



*Pour tenir les anneaux pour en préparer, par meulage, le pied, sans y laisser morceaux de doigts ou ongles. J'utilise un X. ACTO couteau n°1, qui accepte aussi bien les plus petites tailles (4/0) de serpentiformes que les anneaux départ. Fournitures pour dessinateurs, maquetistes, architectes. Michel Lévêque*

On trouvera ci-après trois ensembles (66, 66a et 66b) poinçon-matrice pour faire des culots porte- moulinet, de principe et de réalisation différents. Il faut savoir qu'il est presque impossible à l'heure actuelle de trouver des ensembles culot-bague qui soient satisfaisants tant du point de vue de la fiabilité que de celui de l'esthétique. Ceux qui nous plaisaient il y a quelques années étaient les culots-bagues Pragliola en laiton bronzé. Mais hélas on n'en trouve plus sur le marché, hormis parfois un modèle en alliage léger qui n'est pas totalement satisfaisant du point de vue esthétique, à mon point de vue bien sûr.

Les trois qui sont décrits ci-après sont de réalisation et de mise en oeuvre assez différentes, et dépendent du matériel dont on dispose. Disons que dans les trois cas il est presque indispensable de posséder un tour à métaux pour l'alésage du culot, ou bien alors il faut matricer du tube puis rapporter une pièce de fond si on n'est pas équipé pour aléser. J'utilise personnellement des "bouchons" en laiton destinés normalement à la fermeture de tuyaux de cuivre. Il est nécessaire de les réduire en épaisseur en agrandissant le diamètre intérieur, et de les travailler pour obtenir un fond plat. On les trouve en grande surface bricolage, dimension 16 x 18 (en réalité 18.5). Il faut savoir que le laiton ne se déforme pas bien et risque de se fendre. Cela n'aura pas lieu si vous le chauffez préalablement, au chalumeau ou au décapeur thermique. On l'installe dans la matrice et le déforme alors qu'il est encore chaud. Il redurcit ensuite pour revenir à son état d'origine. Ce procédé de matricage est bien entendu utilisable même si vous utilisez du tube et non un "bouchon" fermé, vous réservant soit de rapporter un fond par soudure puis meulage, soit de coller un fond du même bois que le p.m., avec souvent un léger encastrement dans la bague matricée servant de culot.

Pour les bagues je procède de la manière suivante : je prends un bouchon de la dimension immédiatement supérieure, mais je n'augmente pas la dimension intérieure, me contentant de diminuer par l'extérieur. On peut bien sûr moleter, faire des diminutions ou des épaulements. Il est toujours utile d'évaser l'intérieur, surtout du côté qui monte sur la patte du moulinet. Afin de travailler plus facilement, ce bouchon laiton est monté sur un mandrin en bois dur, et fixé par le fond, lequel part lorsque, la bague étant achevée, on coupe avec un outil à tronçonner.

Le bronzage se fait à partir de Gun Blue ou tout produit à bronzer les canons de fusil. Avec un peu d'habitude et en procédant par petites touches, on peut obtenir des aspects non uniformes à ce bronzage, qui ne sont pas sans rappeler le vrai bronze ancien. Pour le vernissage, j'utilise de l'Araldite qui sèche sous un souffle d'air tiède (sèche-cheveux assez éloigné).