

# Encyclopédie:Limage

Que ce soit pour les métaux, les bois ou les plastiques, la technique est sensiblement la même. Le limage intervient pour des travaux de finition après une ébauche mécanique ou pour ébavurer une pièce. Le travail se fait à l'aide de limes adaptées au matériau à travailler, mais on utilise aussi craie et feutre...

## Sommaire

- Un geste sûr
- Un limage électrique
- Des astuces de pro
- Quelles limes choisir
- Des limes différentes
- Des liens intéressants

## Un geste sûr

La pièce à travailler est fixée dans un étau et il faut appliquer à la lime un mouvement bien rectiligne et parallèle à la surface à travailler. La lime se tient à deux mains, la droite (pour les droitiers) sur le manche, l'autre guidant l'extrémité de la lime et équilibrant la pression. La lime coupe lors du mouvement aller, la pression appliquée doit être régulière. Le mouvement de retour se fait sans pression. Selon la dureté du matériau, on peut avoir une cadence de 25 à 45 allers et retours par minute pour les métaux durs et 45 à 55 pour les matériaux tendres. Attention, il faut croiser perpendiculairement le limage.

## Un limage électrique

Pour des travaux nombreux, des machines existent pour remplacer la main et la lime. Des outils de plus ou moins grande taille en fonction du travail à réaliser. Pour les travaux fins ou très fins, des mini-machines, électriques ou pneumatiques, ont des limes rotatives plus rapides que le limage manuel.

## Des astuces de pro

Pour être plus précis dans le travail, on peut passer du feutre sur la surface à travailler. Cela va aider à voir si la lime est bien passée sur l'ensemble de la surface. Les limes sont des outils, et il ne faut pas oublier de les nettoyer en cours de travail pour enlever les copeaux qui pourraient rayer fortement la surface. Une brosse métallique sera parfaite pour cet usage. Enfin, la craie est utilisée pour la finition, afin d'adoucir l'outil et de ne pas rayer la pièce travaillée.

## Quelles limes choisir

Selon le travail à réaliser, il faut choisir la lime la plus appropriée.

La lime plate pour travailler une surface plane, la demi-ronde pour les parties arrondies, la triangulaire pour des angles et la carrée pour limer dans des coins.

Leur structure sera **douce (16 à 20 dents au cm)** pour des travaux délicats, **semi-douce (12 à 15 dents)**, pour enlever des masses plus importantes de matière, **bâtarde (8 à 11 dents)**, pour ôter beaucoup de matière, ou **rude (5 à 7 dents)**, pour des travaux d'ébauche.

## Des limes différentes

D'autres limes existent encore pour des travaux et des formes spécifiques, ce sont les piliers, barettes ou dos-d'âne, plates à champs ronds, rondes, feuilles de sauge et demi-rondes. Dans l'horlogerie d'art, on utilise également des limes : à couteaux, à charnières, à timbre, à creusure, à efflanquer, à pivot ou à égaliser. Les horlogers sont de grands utilisateurs des limes.

## Des liens intéressants

- <http://www.fr.wikipedia.org/wiki/Limage>
- <http://www.portail.atilf.fr/encyclopedie/>