

Étude terminologique des scies manuelles (I)

Marie Proulx

Volume 28, Number 2, juin 1983

URI: <https://id.erudit.org/iderudit/003874ar>

DOI: <https://doi.org/10.7202/003874ar>

[See table of contents](#)

Publisher(s)

Les Presses de l'Université de Montréal

ISSN

0026-0452 (print)

1492-1421 (digital)

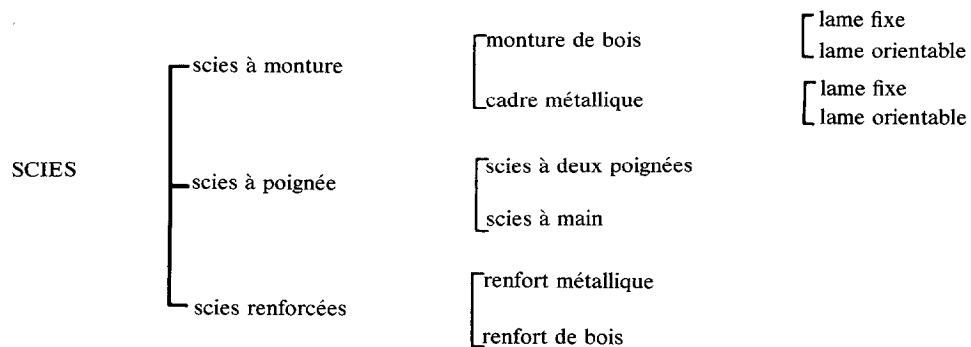
[Explore this journal](#)

Cite this article

Proulx, M. (1983). Étude terminologique des scies manuelles (I). *Meta*, 28(2), 192–201. <https://doi.org/10.7202/003874ar>

ÉTUDE TERMINOLOGIQUE DES SCIES MANUELLES (I)

La présente étude porte sur les outils manuels de sciage utilisés pour le travail du bois ; ils sont présentés dans l'ordre systématique qu'illustre l'arbre de domaine qui suit, et les rubriques comportent : vedette anglaise, synonymes et variantes orthographiques, équivalent français, synonymes et variantes orthographiques, définition terminologique et développement encyclopédique. Mais d'abord, quelques réserves...

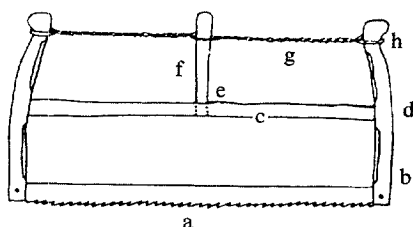


Notre travail ne prétend pas couvrir tout le champ déterminé : le découpage de la réalité, qui varie parfois beaucoup d'une langue à l'autre, ainsi qu'un manque de documentation d'époque constituent des obstacles majeurs à une telle entreprise.

De plus, le but de ce travail n'est pas d'uniformiser la terminologie, mais plutôt de la repérer de la façon la plus exhaustive possible. Les séries synonymiques se composent donc de toutes les dénominations d'un même outil repérées dans les différents ouvrages (traités de technologie, catalogues, etc.); ces synonymes sont présentés par ordre de fréquence d'utilisation, de l'appellation la plus courante à la plus rare; et sont accompagnés de marques d'usage chronologiques, géographiques et de fréquence, dans la mesure où les documents consultés permettaient d'apporter ces précisions. Les marques d'usages employées sont les suivantes (*):

- fréquence : rare (emploi peu fréquent)
 inusité (emploi extrêmement rare)
- chronologie : archaïque (terme sorti de l'usage depuis longtemps)
 désuet (terme sorti de l'usage depuis peu)
- géographie : CAN. (français du Canada)
 E.U. (anglais des États-Unis)
 ECOS. (anglais d'Écosse)
 F. (français de France)
 G.B. (anglais d'Angleterre)

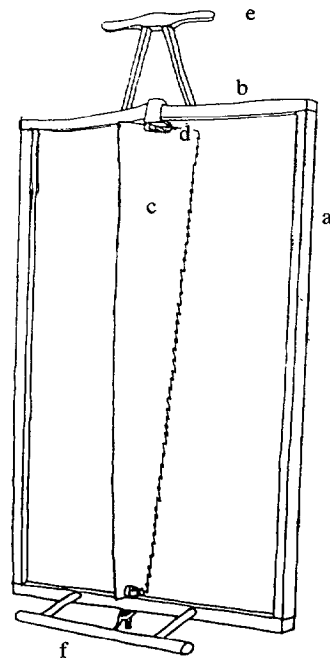
Des dates accompagnent également certaines appellations : elles indiquent la date la plus ancienne à laquelle apparaît le terme dans un document (ainsi, la « scie de long » existe depuis au moins le XII^e siècle, mais le terme n'apparaît dans les documents, à notre connaissance, que vers 1694). Quant aux problèmes de découpage de la réalité, ils sont exposés sous forme de remarques sous les entrées concernées, et les lacunes laissées par la non-coïncidence des découpages sont comblées par l'utilisation, dans la langue déficitaire, de termes génériques suivis d'indices.



- a) lame
- b) bras
- c) traverse
- d) assemblage tenon-mortaise
- e) mortaise à mi-bois
- f) clé
- g) corde de tension
- h) crossette

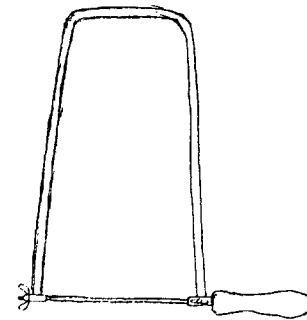
Scie à monture de bois
(scie à tenon, p. ex.)

* Voir le « Vocabulaire systématique de la terminologie », par Rachel Boutin-Quesnel, Nycole Bélanger, Nada Kerpan et Louis-Jean Rousseau, Office de la langue française, Montréal, 1979.



- a) bras
- b) traverse
- c) lame large
- d) anneau de fer
- e) chevrette
- f) renard

Scie de long (montée)

Scie à cadre métallique
(scie à découper)

1. SAW: SCIE

Lame d'acier dentée, fixée dans une monture, ou munie d'une poignée ou d'un renfort, que l'on utilise pour diviser les matières dures (bois, métal) en lui imposant un mouvement de va-et-vient.

La scie est un outil manuel de débitage utilisé par divers corps de métiers. Elle affecte des formes différentes et est nommée de façons différentes selon son emploi. Certaines scies font partie d'un outillage commun, et servent au menuisier autant qu'au charbonnier ou au tonnelier, tandis que d'autres sont particulières à certains artisans selon la spécificité des tâches inhérentes à leur métier. Cependant, quelle que soit la scie, celle-ci est toujours constituée par une lame d'acier dur munie de dents sur l'une de ses rives et cette lame et son support varient grandement de formes. La lame est caractérisée par sa voie, par son nombre de dents, ainsi que par la forme, le pas et l'angle d'attaque de la denture.

La *voie* (*set*) est l'écartement latéral des dents de la lame. On l'obtient en tordant alternativement les dents à gauche et à droite, en dehors du plan de la lame; cette opération est appelée *avoyage* (*setting*) (on dit également *donner de la voie* (*to set*), *du passage* ou *du chemin*). On réduit ainsi le frottement de la lame dans le bois, car le *trait de scie* (*saw kerf*) obtenu est plus épais que la lame et le dégagement de la *sciure* (*saw dust*) est facilité. Quant au nombre de dents, il est mesuré au cm : on dira ainsi d'une lame qu'elle a 4 dents au cm. C'est surtout aux dents et à leur disposition, que l'expert reconnaît l'âge de la scie. En effet, la forme de la scie (*scie à dos droit* (*straight back saw*) ou *arqué* (*skew back saw*), p. ex.) et l'apparition de types d'acier plus résistants sont des facteurs importants de l'amélioration de celle-ci; cependant, c'est surtout au pas des dents, aux

nouveaux écartements, que l'on voit les scies changer au fil des ans et mieux s'adapter aux matières à travailler. Ainsi, la scie à dos qui, il y a cent cinquante ans, avait de 3 à 4 dents au cm, en a aujourd'hui de 5 à 6.

La forme des dents, elle, est imposée par la nature fibreuse du bois (bois dur, résineux ou tendre, vert ou sec) ainsi que par le travail à exécuter. La *denture* (**teeth**) la plus courante est dite *triangulaire couchée* (**skew teeth**), mais on retrouve également des *dents isocèles* (**peg teeth, fleam teeth**), isocèles à gencives dites à «dents de loup», *rabotantes* (**raker teeth**) dites «américaines» (**american teeth**), *doubles* (**champion teeth**), *biseautées* (**bevel edge teeth**), etc. De plus, si la denture est couchée, dans un sens ou dans l'autre, la scie attaque le bois soit lorsqu'on la pousse, soit lorsqu'on la tire vers soi; si la denture est isocèle, la scie attaque alors le bois dans les deux sens de son mouvement de va-et-vient.

Le *pas* (**gullet**) est l'écartement de deux dents consécutives; il conditionne, ainsi que la voie, le dégagement de la sciure.

L'*angle d'attaque* (**pitch, rake angle**), enfin, est l'inclinaison donnée aux dents afin de faciliter leur pénétration dans le bois; il peut être positif, négatif, nul ou progressif (l'angle est dans ce cas négatif à une extrémité de la lame, et positif à l'autre) selon le sens des fibres de la pièce à couper. De plus, si l'on augmente la valeur de l'angle dans le sens positif au moment de l'affûtage, on «donne du crochet», ou «du croc» à la lame et on dit de la scie qu'elle «a du crochet»; la scie offre alors plus de mordant et pénètre mieux.

Quant à l'outil lui-même, la scie, il est caractérisé d'abord par la rigidité de la lame, puis par le sens des fibres à couper et, enfin, par le travail auquel on le destine.

Ainsi, pour bien effectuer le travail, la lame de la scie doit être maintenue rigide. La rigidité étant fonction du support de la lame, c'est par celui-ci que l'on distingue les trois grandes familles de scies: la première, celle des *scies à monture* (**frame saw**), où la lame souple est maintenue rigide par tension, grâce à une monture de bois ou de métal; la deuxième, celle des *scies à poignée* (**handled saw**), où la lame n'est munie que d'une poignée, la tension interne de la lame ne nécessitant pas de monture; la troisième, enfin, celle des *scies renforcées* (**backed saw**), où la lame est raidie dans sa longueur par un renfort de bois ou de métal.

Un deuxième aspect est essentiel à la description d'une scie: c'est l'orientation du trait de scie par rapport aux fibres du bois. En effet, l'action et la denture de la lame sont différentes, selon que l'on coupe *dans le sens des fibres du bois* (**along the grain**) (trait de scie parallèle aux fibres), ou *à travers celles-ci* (**across the grain**) (trait de scie perpendiculaire aux fibres), ou encore lorsqu'on effectue des sciages courbes ou sinueux. C'est cet aspect de la direction des fibres auquel on se rapporte lorsqu'on parle de «scie de long» ou de «scie de travers».

Un dernier aspect enfin est également important: c'est le type de travail auquel on destine la scie. En effet, les caractéristiques de la lame varient beaucoup selon que l'on réserve la scie à l'équarrissage des grumes (troncs d'arbres

abattus), ou au débit de celles-ci en échantillons de commerce (tels plateaux, madriers, planches, etc.) : c'est ce qu'on appelle le « débit premier » ; ou encore au sectionnement des planches brutes, d'après un tracé, pour l'obtention de pièces destinées à une fabrication : c'est le « débit second » ; ou enfin à des sciages qui subsistent en tant que travail définitif (joues de tenon, arasements, coupes diverses) ou qui ne sont soumis qu'à des retouches très légères, ou chanournements : c'est le « sciage de finition ».

Remarque 1. Dans les documents de langue anglaise, lorsqu'on décrit une scie, c'est habituellement le nombre de dents que l'on précise, tandis que dans les documents de langue française, on insiste plutôt sur le pas.

Remarque 2. Lorsque la denture est telle que la scie attaque le bois en descendant, on dit, en anglais, que c'est une « push saw ». Si, au contraire, elle coupe le bois en montant, c'est une « pull saw ». Si, enfin, la scie travaille dans les deux sens de son mouvement, c'est une « double saw ». On ne trouve cependant pas d'équivalents à ces termes en français.

2. *FRAME SAW, FRAME-SAW, FRAMED SAW, CONTINENTAL FRAME SAW*₁, *WEB SAW, BOW SAW*₁; **SCIE À MONTURE, SCIE MONTÉE, SCIE DE MENUISIER, SCIE À CHÂSSIS, SCIE À CADRE**₁, **SCIE SUR CADRE.**

Scie dont la lame est tendue dans une monture de bois ou de métal.

La scie à monture, ou scie montée, est une scie dont la lame est étroite, très souple, et doit être maintenue rigide grâce à une monture; il y a deux types de scies montées, celles à monture de bois et celles à monture de métal.

1. *Scies à monture de bois*

La *lame* (**blade, web**) de ces scies est fixée dans une *monture* (**frame**) formée de deux *bras* (**cheek**) tenus dans un écartement constant par une *traverse*, ou *sommier* (**stretcher**), qui bute au milieu de chacun d'eux; l'assemblage bras-traverse se fait généralement à enfourchement, mais aussi parfois à tenon et à mortaise. À une extrémité des bras l'on pratique une fente pour fixer la lame dans le plan de la monture par des vis, rivets, clous ou goupilles qui traversent la lame et le mortier; l'autre extrémité des bras est réunie par une corde, suiffée ou savonnée, retenue par les *crosettes* (**top end of cheek**), et qui fait 4 ou 5 tours. Une planchette, appelée *clé*, *clef* ou *garrot* (**toggle stick**), est passée au milieu des tours de la corde et sert à tordre celle-ci; la corde ainsi tordue se raccourcit, tire les crosettes et, par un mouvement de levier, écarte les extrémités où la lame est fixée, donnant à celle-ci la tension désirée. On arrête ensuite la clé en introduisant sa partie inférieure dans une mortaise à mi-corps pratiquée dans la rive supérieure de la traverse.

Dans les petits modèles, la *corde de tension* (**tensioning cord**) est remplacée par un fil d'acier muni d'un filetage qui permet d'en régler la tension en faisant tourner une vis à ailettes; le fil d'acier est souvent partagé en deux parties égales, fileté sur une extrémité en sens inverse l'une de l'autre, et un tendeur métallique ou tendeur à vis les réunit et sert à régler la tension.

Ces scies ont parfois une *poignée (handle)* parfois pas : c'est la partie inférieure du bras qui est alors saisie par la main de l'ouvrier. De plus, pour la protection des lames, on doit détendre celles-ci après chaque travail.

Liste des scies à monture de bois

framed pit saw (broad bladed)	scie de long ₁
framed pit saw (narrow bladed)	raquette ₁
continental frame saw ₁	grande scie de travers
continental frame saw ₂	scie de charpentier
continental frame saw ₃	scie à débiter
continental frame saw ₄	scie à tenon
continental frame saw ₅	scie à araser
continental frame saw ₆	scie à refendre
continental frame saw ₇	scie à araser de côté
continental frame saw ₈	scie à double lame
bow saw ₁	scie à chantourner
buck saw	scie à bûches ₁
cooper's frame saw	scie à cadre du tonnelier
bow saw ₂	scie à bûches ₂ (à arc)

2. Scies à cadre métallique

La *monture (bow)* est, dans ce cas, un cadre rectangulaire dont les deux hauteurs et la partie supérieure sont d'une seule pièce de métal rigide; le cadre est toujours muni d'une poignée. La lame de la scie forme la base du rectangle et est percée à chaque extrémité pour permettre de la fixer au cadre à l'aide de vis ou de rivets. La tension est réglée et maintenue, soit par une vis à ailettes, à l'une des extrémités de la lame, que l'on serre ou desserre (scie à métaux, p. ex.), soit par le cadre métallique lui-même (scie à découper, p. ex.).

Liste des scies à cadre métallique

tubular bow saw	scie à bûches ₃ (monture tubulaire)
fret saw	scie à découper
coping saw	scie à chantourner ₂
hack saw	scie à métaux
piercing saw	scie à chantourner du bijoutier

Remarque 1. Le terme «monture» s'applique de préférence à un châssis en bois, alors que «cadre» s'emploie habituellement pour un châssis de métal. De même, en anglais, emploie-t-on généralement «frame» pour désigner une monture de bois, et «bow» pour une monture métallique.

Remarque 2. Les documents de langue anglaise sont très vagues et souvent contradictoires au sujet des scies à monture de bois, mais ils affirment tous que cette scie, d'usage très courant en Europe, est très peu répandue en Angleterre et pour ainsi dire inconnue aux États-Unis, où l'on préfère la scie à main. Le problème des équivalences se pose donc de la façon suivante : d'une part, les Européens, à l'aide de nombreux termes spécifiques, distinguent les scies à monture de bois selon le travail à exécuter (scie à débiter, scie à refendre, p. ex.) et selon que la lame est fixe (scie à araser) ou orientable (scie à araser de côté); d'autre part, les anglophones désignent l'ensemble de ces scies par le générique «continental frame saw» ou tout simplement «frame saw». De plus, selon que les bras de la monture sont droits, ou légèrement cintrés, la scie est appelée

«continental frame saw» ou «bow-shaped frame saw»; «bow saw» est donc souvent utilisé comme générique, mais à tort : il ne désigne en fait que deux scies, l'une très ancienne, la scie à arc (voir BOW SAW₂), l'autre, plus moderne, la scie à chantourner anglaise (voir BOW SAW₁). Ainsi, à quelques exceptions près, l'ensemble des scies à monture de bois n'est-il désigné en anglais que par «frame saw», «continental frame saw» ou parfois «bow saw» (les termes continental frame saw et bow saw sont tous deux définis en anglais comme «a form of frame saw»).

Remarque 3. Les scies à monture de bois forment une partie importante de l'outillage commun aux divers artisans du bois; cet «outillage commun» étant constitué de la majeure partie des outils du menuisier, les scies à monture de bois sont souvent appelées «scies de menuisier».

Remarque 4. Le terme «web saw» vient du nom qu'on donne à la lame étroite («web») destinée à être tendue dans une monture de bois ou de métal.

3. *FRAMED PIT SAW (BROAD BLADED), PIT SAW₁, PIT-SAW₁, TWO-MAN PIT SAW, RUSSIAN FRAME SAW, RUSSIAN PIT SAW (arch.), BOARD SAW (arch.), PLANK SAW (arch.); SCIE DE LONG₁, SCIE DU SCIEUR DE LONG, SCIE À BRAS (CAN).*

Scie à monture de bois, de très grande dimension, à lame fixe, réservée au sciage droit de débit premier, dans le sens des fibres du bois.

La scie de long est une scie de bûcheron longue (env. 2 m) et robuste, utilisée pour l'équarrissage de la grume et le débitage de celle-ci en planches brutes. Elle est connue sous deux formes, l'une à monture, l'autre à poignée.

La scie de long montée se compose d'un cadre de bois rectangulaire, formé de deux montants, ou bras, et de deux traverses, l'une haute, l'autre basse. Cependant, à la différence des autres scies montées, celle-ci porte, en son milieu et sur son axe longitudinal, une lame large (env. 8 cm à une extrémité et 18 cm à l'autre), épaisse, à large voie, et fixe dans le plan de la monture. Ses dents sont espacées et profondes; de plus, elles sont crochues, inclinées, non symétriques et elles ne travaillent que dans un sens, lorsque la scie est tirée vers le bas.

La lame peut être tenue à ses extrémités par des anneaux de fer, celui du bas étant serré par un coin et celui du haut par une vis, ou elle peut être reliée aux traverses au moyen de deux étriers, appelés équières, également en fer, sur lesquels elle est goupillée; l'équière du bas est alors muni d'une vis de pression qui sert à tendre la lame.

Chaque traverse porte une poignée; celle du haut, appelée chevrette, est dans le plan de la monture, alors que celle du bas, le renard, lui est perpendiculaire. La scie est maniée verticalement, par deux ou trois hommes.

Remarque 1. «Framed pit saw (broad bladed)» est la forme étoffée; «pit saw» est le terme le plus fréquent.

Remarque 2. Le terme «pit saw» vient de la coutume qui veut que, en Angleterre, les grumes aient été placées au-dessus de grands fossés; la scie était maniée par un homme se tenant sur le bord du fossé (le «top man», ou «top

sawer»), et par un ou deux autres hommes se trouvant dans le fossé même (le «pit man» ou «box man»). Dans le reste de l'Europe, cependant, ainsi qu'en Afrique et en Asie, on pose le tronc sur deux tréteaux, ou baudets, assez élevés, et la scie est manœuvrée par un homme, en équilibre sur la pièce de bois, et un ou deux hommes, au sol, debout sous le tronc. (On ne trouve pas, en français, d'équivalents aux termes spécifiques «pit man», «box man», «top man» et «top sawer». Ils sont tous désignés par le générique «scieur de long».)

Remarque 3. Dans les pièces un peu fortes, le passage de la scie est facilité par un coin de bois que l'on place derrière celle-ci et qui prend le nom de «bondieu».

Remarque 4. Lorsque la scie de long, au lieu d'être manœuvrée par des ouvriers, est actionnée mécaniquement, on l'appelle *scie à chasse* (millsaw); la lame est alors animée d'un mouvement alternatif de montée et de descente et elle débite la bille de bois qui repose sur un chariot mobile, avançant progressivement.

MARIE PROULX

BIBLIOGRAPHIE

- Association des ingénieurs forestiers de la Province de Québec : 1946, *Vocabulaire forestier français-anglais, anglais-français*, Québec, Édition La Forestière, 502 p.
- AUSSEUR, Étienne (1974) : *Manuel pratique du menuisier*, (3^e éd.) Paris, Dunod, 184 p.
- BABCOCK GOVE, Philip, Ed. in chief (1971) : *Webster's Third New International Dictionary of the English Language*. (unabridged) (10th ed.) Springfield (Mass.), G. & C. Merriam Company Publisher, 2662 p.
- BAILLEUL, E. et J. HEURTEMATTE (1969) : *Industries du bois*, Paris, Librairie De-la-grave, 143 p.
- BARBIER, Maurice, Roger CARDIERGUES, Gustave STOSKOPF et Janine FLINTZ (1976) : *Dictionnaire technique du bâtiment et des travaux publics*, (6^e éd.) Paris, Éditions Eyrolles, 151 p.
- BÉLISLE, Louis-Alexandre (1971) : *Dictionnaire Général de la Langue Française au Canada*, Québec, Bélisle Éditeur, 1390 p.
- BELLE-ISLE, J.-Gérald. (1977) : *Dictionnaire technique général anglais-français*, (2^e éd.) Montréal, Beauchemin Dunod, 555 p.
- BERMPOHL, R., H. WINKELMANN et E. CHEVALLEY (1969) : *Technologie du bois*, Lausanne, SPES et Paris, Bordas, 384 p.
- BLACKBURN, Graham (1974) : *The Illustrated Encyclopedia of Woodworking Handtools, Instruments & Devices*, New York, Simon and Schuster, 238 p.
- BLANDFORD, Percy W. (1976) : *The Woodworker's Bible*, N.p. (United States), TAB BOOKS, 416 p.
- CAPOTOSTO, John (1977) : *Step-by-Step Home Carpentry*, Reston (Virg.), Reston Publishing Company Inc., 525 p.
- CLARK, Stephen et Daniel LYMAN. (1974) : *The Complete Illustrated Tool Book*, New York, Galahad Book, 413 p.
- CONTEL, Marcel (1951) : *Traité de charpente en bois*, Paris, Éditions Garnier Frères, 344 p.
- CRAMLET, Ross C. (1974) : *la Menuiserie illustrée*, (2^e éd.) Montréal, Guérin Éditeur Limitée, 178 p. (traduction).
- Dictionnaire encyclopédique Quillet* (1977) : Paris, Librairie Aristide Quillet, 10 vol. et un supplément.
- DIDEROT, Denis et al. (1781-1782) : *Encyclopédie ou dictionnaire raisonné des sciences, des arts et des métiers*, Lausanne, Lausanne et Berne Sociétés typographiques, 32 vol. et 5 vol. de planches.
- DUDEN FRANÇAIS. *Dictionnaire en images*. (1962) : (2^e éd. corr.) Mannheim, Édité par la Rédaction du Bibliographisches Institut, Mannheim, et la Librairie Marcel Didier, Paris, 928 p.
- DURFORT, Raymond (1961) : *Faites vos travaux de menuiserie. Réparez vos meubles. Vous-mêmes, «Faites-le vous-mêmes»*, Paris, Éditions Eyrolles, 64 p.

- Encyclopédie du bricolage Quillet* (1970) : Paris, Librairie Aristide Quillet, 503 p.
- EULACIA, H., J. HEURTEMATTE et J. MERCIER (1974) : *Technologie. Menuiserie de bâtiment. Agencement. Mobilier*, Paris, Delagrave, Tome I, 128 p.
- FORTIER, Yvan (1980) : *Menuisier, charpentier. Un artisan du bois à l'ère industrielle*. Montréal, Boréal Express, 176 p.
- G. & C. MERRIAM COMPANY (1976) : *Webster's New Collegiate Dictionary*, Springfield (Mass.), 1536 p.
- GAILLARD, Albert et Jean MURON (1977) : *le Menuisier*, (11^e éd.) Paris, Éditions Eyrolles, 235 p.
- GOODMAN, W.H. (1964) : *The History of Woodworking Tools*, London, G. Bells and Sons Ltd., 208 p.
- GRAHAM, Frank D. et J. Emery THOMAS (1949) : *Audel's Carpenters and Builders Guide #1*, New York, Theo Audel & Co. Publishers, 430 p.
- GRONEMAN, Chris H. (1965) : *General Wood Working*, (Canadian ed.) Toronto, McGraw-Hill Company of Canada, 326 p.
- HARRIS, Edward. (1967) : *Cabinetmaking and Building Construction*, Toronto, McGraw-Hill Company of Canada Ltd., 138 p.
- HEURTEMATTE, J. et E. BAILLEUL. (1978) : *Technologie du bois (préparation à l'apprentissage)*, Paris, Delagrave, 80 p.
- JACKSON, Albert, David DAY et Alfred A. KNOPF (1978) : *Tools and How to Use Them*, New York, 352 p.
- KEBABIAN, Paul B. (1978) : *American Woodworking Tools*, Boston, New York Graphic Society, 213 p.
- KETTLESS, A.W.P. (1972) : *Step by Step in Woodworking*, London, The Hamlyn Publishing Group Limited, 80 p.
- LANGSNER, Drew (1978) : *Country Woodcraft*, Emmaus (Penn.), Rodale Press, 304 p.
- LAROUSSE. (1972) : *Le grand Larousse encyclopédique en dix volumes*, Paris, Librairie Larousse.
- LEFEBVRE, Marcel (1971) : *(Nouveau) dictionnaire du BÂTIMENT. BUILDING terms dictionary (new)*, Montréal, Leméac, 460 p.
- MANUFRANCE (1977) : *Catalogue Manufrance*, Saint-Étienne, 960 p.
- (1981) : *Catalogue Manufrance*, Saint-Étienne, 850 p.
- MORGAN, Alfred P. (1948) : *TOOLS and How to Use Them.*; New York, Crown Publishers, 352 p.
- MORRIS, William, ed. (1973) : *The Heritage Illustrated Dictionary of the English Language*, (4th ed.) New York, American Heritage Publishing Co., 1550 p.
- MURRAY, A.H., Henry BRADLEY et W.A. CRAIGIE, ed. (1933) : *The Oxford English Dictionary*, Oxford, The Clarendon Press, 12 vol.
- OURY, Paul (1978) : *l'Argus de l'outil*. Dijon, Balland, 251 p.
- READER'S DIGEST (1973) : *Complete Do-it-yourself Manual*, Montreal, The Reader's Digest Association (Canada) Ltd., 600 p.
- RIOLLOT, C. (1966) : *Menuiserie du bâtiment. Technologie professionnelle pratique*, (5^e éd.) Paris, Dunod, 284 p.
- ROBERT, Paul (1977) : *le Petit Robert, ou Dictionnaire alphabétique et analogique de la langue française*, Paris, Société du Nouveau Littré, 2172 p.
- SALAMAN, R.A. (1976) : *Dictionary of Tools used in the wood-working and Allied Trades, c. 1700-1970*, London, George Allen & Unwin Ltd., Ruskin House, 545 p.
- STEIN, Jess, Ed. in chief, Laurence URDANG, Managing ed. (1971) : *The Random House Dictionary of the English Language*, (unabridged) New York, Random House, 2059 p.
- SÉLECTION DU READER'S DIGEST (1975) : *Manuel complet du bricolage*, Montréal, Sélection du Reader's Digest (Canada) Ltée., 600 p. (traduction).
- Société canadienne de Technologie (1949) : *les Outils manuels d'ateliers*, Québec, Bélisle, 397 p.
- STORCK, J. Justin, *le Dictionnaire Pratique de Menuiserie, Ébénisterie et Charpenterie*. Paris, J. Justin Storck éditeur, s.d., 1970 p.
- Système D, La revue des bricoleurs (1973) : *Le travail du bois*, «Système D», Paris, Société parisienne d'Édition, 191 p.
- TARANSAUD, Jean (1976) : *le Livre de la tonnellerie*, Paris, La Roue à Livres Diffusion, 237 p.
- The English Duden* (1960) : *A Pictorial Dictionary with English and German Indexes*. (2nd rev. ed.) Mannheim, Edited by the Fachredaktionen of the Bibliographisches Institut,

- Mannheim, and the Modern Languages Department of George G. Harrap & Company Ltd., London, 928 p.
- TRILLAT, H. (1969) : *Technologie générale et de spécialité. Menuiserie. Ébénisterie.* (3^e éd.) Paris, Dunod, Tome 1, 152 p.
- TRILLAT, H. (1970) : *Technologie générale et de spécialité. Menuiserie. Ébénisterie.* (3^e éd.) Paris, Dunod, Tome 2, 227 p.
- TRILLAT, H. (1968) : *Technologie générale et de spécialité. Menuiserie. Ébénisterie.* (2^e éd.) Paris, Dunod, Tome 3, 194 p.
- VAILLANCOURT, Laurier (1978) : *Mes outils de menuiserie.* Montréal, Éditions Héritage, 74 p.
- VELTER, André et Marie-Josée LAMOTHE (1978) : *Le livre de l'outil.* France, Denoël/Gonthier, Tome I, 218 p.
- WAGNER, Willis H. (1974) : *Modern Woodworking. Tools, Materials and Procedures.* South Holland (Ill.), The Goodheart-Willcox Company Inc. Publishers, pagination par chapitre.