

PROTOCOLE DE FABRICATION

Préambule

Spécialisés dans la restauration rigoureuse des armes rayées produites du début du XXème siècle jusqu'à la Seconde Guerre mondiale, avec une évidente prédilection pour les armes anglaises et les "Original" Mauser et Mannlicher, nous construisons à l'unité des carabines de chasse classiques de la plus haute qualité, sur systèmes Mauser, Brevex Springfield, Schöenauer ou encore Winchester mod.70 (*pré-64exclusivement*).

Nous avons développé une gamme qui s'articule comme suit.

La Gamme

est constituée de trois grandes variantes :

1. Les **CARABINES CLASSIQUES À RÉPÉTITION** sous les combinaisons suivantes :

- Le **Small Game Kurz Light Rifle**, modèle exceptionnel construit sur commande spéciale sur un boîtier Original Mauser court type "K" avec canon Böhler Super Blitz ou Lothar Walther en acier allié CRV4 et crosse de luxe classique fût court ou stutzen, optimisé pour les cartouches courtes, type .243 Winchester, 260 RM, 7^{mm}-08 ou encore 250-3000 Savage & 5,6x57RWS.
- Le **Light Game Stalking Rifle**, établi sur action Mauser 96 Suédois ou 98 "Small Ring" dans les calibres légers du 220 Swift au .270 WCF, avec canon de 24" à profil fin, crosse classique à court devant sans embout de fût ni joue, tout à fait dans l'esprit des carabines anglaises utilisées pour l'approche en Écosse, et le **Light Stalking Rifle**, variante affinée du modèle précédent, construit sur le même type de mécanisme, avec canon octogonal fin en acier Böhler Super Blitz et monture de luxe à garnitures buffle ou ébène.
- Le **Plains Game Rifle**, en calibre moyen, du .270 Winchester ou 7x64 Brenneke aux magnums courts traditionnels type .264 Winchester Magnum ou 7^{mm}RM, version modernisée des carabines classiques produites par Westley-Richards en .318 ou Jeffery en .333 et le **Heavy Plains Game Rifle**, en calibre moyen lourd type 9,3x62 ou magnum comme les .300 et .338 Winchester.
- Le **Big Game Rifle**, du .300H&H Magnum Rimless au .500 Jeffery, en passant par les classiques 9,3x64 Brenneke, .375 H&H Magnum, .404 Jeffery, .425 W-R ou .416 Rigby. Caractérisé par l'usage d'un magasin augmenté et souvent d'une action magnum, très proche dans sa définition du superbe Original Mauser type "A" et des grosses Jeffery, Rigby ou Westley des années vingt.
- Le **Long Range Rifle**, modèle spécifique construit sur demande à partir d'un système Mauser 98, Springfield 1903 ou Winchester 70 pré-64, avec canon long ou mi-lourd, crosse classique à fût court et optique "Vintage", l'ensemble dans le style des productions d'avant-guerre de Griffin & Howe ou Hoffman. Calibres US classiques sur base 30-06 GVT: 25-06, 270WCF, 280 Remington, etc.
- Le **Fast Game Rifle**, version optimisée pour le tir rapide, principalement sur base Mauser 98 ou Winchester 70 pré 64, déclinée en calibres de "battue" comme le 9,3x62, le .338 Winchester Magnum et autre .35 Whelen. Dans cette variation, nous pouvons, tout aussi bien, construire une arme sur mécanisme Springfield 1903 avec montage latéral G&H et œillette Lyman 48 qu'une carabine système Mauser avec lunette de battue à grand champ sur montage à crochet surbaissé.
- Les **Stutzen** sont les versions à fût long des **Small Game, Light Game & Plain Game** proches dans leur définition des Original Mauser type "S" et "M", ou des Mannlicher-Schöenauer d'avant-guerre.

- Tous les modèles ci-dessus peuvent être déclinés en traitement **Luxe** avec bois sélectionnés et gravure à la discrétion du client.

2. Les Carabines d'APPROCHE

Les **Pirschbüchse**, sont construites sur commande en utilisant des systèmes à bloc tombant Heeren de Nagel & Menz ou Outschar, ou des mécanismes Hagn pour les plus modernes. Traitées en armes de grand luxe soit de type Autrichien ou dans le style Hartmann & Weiss néo-classique.

3. Les Carabines TECHNIQUES

Pour la chasse en montagne nous construisons une **Carabine Technique Ultra Légère** destinée aux conditions physiques et climatiques extrêmes.

Assemblée sur un mécanisme de Remington **SEVEN, 700** ou **ALASKAN TI**, avec un canon inox qualité match et une crosse graphite renforcée kevlar, cette arme utilise les ressources des technologies les plus modernes.

Les tubes sont chambrés à la main aux cotes minimums CIP dans les calibres tels que les .240 Weatherby Magnum, 25-06 Remington, .270 Winchester, 6,5x63 Messner, 6,5-284, 270 WSM, .280 AI ou équivalents. Nous pouvons aussi décliner la version à boîtier court **SEVEN** en 6^{mm}XC, .243 Winch., 6^{mm} Remington, .260RM, 6,5 Creedmoor 6,5x47, ou dans les wildcats usuels 22-250 Ackley Improved, 22-243 MDT, 6mm-284 ou encore 6mm RM Ackley Improved 40°.

Le système **700** convient aux calibres médiums alors que les **ALASKAN TI** et **700 Magnum** sont réservés aux cartouches magnum longues comme les .257, .270 ou .300 Weatherby, le .264 Winch. ou les 7 RUM et 7^{mm} STW.

Le canon à profil conique maison mesure 600 mm **minimum** et 635 ou 650 mm pour les calibres magnum. Il peut être pourvu d'un frein de bouche inox au diamètre. La cale d'assemblage est une Shilen, une PTG ou une Tubb augmentée et rectifiée, comme le boîtier de culasse entièrement équerré et repoli. Le départ est traditionnellement confié à un mécanisme Jewells ou Shilen à sécurité renforcée. Nous pouvons poser un extracteur Sako sur la tête de culasse, elle-même rodée et rectifiée. Le système de percussion est complètement reconstruit en assemblage composite d'acier inox, de titane et AU4G, avec une noix au jeu réduit tournée hors masse en dural. La latence de percussion est ainsi réduite à 30% des valeurs d'origine. Sur demande, nous montons aussi un système de sureté type W70 à trois positions et débattement latéral et ajustons un verrou spécifique PTG. L'assemblage sur la crosse est réalisé par un bedding de résine chargée en poudre d'aluminium teintée, sur piliers dural AU4G, avec un espace minimum entre monture et canon afin d'éviter la pénétration de corps étrangers. Un point de compression est maintenu en bout du fût afin de garantir l'harmonie du tube lors du tir. Le pontet est usiné hors masse en inox ou AU4G et reçoit comme le reste du mécanisme et le canon une finition mate microbillée ou un revêtement hard coating noir satiné. La crosse est finie en époxy granulée, avec une couche amortisseur en sorbothane. Nous incluons lors de l'assemblage notre montage fixe ultrabas et nous préconisons une lunette légère afin de ne pas ruiner par le choix d'une optique trop lourde, les efforts d'allègement de l'arme dont le poids varie de 2,500 kg à 2,700 kg suivant la configuration et le calibre, masse qui permet d'obtenir une carabine de plus ou moins 3kilos, lunette montée.

Cette carabine est fabriquée sur devis suivant les spécifications et les options choisies par le client. Elle est livrée en mallette de transport avec bretelle technique en Cordura, et garantie de performance.

Nous pouvons fournir sur demande une table balistique spécifique établie à partir des valeurs réellement mesurées lors d'essais au stand.

Il ne s'agit, bien sûr là, que d'indications générales et non pas d'un cadre rigide; chaque carabine étant construite individuellement, toutes les combinaisons "raisonnables" sont possibles

La Fabrication

1. Le mécanisme le plus utilisé reste le Mauser type 98' ou 96' pour les **Stalking Rifle** et même si nous tenons en stock de très belles actions commerciales Original Mauser Oberndorf produites avant-guerre, dont certaines en version simple et double flat-top, solid-wall, ou même "Kurtz" et "Intermédiaire", nous ne considérons pas ces dernières comme étant supérieures aux productions de **Deutsche Waffen und Munitionsfabriken**. En général les systèmes produits par **DWM** pour les **1908** Brésilien ou **1909** Argentin, comme les **Standard-Modell** fabriqués à Oberndorf sont d'une exceptionnelle qualité.

L'emploi d'acier au manganèse suédois, type AISI 1330, forgé et les traitements thermiques adéquats sur ces versions militaires "de luxe" (*à l'époque, le prix de revient n'importait guère et l'on oublie que l'Argentine, par exemple, avait alors le 11ème PIB mondial !*) ne pouvaient être amortis que sur de très grandes séries fabriquées en arsenal. De même, les 98' mod.**24** fabriqués par **CZ Ceska Zbojovka** et notamment les **G33/40** sont très bons, tout comme, dans une moindre mesure, les Mod.**29** polonais. Nous réservons les superbes boîtiers de **Gewher** produits avant la 1^{ère} GM à Erfurt ou Amberg aux calibres moyens et nous n'hésitons pas à utiliser, bien qu'elles nécessitent de très importants travaux de relime et de finition extérieure, les très solides productions **Byf.42/43** qui avec les **FN** restent nos préférés pour les calibres un peu chauds.

Le **96 Suédois** constitue quant à lui, un excellent choix pour les calibres médiums type 6,5x57 ou .284 Winchester.

Pour les exécutions spéciales et plus particulièrement pour les carabines pour gaucher, nous avons choisi les superbes mécanismes produits par **FZH Feinmechanische Zerspanungs** qui utilisent le même type d'acier que Mauser à Oberndorf.

Toutefois, le mécanisme choisi **reste une base de départ** qu'il convient d'équarrer et de rectifier soigneusement. Pour cela, après une relime sommaire, le boîtier est méticuleusement contrôlé afin de s'assurer qu'un démontage hasardeux ne l'a pas gauchi, puis, fixé sur un calibre spécial, il voit ses portées rectifiées, son filetage nettoyé et le logement des verrous parfaitement rôdé et redressé. Maintenant les fondations sont saines et l'action peut recevoir le canon.

2. Le canon n'est pas le seul élément de la précision. Bien sûr sa qualité demeure fondamentale, mais à nos yeux le soin apporté aux opérations de chambrage, filetage et profilage est bien plus important. Il vaudra toujours mieux un canon "standard" ajusté avec rigueur qu'un barreau match monté n'importe comment. Rien ne sert de préciser la qualité du tube si les opérations fastidieuses de pose ont été bâclées. Disposant d'un très grand choix de fraises à chamberer nous procédons nous même à cette opération qui nous permet de maîtriser avec précision le centrage, l'alignement et la feuillure et surtout de choisir le pas que nous souhaitons en fonction de la destination finale de l'arme, sans être obligés d'user d'un pas standard attaché au calibre pré-chambré. D'autre part, nous utilisons souvent des fraises aux cotes CIP minimales, surtout sur les calibres tendus type montagne. Pour le filetage sur les boîtiers Mauser LR c'est une obligation si l'on veut respecter les valeurs d'origine à 12TPI en pas Whitworth avec un angle de file de 55° alors que les tubes du commerce sont généralement livrés en 12TPI UNC à 60°. Enfin, le profil du canon doit être adapté à l'usage futur et à l'équilibre de l'arme, cela devient une nécessité pour qui veut poser avec élégance hausse, grenadière et guidon sur bagues. Nous utilisons des canons au plus haut standard de qualité, en provenance de chez Lothar Walther, F.W Heym ou Shilen et nous disposons aussi de quelques tubes autrichiens octogonaux en Super Blitz.

3. La monture est en général réalisée en noyer Français (*juglans regia*), en privilégiant la qualité mécanique et un bon ordonnancement des fibres à une figure tourmentée tape-à-l'œil !

Nous avons vu de trop nombreuses crosses chamarrées, sur les versions dites "de luxe" d'armes industrielles, fendues ou torsées alors que nous n'avons jamais découvert de bois de Mauser ou Mannlicher civiles datant d'avant la Première Guerre mondiale qui n'aient conservé leur intégrité malgré une existence souvent mouvementée. L'idéal reste le type de noyer employé alors par les grandes maisons britanniques, un peu de ramage, beaucoup de solidité ! Les maquettes sont d'abord grossièrement mécanisées avant que le monteur ne procède à l'entaillage main. Généralement nous utilisons un fin et quasi invisible bedding en résine époxy et si nécessaire une ou deux portées de recul en acier (*ces dernières peuvent être masquées en inclusion interne si le client ne désire pas voir de boutons*

de cale de recul à l'extérieur). La repasse, les relimes et les finitions détaillées définissent le type de l'arme et son utilisation future et nous espérons traduire dans la simplicité des formes que nous employons un style propre à notre marque.

4. Les finitions et les accessoires dépendent pour la plus grande part du choix du client. Les montages optiques sont soit à crochets Suhl ou Ferlacher réduit, soit du type Holland & Holland ou G&H; les organes de visée mécaniques répondent aux impératifs du futur propriétaire et nous prenons beaucoup de plaisir à construire des systèmes complexes, mais peu fragiles. Pour les suretés par exemple, même si nous préférons conserver le fameux drapeau Mauser à cause de sa légendaire fiabilité, nous proposons des noix type W-70 à levier latéral trois positions, à gauche comme à droite, et une conversion deux positions que nous réalisons nous même sur la noix d'origine. Les détentes peuvent être de tout type, de la double traditionnelle Allemande au départ sec type varmint que nous affectionnons en passant par les stechers combinés. La gravure fait partie des options, mais nous incluons dans notre prix le perlage du tonnerre et des embases de visée, les divers marquages gravés main et l'incrustation or arasée d'un fil lignant les feuillets de la hausse et en relief du N° au pontet. Habituellement les vis principales sont gravées de rosaces simples sauf avis contraire du donneur d'ordre. Les parties métalliques sont traitées en bronze fin à la couche, bleu ardoise (*formule de l'arsenal de Berne*) ou en jaspage traditionnel à la boîte (*traitement réalisé suivant notre cahier des charges par Conrad Recknagel à Suhl & Schilling à Zella-Melhis*). Toutes les portées sont reblanchies à la main et "tirées de long". Les bois sont finis à l'aide de très nombreuses couches d'huile anglaise jusqu'à obtention d'une finition au brillant satiné sur une base parfaitement boucheporée.

Prix & délai

Le prix de base pour une réalisation standard hors optique ni montage et sans options particulières en matière d'organes de visée ou de monture est de **12.000 €**. Le prix habituel pour un **Plains Game** s'établit en moyenne entre **15.000 €** et **17.000 €**. Un montage à crochet coûte de 1.200 à 1.500 €, suivant sa complexité et sa finition, alors qu'un montage latéral Holland & Holland est facturé sur la base de 3.700 €. Nous pouvons aussi proposer sur devis, un montage type Griffin & Howe, entièrement usiné sur mesure en acier.

Les délais d'exécution vont de 18 à 36 mois suivant les options et la gravure. Pour une carabine technique, suivant le système utilisé, le prix de base reste fixé à **5.500 €** en calibre standard et **6.000 €** en calibre magnum, montage de lunette spécial compris, mais **sans optique**, avec un délai de livraison de 12 à 18 semaines.

Nos conditions sont de 30% à la commande, 20% lorsque l'arme est finie en blanc pour l'épreuve, le solde à la livraison.

Notre prix est garanti quelque soit la durée de la réalisation.

NOTRE PHILOSOPHIE

- Respecter le donneur d'ordre sans céder à ses caprices (*c'est notre nom qui est gravé sur le canon de l'arme !*)
- Faire de notre mieux, sans concessions aux modes, et en privilégiant une qualité discrète plutôt qu'une présentation tapageuse.
- Faire de nos erreurs et de nos échecs des marches pour élever notre standard.
- Ne jamais se satisfaire d'une solution hasardeuse, ne jamais fermer les yeux sur un vice peu apparent, poursuivre une recherche d'excellence une pièce après l'autre.
- Ne pas céder aux sollicitations de mauvais goût, ne jamais prostituer notre travail.

IMPORTANT

- **Nous assurons la garantie, l'entretien et la remise en état des armes de notre fabrication auprès de leur propriétaire.**

- **Nous ne vendons pas de mécanismes complets ou des pièces détachées Original Mauser, Mannlicher-Schönauer, Winchester pré.64 ou autres.**
- **Nous n'intervenons pas pour les modifier ou les "customiser" sur les productions industrielles modernes, ni sur les armes issues d'autres fabricants.**
- **Nous n'acceptons la fourniture par le client d'une action qu'après examen du système, et dans ce cas nous n'offrons aucune garantie.**
- **Tous les travaux qui ne relèvent pas de notre production habituelle sont traités sur devis.**