinte sur une pièce frappée, au grand plaisir des collectionneurs.

On est habitué de parler de poinçon pour l'enfonçage des coins de travail, mais dans ce cas on parle de poinçon pour les flans.

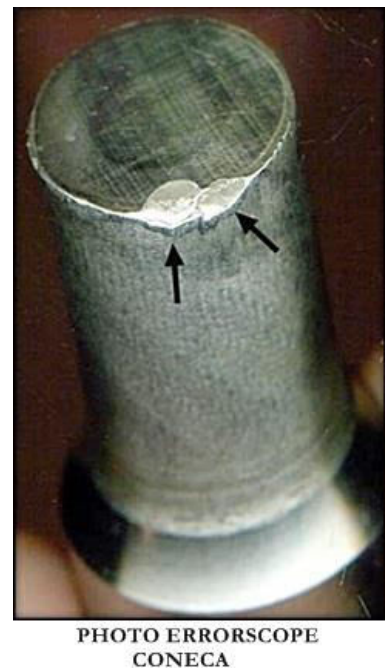
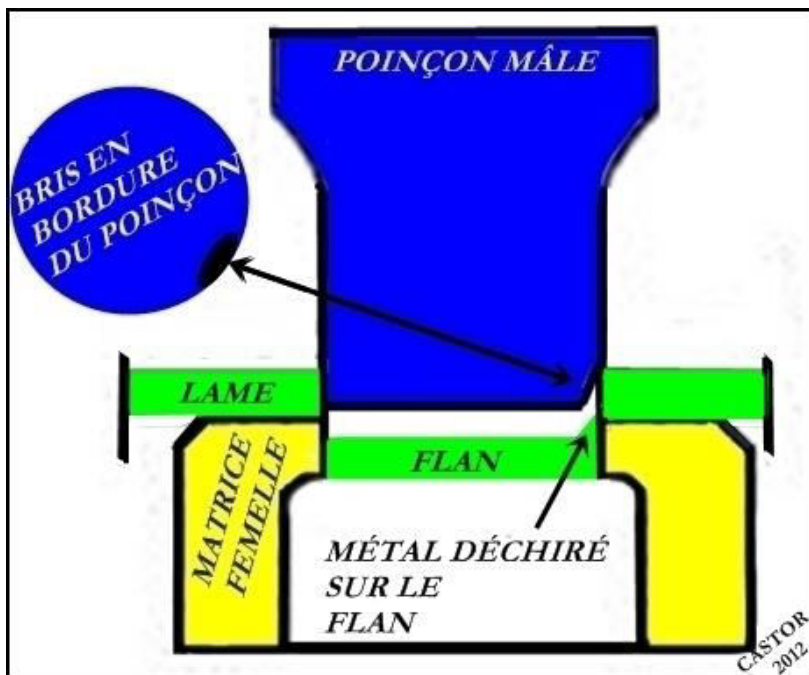


Tout comme les coins de travail que l'on connaît bien, ce sont des outils en métal qui avec le nombre de frappe va être affecté par l'usure.

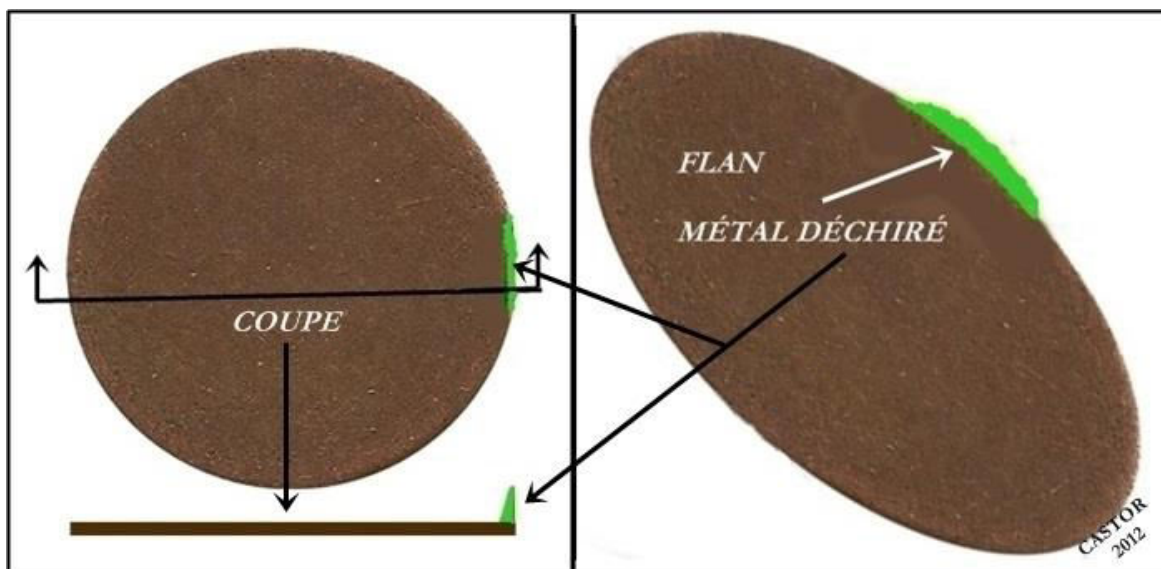
Il y a un poinçon mâle et une matrice femelle. Lorsqu'il se produit un éclat sur la bordure du poinçon, la coupure ne sera plus très franche à cet endroit et le métal sera plutôt déchiré ou il y a cet éclat.

Il va en résulter une bavure et qui sortira toujours vers le haut du flan. Simplement parce que la poussée du poinçon sur la lame vient d'en haut et pousse le métal vers le bas.

Vous pouvez voir sur le dessin qui suit comment se produit cette bavure due à un poinçon éméché et à droite un poinçon.



Voici à quoi peut ressembler cette bavure qui peut être plus ou moins longue sur le flan.



On continue à suivre ce flan dans le processus de fabrication des flans et comment cette bavure va disparaître. Car avant le cordonnage, ce flan doit passer par d'autres étapes.

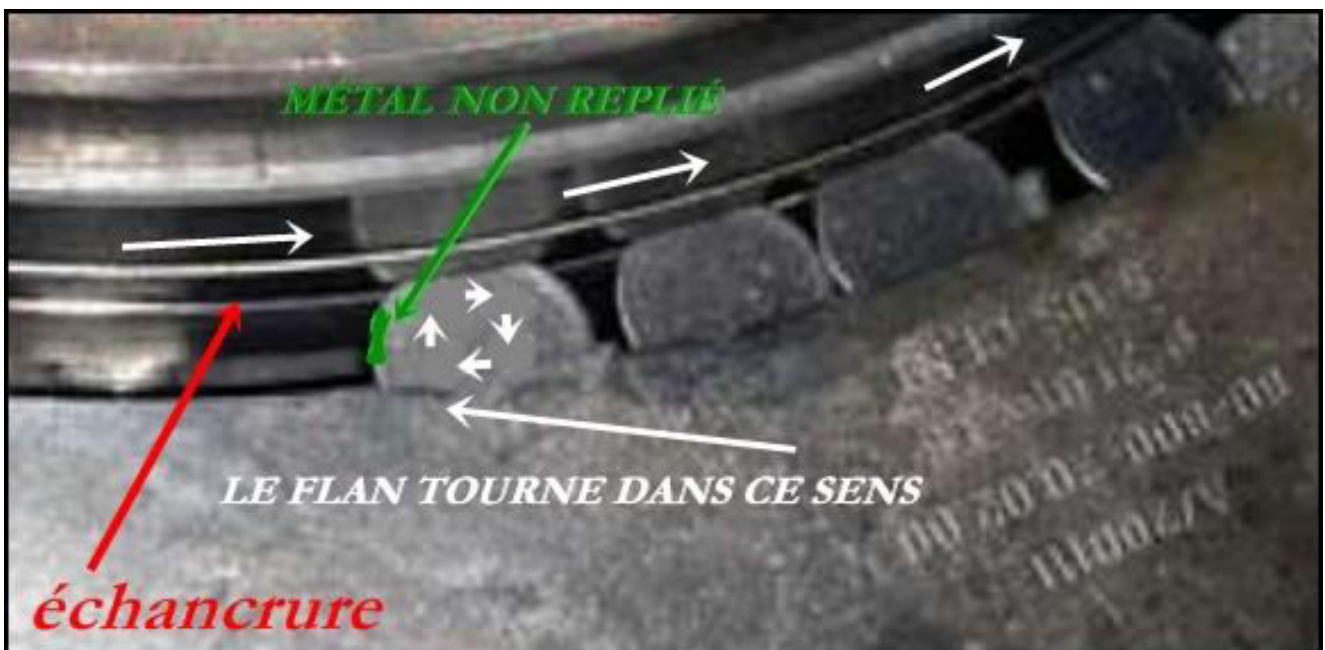
D'abord il sera chauffé pour l'attendrir et puis on le laissera refroidir. Par après, il sera lavé et mis dans un baril tournant pour le sécher et le polir. Après, il sera prêt pour le cordonnage.

S'il a passé à travers ces étapes, en plus des contrôles de qualité, il est prêt pour l'étape suivante.

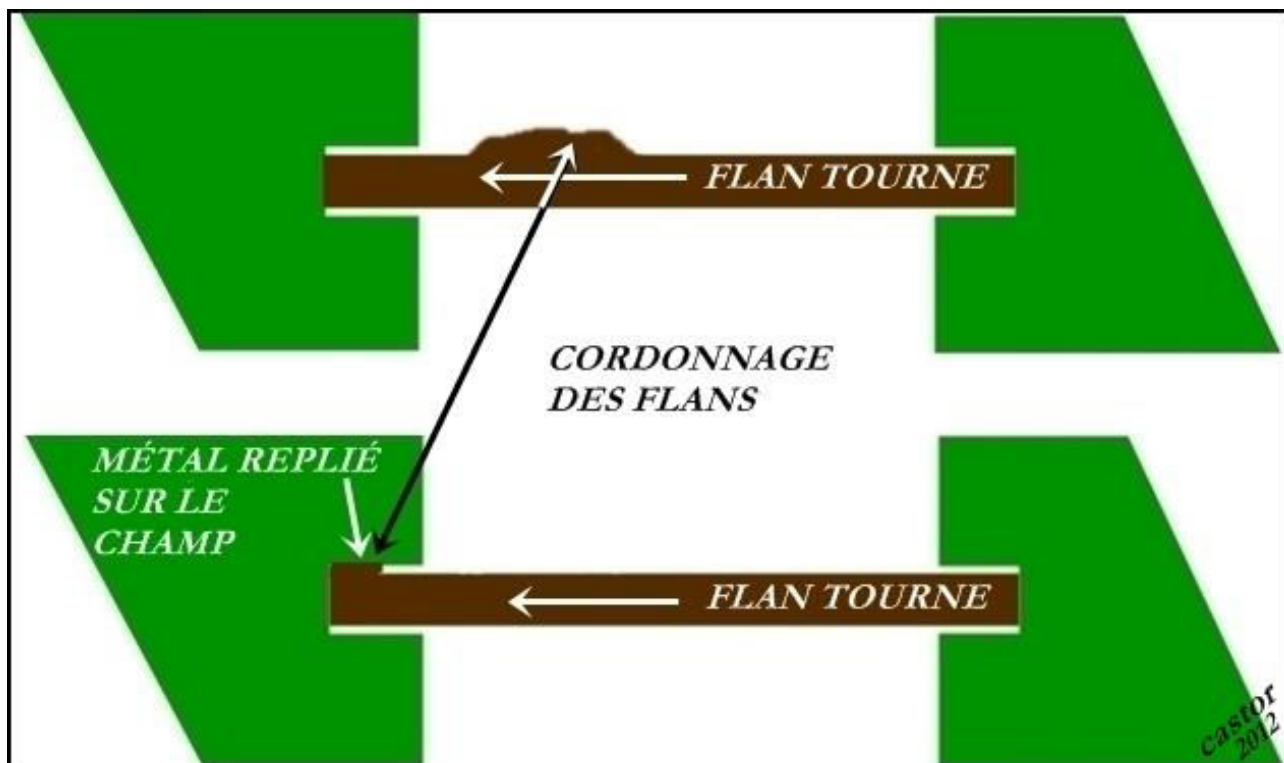
Notez que ce défaut peut être reproduit en plusieurs exemplaires, soit tant que le poinçon défectueux ne sera pas remplacé. Sur une pièce frappée, il changera d'endroit, mais il aura pratiquement la même configuration.

On va donc se concentrer sur sa prochaine étape, soit le cordonnage et la quasi-disparition de cette bavure.

J'ai mis la bavure (**en vert**) sur la photo et le sens que le flan va tourner avant d'entrer dans l'échancrure qui va former le cordon. Il est important de bien se figurer le sens de la rotation, car c'est celui-ci qui va faire que la bavure va se replier sur le champ du flan.



Vous avez maintenant les yeux à la même hauteur que l'échancrure (sur le dessin) et vous pouvez voir la bavure qui s'écrase sur le champ.



Cette bavure est maintenant repliée sur le champ mais non parfaitement, c'est-à-dire qu'elle n'est pas encore moulée dessus ou plutôt dedans.

La prochaine étape pour ce flan est la frappe.

Avec le tonnage de la frappe que va recevoir ce flan, il va faire comme toute bonne pâte à modeler, soit prendre sa place et souvent ne laisser qu'une mince ligne (comme une coupe) sur le listel et ou le champ.

D'autres fois, si la bavure est extrêmement mince comme la pièce du début, elle peut se séparer du corps de la pièce par endroit avec la circulation.

Je tiens à faire une **mise en garde**, car dans ces explications il est question d'une **bavure de poinçonnage qui va se replier** sur le flan.

Il arrive que de petites bavures (assez minimales) soient dues à la poussée par le bras d'alimentation (coup de contact) ou de l'équipement à cordonner. Celles-ci sont minimales sur le bord du listel mais il est important d'en faire la différence.

Une autre **mise en garde** est de bien s'assurer que ce n'est pas un *coin brisé* comme sur le lien ici bas.

<http://numicanada.com/pièces-de-monnaie-erreurs-varietes.php?erreur=coin-bris%E9&id=3>

Et toujours une autre **mise en garde** que vous voyez sur la photo suivante.



Sur une bavure, le métal est toujours attaché à la tranche et au bord du listel. Sur cette photo, le métal est attaché au champ et c'est un problème de délaminage.

Pour aider à la compréhension, voici des photos de ce défaut qui proviennent du WEB.

Le défaut sur cette photo ressemble en partie à celle du début de cet article.



Sur ces deux photos, la ligne de la fin de la bavure paraît bien.



Sur ces deux pièces américaines, l'effet produit par le déchirement du métal du corps du flan qui est en cuivre, est plus que visible.



Comme vous pouvez le voir sur cette pièce de 1\$ 2003-S et de haute qualité, le défaut a suivi peu importe son grade.



Sur cette photo on peut voir que la bavure s'est séparée de la tranche probablement lors de la circulation.

Note : Il y a plusieurs pièces des années 1922-1936 qui ont des défauts semblables. Il faut dire que c'était la première fois que la MRC fabriquait des pièces en nickel et que c'est un métal plus dur que le cuivre et l'argent.



Et voilà un autre petit bout de fait en numismatique.

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