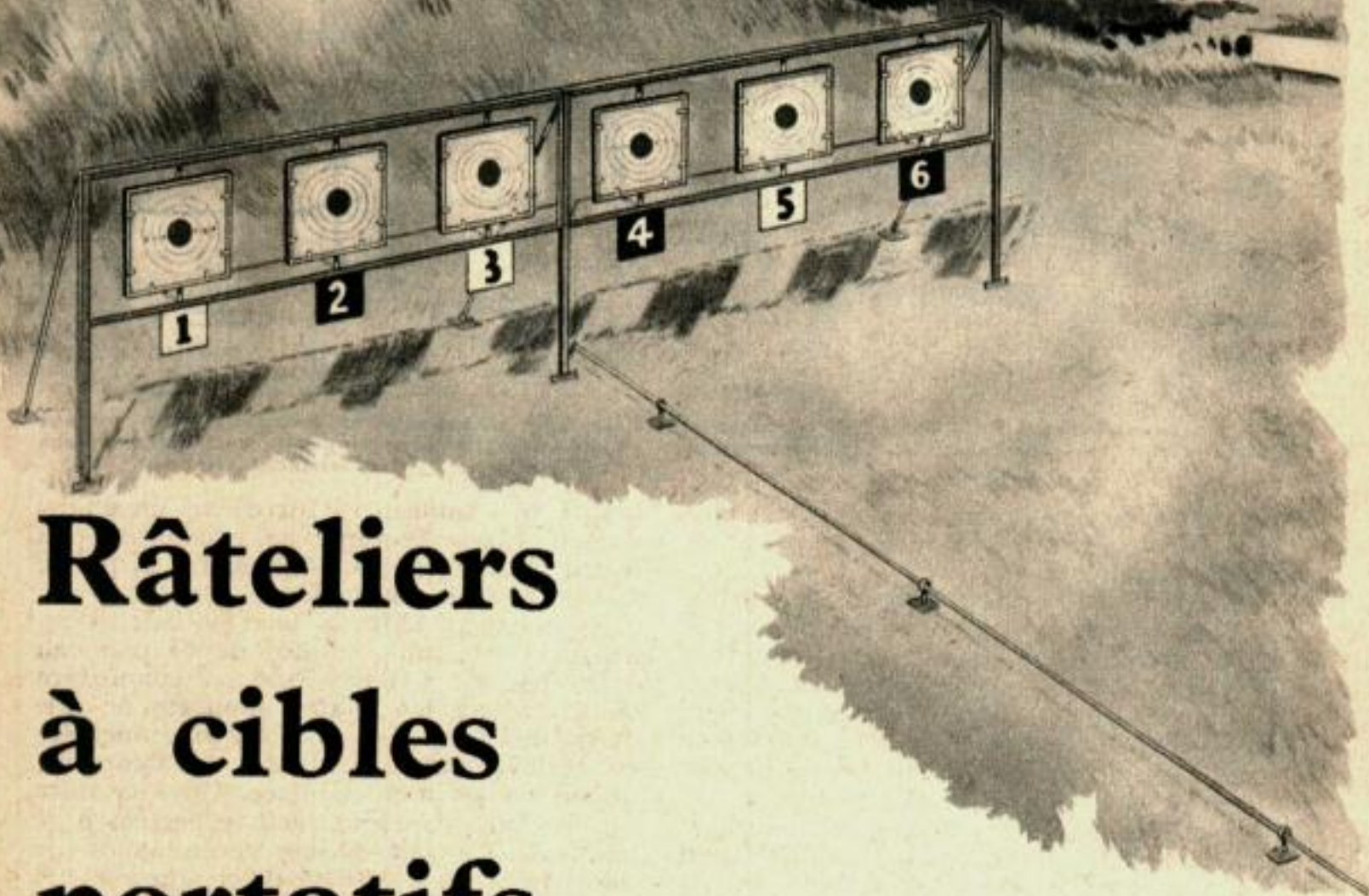




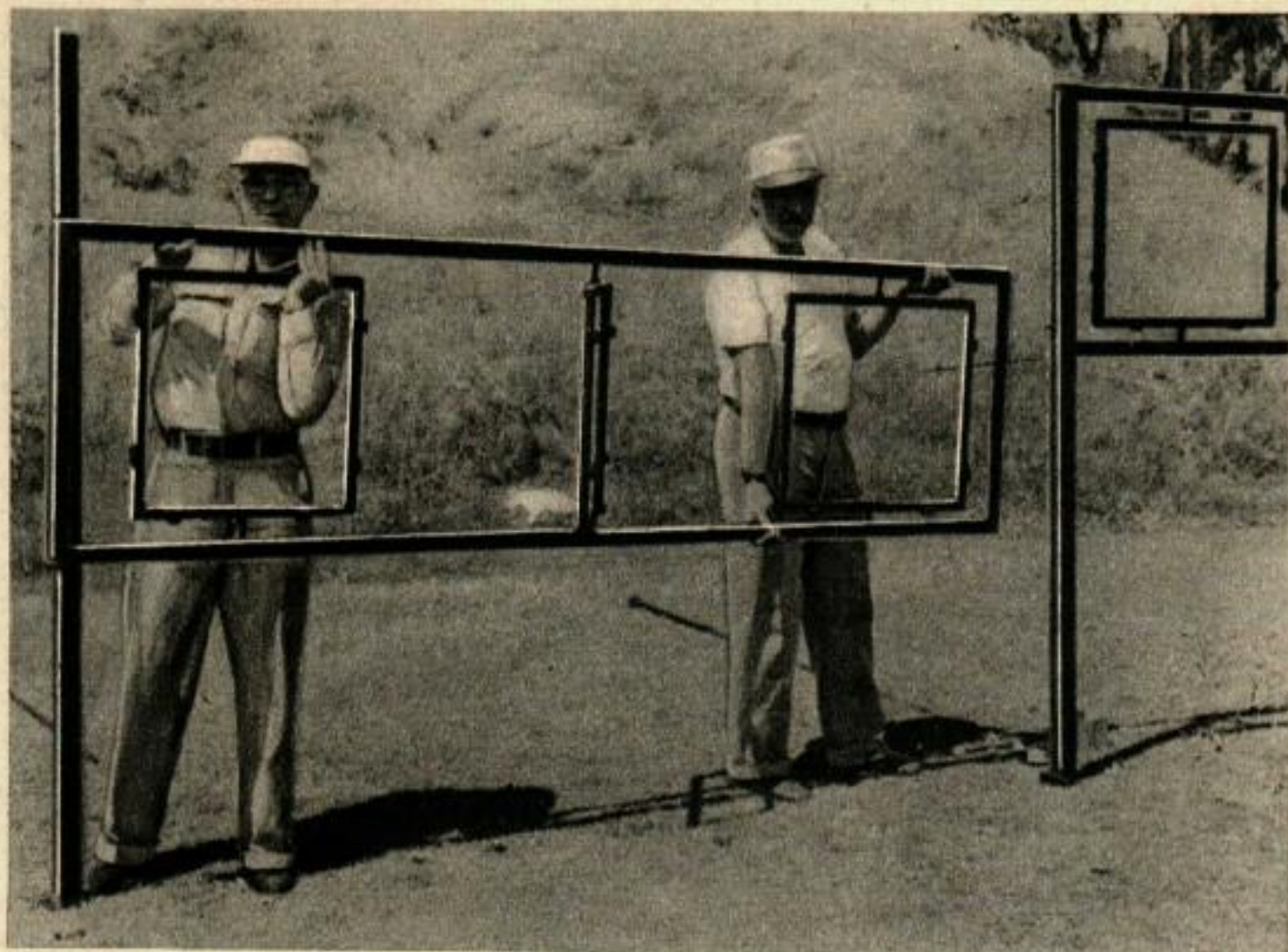
Râteliers à cibles portatifs

Les petits clubs de tir au revolver et divers autres groupements seront certainement intéressés par cet original râtelier à cibles qui peut faire pivoter simultanément jusqu'à 30 cibles et même plus pour un entraînement au tir lent, au tir rapide ou au tir minuté au pistolet. L'installation se démonte rapidement pour être rangée entre deux matches.

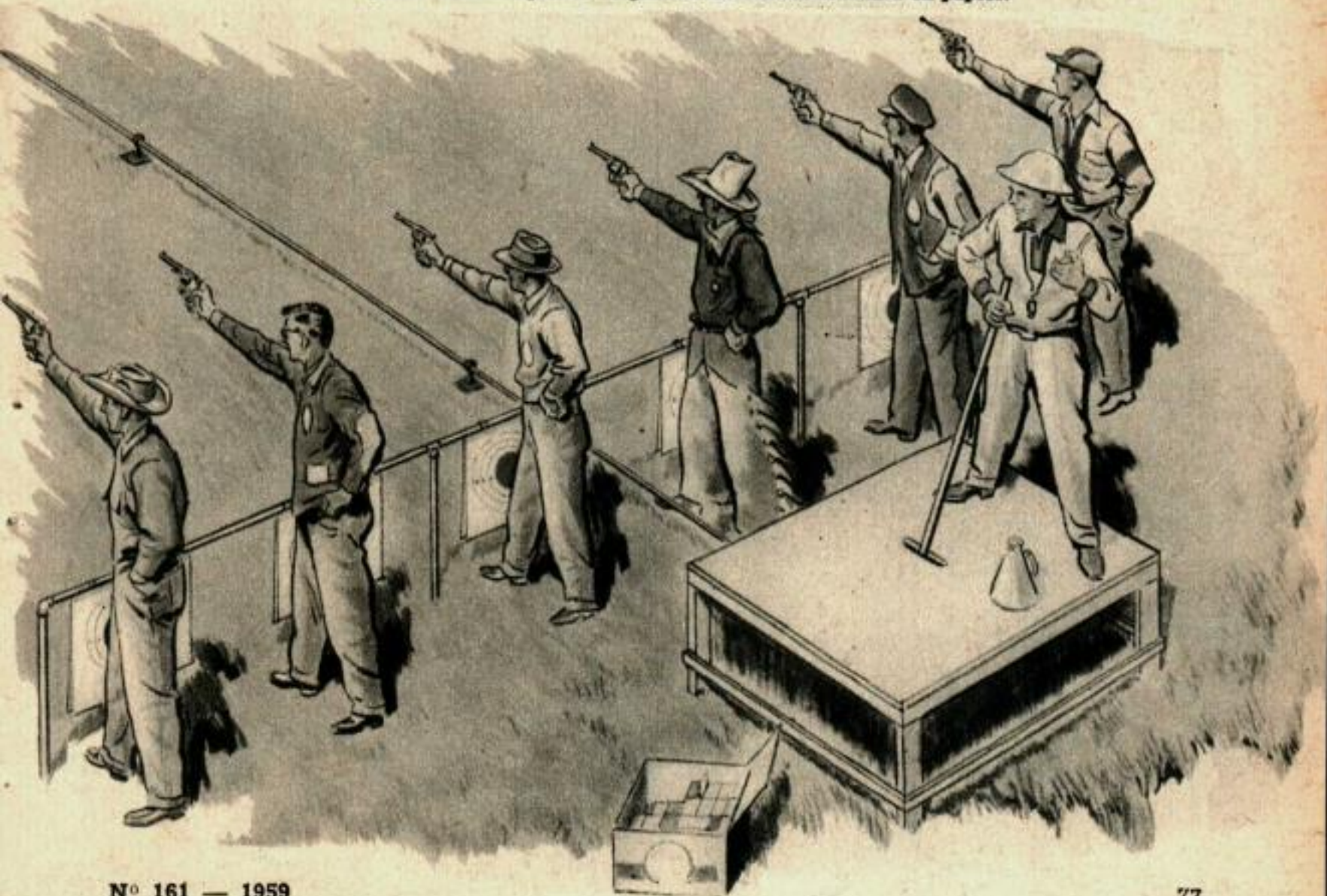
« **P**RETS à droite, prêts à gauche, prêts sur la ligne de feu », crie « l'officier de tir ». Un coup de sifflet retentit, les cibles apparaissent et les membres de « l'United Revolver Club » de Sacramento, Californie, visent et tirent sur un nouveau râtelier de stand de tir au pistolet conçu et construit par les membres du club eux-mêmes. Celui-ci se compose d'une série de porte-cible pivotants qui sont connectés les uns aux autres pour mettre les cibles en position de tir lorsqu'un levier est actionné. Les porte-cible sont montés par groupes de trois dans des encadrements séparés qui sont boulonnés les uns aux autres par leurs extrémités et supportés par des poteaux entretoisés. Une, deux ou trois sections peuvent être confectionnées de façon à répondre aux nécessités initiales du club, et des sections supplémentaires peuvent être rajoutées au fur et à mesure

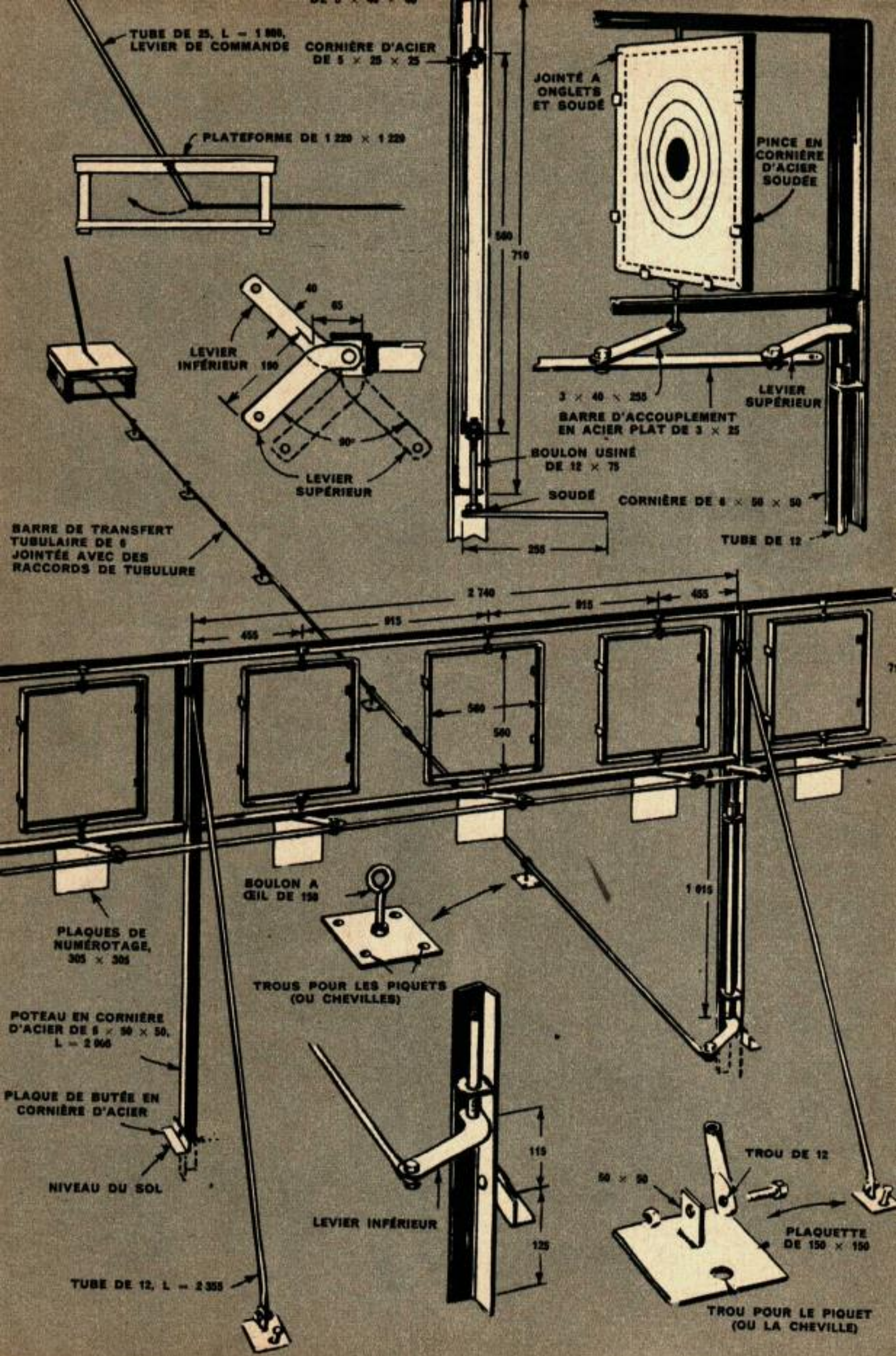
des besoins. L'installation originale se composait de 10 sections supportant 30 porte-cibles. Le râtelier complet est assemblé par boulonnage et les poteaux de support, qui sont entretoisés par l'arrière, sont simplement enfoncés dans des trous creusés dans le sol. Ceci signifie que l'installation peut être mise en place ou démontée avec rapidité. Quel que soit le cas, les porte-cible doivent toujours se trouver devant un talus ou une butte de terre dans laquelle viendront s'enfoncer les balles. Les cibles standard sont introduites dans des pinces prévues à cet effet sur chaque porte-cible.

Le râtelier est construit avec de l'acier plat, des tubes et des cornières d'acier, et une étude des détails de la page 78 en fera comprendre facilement le fonctionnement. Une barre de renversement, ou de transfert, actionnée par un levier monté



Les sections du râtelier contenant chacune trois porte-cible sont érigées par rangées devant une butte de terre. Elles sont boulonnées sur des poteaux de support intermédiaires et d'extrémité. Les porte-cible sont munis de pinces dans lesquelles se glissent des cibles standard en papier.





sur une plate-forme située derrière la ligne de feu actionne un levier de renvoi qui actionne à son tour une barre d'accouplement horizontale sur laquelle sont connectés les porte-cible. L'action du levier fait pivoter simultanément tous les porte-cible de 90 degrés lorsque le commandement est donné.

Les poteaux de support du râtelier sont des sections de cornières d'acier de 50 mm portant des plaquettes de 150 mm soudées transversalement à 125 mm de leurs extrémités inférieures.

Ces plaquettes servent de butées limitant l'enfoncement des poteaux dans le sol. Tous les poteaux ont des trous de 14 mm percés à 75 mm au-dessous de leur extrémité supérieure, et des trous allongés de 32 mm sont percés au-dessous de ceux-ci pour servir au boulonnage des sections du râtelier sur les poteaux. Vous remarquerez sur les détails que les entretoises des poteaux, qui sont tubulaires, sont aplaties en leurs extrémités et percées pour recevoir des boulons de fixation. Les extrémités inférieures des entretoises sont boulonnées sur des plaques d'ancrage en acier plat qui sont fixées sur le sol avec des chevilles ou petits piquets métalliques.

Chaque section du râtelier est également construite en cornières d'acier de 50 mm assemblées à onglets et soudée aux angles de façon à former un encadrement rectangulaire de 0,71 m $\times$ 2,75 m. Chaque cadre est percé en haut et en bas aux points spécifiés pour recevoir les boulons usinés qui servent de pivots pour les porte-cible. Des trous sont également percés dans les montants d'extrémité des cadres, en correspondance avec les trous percés dans les poteaux. Les porte-cible sont tous à la même dimension, soit 560 $\times$ 560 mm et faits de cornière d'acier de 25 mm. Ces cadres sont également assemblés à onglets et soudés en leurs coins, après quoi des petites pièces de cornière d'acier sont soudées sur leurs éléments inférieurs et latéraux de façon à tenir les cibles en papier. Un trou est percé dans les traverses supérieure et inférieure de chaque porte-cible pour recevoir les boulons de pivotement de 12 mm qui se bloquent sur les cadres du râtelier avec des écrous et contre-écrous.

Vous remarquerez sur la vue en coupe que des bras en acier plat sont soudés sur la tête des boulons inférieurs. Dans leur position finale, les bras doivent se trouver à un angle de 90 degrés par rapport aux cadres. Des trous sont percés dans l'extrémité extérieure des bras, pour recevoir des boulons courts qui serviront à monter les bras à pivotement sur une barre d'accouplement en acier plat.

La barre d'accouplement, qui est formée de longueurs de 3 m, est manœuvrée dans un sens et dans l'autre au moyen d'un assemblage à levier de renvoi qui pivote sur l'un des poteaux. Ce dispositif comprend une longueur de tube de 12 mm traversant deux supports soudés à l'intérieur du poteau. Un accouplement vissé sur le tube forme un épaulement qui vient reposer sur le support supérieur. Deux leviers décalés en acier plat sont soudés en disposition inversée aux extrémités du tube. Le levier supérieur est articulé à pivotement sur la barre d'accouplement et le levier inférieur est connecté de la même manière sur la barre de transfert ou de commande. Lorsque l'on pousse ou tire cette dernière, la barre d'accouplement coulisse dans un sens ou dans l'autre, et fait à son tour pivoter tous les porte-cible en même temps.

La longue barre de commande ou de transfert est formée de longueurs de tube de 6 mm accouplées les unes aux autres et supportées par une série de « paliers » formés de boulons à œil montés sur des plaquettes ancrées dans le sol. Chacune des extrémités de la barre de commande est aplatie et percée pour permettre de la boulonner sur le levier de renvoi et sur le levier de commande. Ce dernier est une longueur de tube de 25 mm montée à pivotement sur une plate-forme en bois installée derrière la ligne de feu. Le directeur du tir, ou « officier du stand », se tient sur la plate-forme et actionne lui-même le levier. Ce dernier se meut vers l'avant ou vers l'arrière dans une fente coupée dans le plancher de la plate-forme. Appliquer un peu de graisse sur tous les points de pivotement, afin que les cibles tournent avec facilité.