



ARTILLERIE DE LA MARINE

1758

Jean MARITZ

Le précieux manuscrit dont nous donnons la fidèle reproduction est entièrement de la main de Jean MARITZ, "Inspecteur général des fontes de l'artillerie de terre et de la Marine".

A partir de 1752 MARITZ est chargé d'installer dans les forges travaillant pour la marine la machine à forer les canons imaginée par son père. Cette machine est basée sur le principe du forage horizontal, les forets étant fixes et le canon tournant sur lui-même. Cette nouvelle technique va permettre une plus grande régularité dans la fabrication avec le respect de dimensions strictement définies comme le prouve ce manuscrit. Ce document daté de 1758 constitue à notre connaissance la première

traduction graphique de l'introduction de normes de moulurations dont le tracé n'admet guère d'interprétation. Il s'agit donc d'une pièce d'un exceptionnel intérêt historique.

Le rôle de Jean MARITZ dans l'élaboration et la fabrication de notre artillerie a été déterminant, qu'il s'agisse de canons de fer ou de bronze. Sa participation éminente dans la mise au point du fameux "système GRIBEAUVAU" mériterait d'être reconnu.

Jean MARITZ exécutera à partir de 1758 la statue équestre de Louis XV mise en place en 1763 à Paris, devant les Tuileries. Ainsi à l'époque l'on conciliait fabrication d'armement et un art majeur comme la sculpture.

Manuscrit de 92 pages in-12° de Jean-Maritz comportent :
- 18 tableaux de données chiffrées sur les dimensions des pièces d'artillerie de fer et de fonte des différents calibres,
- 42 pages de dessins inédits,
- 3 pages de notes manuscrites.

Édition originale numérotée (200 exemplaires).

Impression en deux couleurs sur Arches 120g par l'imprimerie Baud (Oscar graphique 1984).

Reliure pleine peau à l'ancienne des ateliers Lobstein et Lauranchet reproduisant la reliure du manuscrit d'époque, Nerfs de coiffe - Tranches or vieilli - Tirage sur plat et dos en or naturel - Gardes peigne à l'ancienne.

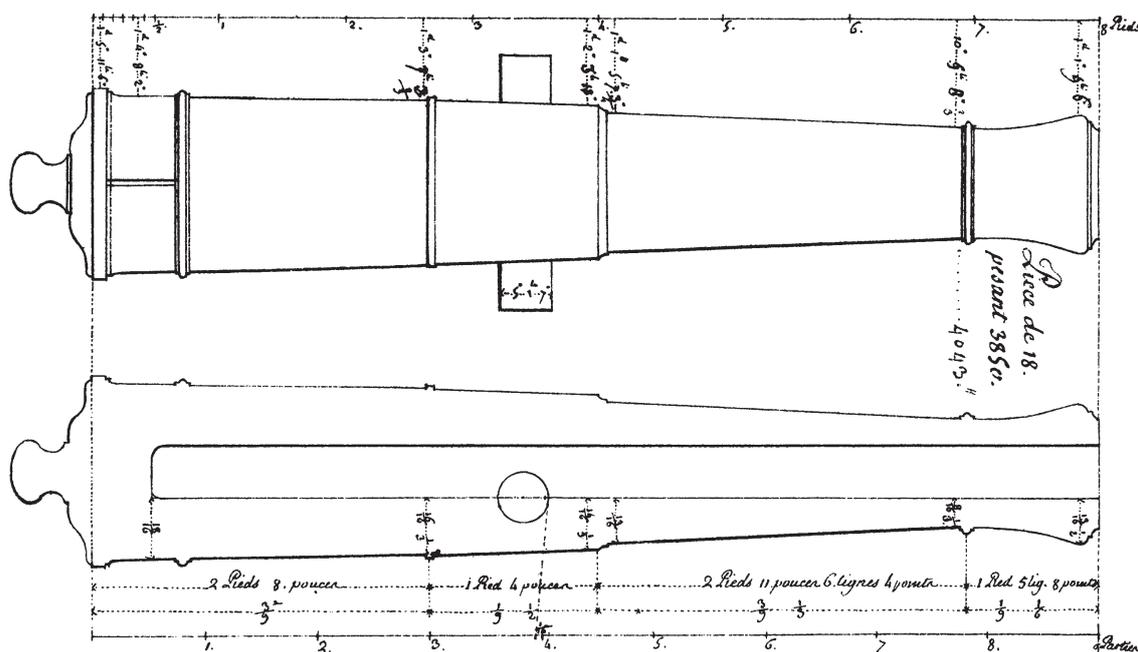


Table des dimensions des pièces de Pièces de Canon

C	Calibre des pièces.....
	Diamètre des boulets.....
	Longueur de l'ame des pièces, les angles du fond remplis d'un quart de calibre en portion de cercle.....
C	Longueur des pièces depuis l'extrémité de la plate-bande de culasse Jusqu'à l'extrémité de la bouche.....
A	Longueur du bouton compris le cul de lampe.....
C	Longueur du premier renfort, depuis l'extrémité de la plate- bande de culasse Jusqu'au milieu de la ceinture commune au premier et second renfort 2 neuvièmes et $\frac{2}{3}$ de la longueur de la pièce.....
E	Longueur du second renfort $\frac{1}{2}$ ou un demi neuvième.....
F	Longueur de la volée Jusqu'à l'astragale du collier $\frac{2}{3}$ et $\frac{1}{2}$ de neuvième.....
H	Longueur de la bouche en tulipe, un neuvième.....
A	Diamètre du bouton de la culasse au plus fort.....
B	Diamètre au collier du bouton.....
C	Épaisseur à la plate-bande de la culasse.....
D	Épaisseur à la lumière.....
E	Épaisseur au milieu du premier au second renfort.....
F	Épaisseur à la fin du second renfort.....
G	Épaisseur à la naissance de la volée.....
H	Épaisseur à l'astragale du collier.....
I	Épaisseur au plus grand renflement du boulet.....
K	Épaisseur au vif de la bouche du canon.....
L	Diamètre et longueur des tourillons.....
	Diamètre des lumières.....
<i>Poids des Canons</i> <i>Poids des Massettes</i>	

Canon de fer des trois gros calibres

	Épaisseur du Métal		
	de 36.	de 24.	de 18.
.....	0. 6. 5. 6 $\frac{1}{2}$	0. 5. 7. 7 $\frac{1}{2}$	0. 6. 1. 7.
.....	0. 6. 2. 9.	0. 5. 5. 8.	0. 4. 10. 10.
.....	9. 8. 8. 10.	8. 11. 8. 0.	8. 6. 2. 9.
.....	10. 0. 0. 0.	9. 6. 0. 0.	9. 0. 0. 0.
Calibre $\frac{12}{10}$	0. 11. 3. 8.	0. 9. 10. 4.	0. 8. 11. 9.
.....	3. 0. 8. 0.	2. 10. 10. 0.	2. 9. 0. 0.
.....	1. 8. 0. 0.	1. 7. 0. 0.	1. 6. 0. 0.
.....	4. 2. 0. 0.	3. 11. 6. 0.	3. 9. 0. 0.
.....	1. 1. 4. 0.	1. 0. 8. 0.	1. 0. 0. 0.
Calibre $\frac{8}{10}$	0. 7. 0. 10.	0. 6. 2. 0.	0. 5. 7. 4.
.....	0. 5. 3. 0.	0. 4. 6. 11.	0. 4. 2. 0.
.....	0. 0. 0. 0.	0. 0. 0. 0.	0. 0. 0. 0.
Calibre $\frac{5}{10}$	0. 7. 3. 3.	0. 6. 4. 1.	0. 5. 9. 3.
Calibre $\frac{1}{2}$	0. 6. 7. 11.	0. 5. 9. 9.	0. 5. 3. 6.
.....	0. 5. 7. 10.	0. 4. 11. 2.	0. 4. 5. 11.
.....	0. 5. 0. 7.	0. 4. 4. 10.	0. 4. 0. 1.
.....	0. 3. 2. 9.	0. 2. 9. 10.	0. 2. 6. 9.
.....	0. 4. 10. 2.	0. 4. 2. 9.	0. 3. 10. 2.
.....	0. 3. 2. 10.	0. 2. 9. 10.	0. 2. 6. 9.
Calibre.....	0. 6. 5. 6 $\frac{1}{2}$	0. 5. 7. 7 $\frac{1}{2}$	0. 6. 1. 7.
.....	0. 0. 3. 0.	0. 0. 3. 0.	0. 0. 2. 6.
.....	7300.	5100.	4100.
.....	de 15. à 1800.	de 11. à 1600.	de 10. à 1100.

	Dimensions extérieures des pièces		
	de 36.	de 24.	de 18.
.....	1. 10. 7. 4.	1. 7. 8. 8.	1. 5. 11. 6.
.....	1. 9. 0. 0.	1. 6. 3. 9.	1. 4. 8. 2.
.....	1. 7. 9. 5.	1. 5. 3. 1.	1. 3. 8. 7.
.....	1. 5. 9. 2.	1. 3. 6. 0.	1. 2. 1. 5.
.....	1. 4. 6. 8.	1. 2. 5. 3.	1. 1. 1. 9.
.....	1. 6. 11. 1.	0. 11. 3. 3.	0. 10. 3. 2.
.....	1. 4. 1. 10.	1. 2. 1. 1.	1. 0. 9. 11.
.....	1. 0. 11. 1.	0. 11. 3. 3.	0. 10. 3. 2.
.....	0. 6. 5. 6.	0. 5. 7. 7.	0. 0. 0. 0.

Pour le Calibre de 36.

