

Armes sur Mesures pour Virtuoses



LES armuriers européens ont commencé dès le XIV^e siècle à construire des armes portatives. Depuis cette époque, les artistes les plus distingués en matière d'armurerie ont cherché à construire une arme lançant à chaque coup un projectile dans le même trou.

Personne n'y est jamais arrivé et il est probable que personne n'y arrivera jamais.

Selon l'opinion de quelques milliers de virtuoses américains ou étrangers, l'homme qui semble se rapprocher le plus de ce rendement de 100 % est Joe Pfeifer.

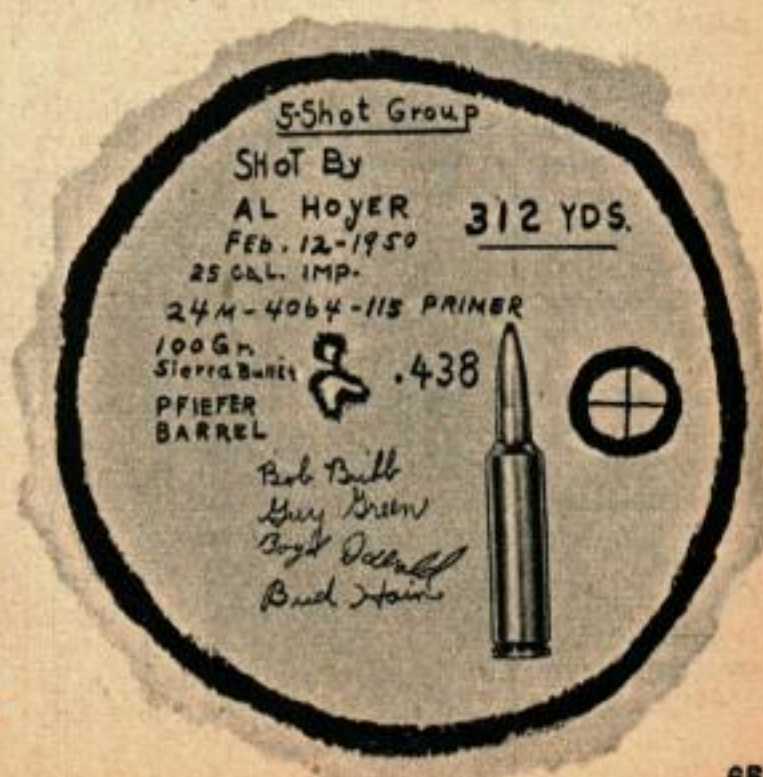
Plus de 90 000 canons de fusils, construits par lui, circulent dans le monde. Beaucoup de records mondiaux ont été établis par ces armes. Les pièces abattues comportent des pumas du Mexique, des éléphants de Birmanie et des ours de l'Alaska.

Joe Pfeifer est un homme robuste aux cheveux noirs bouclés, très sympathique, qui a réussi à transformer en une industrie prospère ce qui ne fut d'abord qu'un passe-temps en dehors de ses heures de travail. Il utilisait ses loisirs à faire différents travaux, parmi lesquels l'armurerie de qualité devint bientôt son occupation de prédilection. Actuellement, tout son temps est pris par ses fonctions de directeur dans une société bourdonnante d'activité et recevant plus de commandes qu'elle n'en peut exécuter.

Déjà, lorsqu'il était enfant, à Saint-Louis, Joe Pfeifer avait un fusil alors qu'il n'avait que

Cet homme est en train d'examiner quatre des fusils les plus précis qui aient jamais été réalisés. Il tient un 22-250 que l'on tire appuyé sur une table. Devant lui et d'arrière en avant, voici un 0,375 Hand H pour chasser les grosses pièces. Puis un 0,220 Swift et un 0,300 Hand H Magnum. Ces quatre fusils sont faits sur mesures. (Les calibres donnés ci-dessus sont en pouces, ce qui fait respectivement 9,5 - 5,6 et 7,6 mm.)

Voici une cible record du monde obtenue avec un canon Pfeifer. Les petits trous irréguliers un peu à gauche du centre ont été obtenus à partir d'une distance de 285 m. Le tireur cherche à mettre tous ses projectiles dans le même trou.





Ensemble non monté
vendu sur demande par Pfei-
fer et comportant d'une part le
canon et la culasse et d'autre part la
crosse. Cette dernière est en noyer. L'ama-
teur désirant monter son arme lui-même
fait le montage uniquement avec
des outils à main et décore
à sa guise la crosse.

d'une arme épaulée. A part les deux fonda-
teurs, l'atelier emploie 18 spécialistes haute-
ment qualifiés.

Un canon construit par Pfeifer n'a pas de
signe distinctif extérieur. Mais si on regarde
l'intérieur, on y reconnaît le procédé de rayage
qui lui est cher : 6 larges rayures séparées
par 6 bandes étroites, le sens de rotation
étant vers la droite. La raison de cette dispo-
sition est que plus les rayures sont larges,
moins le métal de la balle est attaqué et
meilleur est le tir.

De tels canons, faits spécialement, coûtant
entre 350 et 1800 dollars, quelle est la
clientèle qui achète ces objets ? Elle se divise
en 3 classes :

1° *Les tireurs.* Ils s'intéressent à la cible et
à la portée, il leur faut l'arme donnant la
trajectoire la plus rectiligne et la plus régu-
lière. Ils veulent loger toutes leurs balles
dans le plus petit trou possible, à grande
distance.

2° *Les chasseurs.* Ce sont des nemrods
voulant des armes de chasse d'une sécurité
absolue, robustes, précises, frappant fort.
Un chasseur de gros gibier a emporté 8 fusils
à canon Pfeifer dans son dernier voyage en
Afrique.

3° *Les collectionneurs.* Ce sont des hommes
qui apprécient le beau travail, ils collection-
nent des armes comme d'autres collectionnent
les montres, les bateaux ou les timbres. Ils
paient avec le sourire 1000 dollars pour avoir
un fusil qui répondra parfaitement à leur
idéal de beauté mécanique.

En plus de son travail de construction
d'armes selon les désirs de la clientèle, la
Pfeifer Rifle Company travaille aussi pour le
compte d'autres manufactures d'armes qui
lui commandent des canons courants. A
l'heure actuelle la fabrication atteint une
vitesse de l'ordre de 700 canons par mois.

Étudions maintenant les étapes de la
construction de ces armes dans l'atelier de
Pfeifer. On commence par une barre d'acier
brute de 4 à 6 m de long sortant de l'usine de
laminage. C'est un acier à outil électrique,
fait selon les spécifications des ateliers Pfeifer.
On le soumet à un revenu pour supprimer
les tensions.

Les barres de 32 mm environ sont coupées
à la longueur des canons et ébauchées sur des
tours semi-automatiques. On enlève ainsi
80 % du métal. La forme approximative est
obtenue et ce tournage supprime les quelques
tensions résiduelles, ce qui assure une recti-
tude absolue du canon.

Le canon est percé, alésé et rayé. Des ma-
chines très précises sont utilisées, elles sont
de type spécial, uniquement aptes à l'usinage
des canons de fusil.

Les canons sont ensuite montés sur leur
raccord avec la culasse, cette dernière est
réglée, les mires sont posées sur le canon,
corrigées, puis le métal est bleui afin qu'un
rayon de soleil frappant le fusil ne risque pas
de se refléter et d'effrayer le gibier. Une mé-
thode spéciale de gravure du métal donne une
augmentation de 700 % de la surface oxydée,

12 ans. C'était un Remington de 7,6 mm
(calibre américain 0,30-06), qui avait servi
au cours de la guerre de 1914. Pour le jeune
Joe, c'était la plus belle chose qu'il eût jamais
vue. Il le nettoya, répara le mécanisme de la
culasse et refit une crosse.

Après avoir fini ses études, il devient
mécanicien et travaille pendant plusieurs
années à l'Arsenal National de Rock Island
dans l'Illinois, tournant des canons de fusils
militaires.

En 1935, il vient en Californie et sert dans
l'armée comme pilote d'essai. Un atterrissage
brutal met fin à sa carrière aéronautique et
il retourne usiner des armes. Pendant ces
années, il construit des armes de son cru
dans l'atelier du fond de son jardin. Les
commandes affluent si rapidement, qu'il y a
trois ans, il s'associa avec un ami, fondeur
chez Lockheed, et installa une usine.

Aujourd'hui la Pfeifer Rifle Company Inc.,
selon l'avis de beaucoup, est la meilleure
usine du genre des États-Unis. La différence
entre Pfeifer et Remington, par exemple,
est la même qu'entre un fanatique construi-
sant des voitures de courses et la General
Motor. L'un construit un appareil selon les
désirs du client et l'autre fait du travail en
série.

L'atelier de Pfeifer est situé dans un
bâtiment aéré et ensoleillé à 30 km de Los
Angeles. On y trouve des machines accom-
plissant les opérations compliquées qui don-
nent naissance à des chefs-d'œuvre d'armu-
rerie à partir de 45 tonnes d'acier de haute
qualité, consommation annuelle moyenne.
On y usine 27 modèles différents de canons
de divers calibres, depuis le 5,6 mm, très
courant, jusqu'au 15 mm pour balles à la
cordite, ce qui représente le calibre maximum

ce qui donne un fini durant très longtemps.

Finalement la crosse est fixée aux parties métalliques. Le noyer et l'érable de l'Est des États-Unis sont le plus souvent utilisés, mais sur certaines armes très spéciales, on utilise des bois venant de France, d'Italie ou d'Autriche. S'il le faut, l'arbre entier est acheté pour y trouver le morceau de choix qui servira à faire la crosse d'un seul fusil.

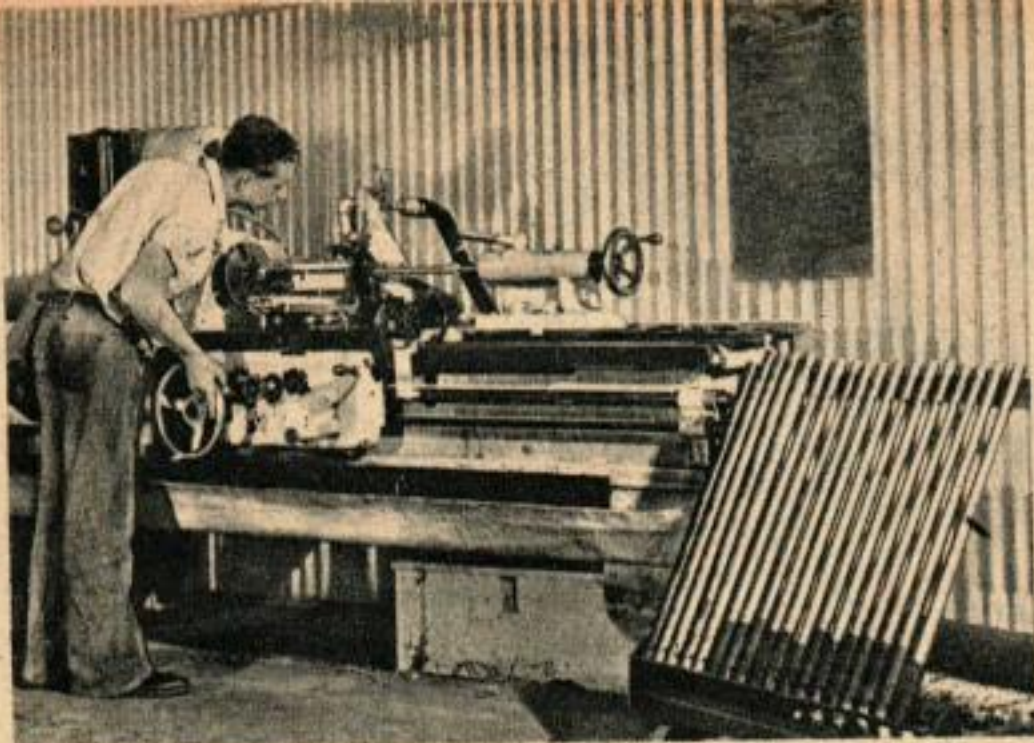
Le fusil est maintenant prêt à être vendu, on en expédie dans le monde entier, Pfeifer comptant des clients partout. Un canon sans difficultés spéciales nécessite 10 heures de travail, la crosse n'en prend que trois. Il faut aller jusqu'à 100 heures pour certains objets d'art particulièrement soignés.

L'atelier d'outillage comporte une machine Rockwell pour mesurer la dureté des métaux, un appareil de mesures Pratt and Whitney, précis au 1/10 000 mm, un microscope Baush et Lomb, des cales Johanson, des machines à rectifier et des outils de finition à main.

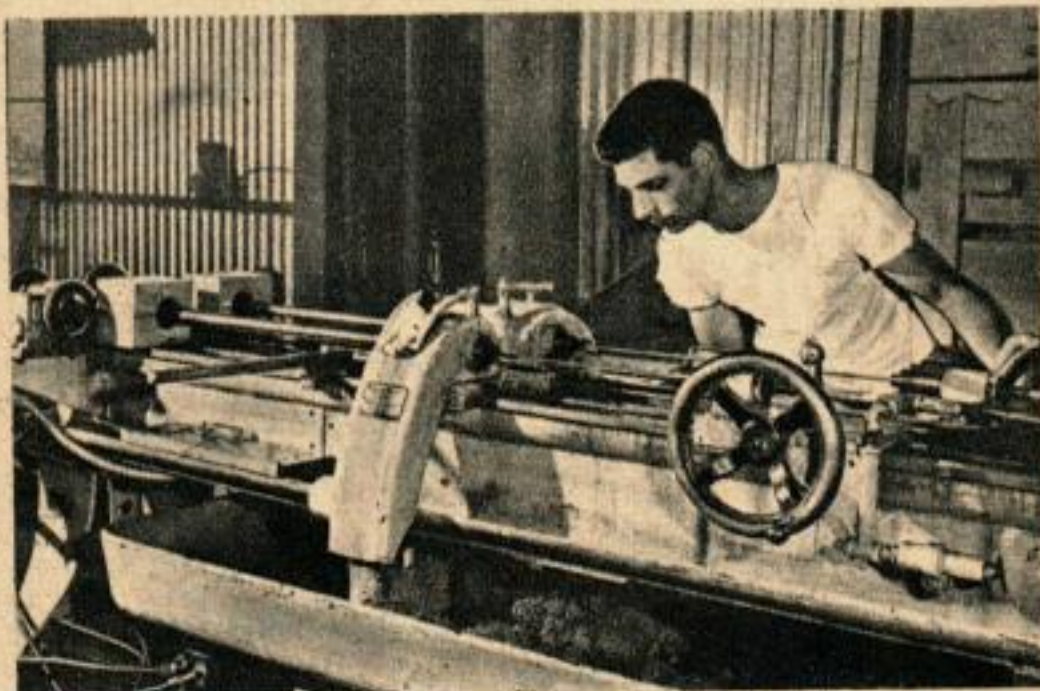
Parmi les plusieurs centaines de canons spéciaux construits par Pfeifer, certains ont été des pièces remarquables par leur beauté ou leur étrangeté.

Paul Mantz, le pilote de vitesse bien connu, a commandé un calibre de 6,85 mm qui est sans doute le plus beau fusil jamais construit. La crosse comportait 4 pièces de 50 dollars mexicains en or, 4 pièces de 20 dollars mexicains en or et une fleur de lys, ainsi que les initiales P.M. en or également.

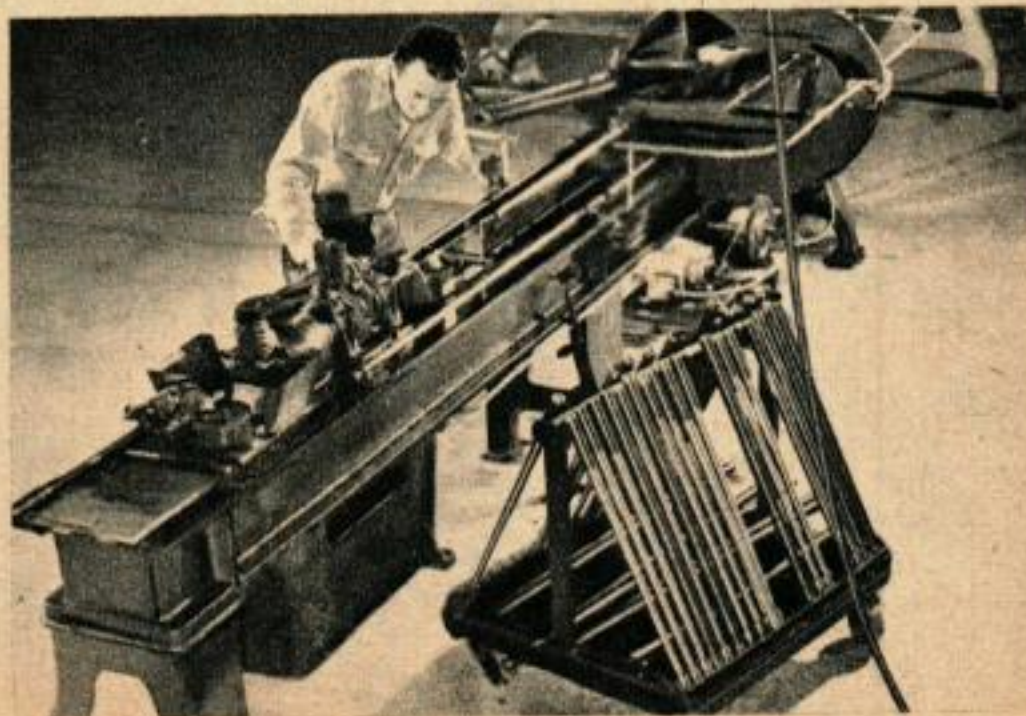
Il y a peu de temps, cependant, Pfeifer s'est intéressé à une clientèle plus étendue, de bons amateurs qui ne peuvent payer une arme de luxe à un prix très élevé, mais qui désirent avoir une arme sérieuse, très précise et en laquelle ils puissent avoir toute confiance. A l'usage de ces amateurs, il a constitué la « trousse Pfeifer ». C'est un nécessaire comprenant



Ebauchage du canon sur tour semi-automatique qui enlève 80 % sous forme de copeaux. On en tire l'ébauche qui sera percée et rayée ultérieurement.

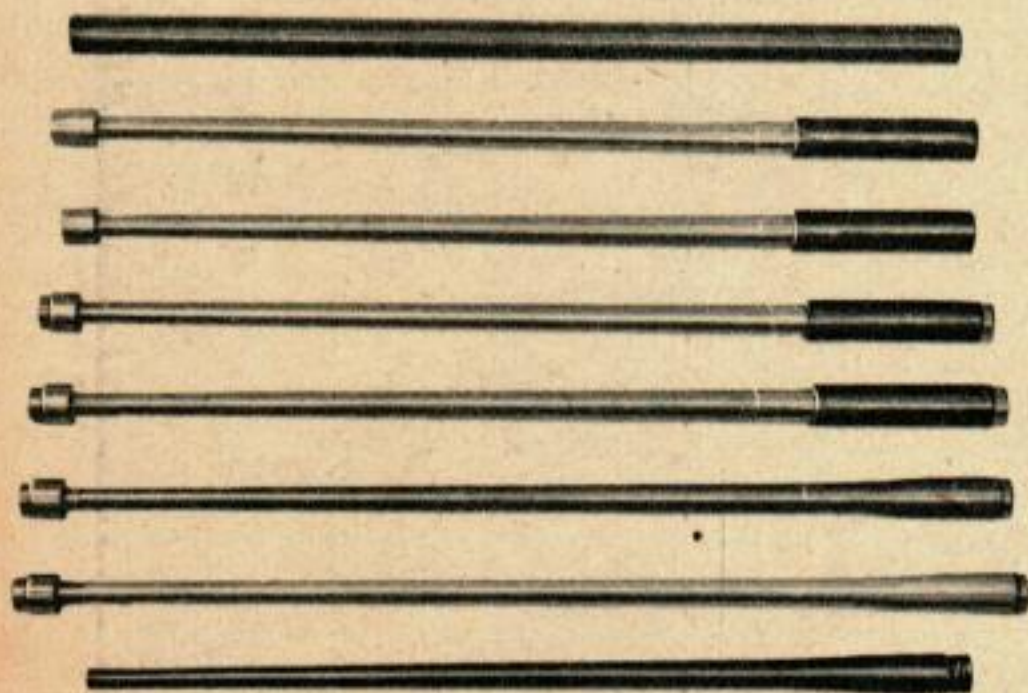


Le perçage se fait au moyen d'un foret creux. La machine est très précise. Ci-dessous, machine à rayeur les canons donnant 6 rayures larges séparées par 6 bandes étroites.





Un armurier, véritable opticien de précision, installe une lunette sur le dessus du canon. Le meilleur canon ne donne rien de bon si le réglage de la lunette est mal fait.



De haut en bas: la barre brute d'acier, la barre ébauchée au tour, la barre percée, alésée, rayée, usinée extérieurement, polie et enfin, la barre terminée et oxydée. Ci-dessous, pose du mécanisme de la culasse sur la crosse. A droite, gravure de la crosse.



toutes les pièces voulues, culasse, canon et crosse inachevée. L'acheteur monte le tout et termine la crosse à sa guise.

Ces trousse se font en trois modèles :

1° *modèle chasseur*, renferme une culasse de Mauser Commercial F.N., un canon de 60 cm n° 10 pour cartouches de 5,6 à 7,6 mm et une crosse avec appui pour la joue;

2° *modèle tireur*, renferme une culasse Mauser Commercial type F.N., un canon de 65 cm n° 25 pour cartouches de 5,6 à 7,6 mm;

3° *modèle pour tir appuyé*, renferme une culasse Mauser Commercial F.N., un canon de 75 cm pour cartouches de 5,55 à 6,35 mm, crosse avec avant-bras très long et de forme spéciale permettant un excellent appui.

Toute personne ayant quelques notions sur les armes à feu et sur l'emploi des outils peut faire l'assemblage des pièces d'une de ces trousse en une journée (un spécialiste met 3 heures). Ensuite l'amateur peut décorer par gravure, à son gré, la crosse de son fusil.

L'armurerie est une industrie qui transporte avec elle une atmosphère d'atelier familial, de soirées passées au chaud à faire minutieusement un travail d'artiste. Les plus grandes maisons américaines, Colt Remington, Winchester, Smith and Wesson ont toutes débuté par un atelier d'amateur.

Pfeifer, en construisant ses canons d'une précision inégalable, ne fait que suivre une tradition bien établie.