

## CONSEILS ET ASTUCES

Par Philblack

**Quelques conseils et astuces dans le désordre, comme ça me vient, pour préserver son revolver S&W (et les autres) ou soi-même...**

**1. Pratique :** Tout d'abord, une façon simple de retirer les plaquettes de crosse de son revolver : lorsqu'elles sont serrées, on a souvent tendance à tenter de les écarter en insérant la lame de son tournevis entre elles. C'est le meilleur moyen pour les marquer de façon assez disgracieuse. Comment faire proprement ? Lorsqu'on a presque fini de dévisser la vis, on la pousse tout simplement avec le tournevis. Comme si on voulait l'enfoncer. La plaquette arrière, qui est encore fixée aux derniers filets de la vis, va reculer sous la pression et sortir de la carcasse. On n'a plus alors qu'à dévisser entièrement la vis pour retirer la plaquette. Il suffira ensuite de tapoter la plaquette restante par l'intérieur avec le manche du tournevis ou tout autre objet un peu lourd, à travers la carcasse, pour la retirer à son tour. Et hop, rien n'est abîmé !

**2. Mécanique :** Attaquons ensuite la façon « vrai mec » de fermer son barillet... On voit presque partout au cinéma les bad guys (ou les péteux, frimeurs en tout genre) refermer leur barillet, une fois réapprovisionné, d'un très élégant et très professionnel coup de poignet vers la droite. Schlaaak ! Waow, c'est coooool !

Sauf que... c'est de la dernière ringardise, de la nullité poussée à son summum et, surtout, c'est aussi la meilleure façon à terme de tordre l'axe du barillet ou la tige d'extracteur... Une heure de main d'œuvre en armurerie. C'est vous qui voyez...

**3. Cosmétique :** Une fois qu'on a refermé son barillet, il ne tombe que rarement directement dans une encoche. Donc nous avons tous le réflexe de le faire tourner à la main pour qu'il rejoigne une position où il sera verrouillé, à savoir la prochaine encoche. A côté de cela, nous avons tous vu la fameuse ligne d'usure du bronzage causée par l'arrêteoir de barillet. On ne peut pas l'éviter, hélas, mais on peut éviter de la prononcer. Il suffit pour cela, quand on referme le barillet, **de s'empêcher de le faire tourner à la main et, à la place, d'armer le chien puis de le désarmer**. Quelle est la différence ? Eh bien le fait d'armer le chien va faire se baisser l'arrêteoir, qui touchera moins longtemps le barillet entre deux encoches. Et ainsi on usera moins son bronzage ou on marquera moins l'inox...

**4. Sécurité :** Quand on ne connaît pas le revolver, ne serait-ce que parce qu'on a toujours tiré avec des semi-automatiques, autrement dit des pistolets, on aura tendance à vouloir le tenir de la même façon en tirant : l'index de la main faible le long de l'arme, juste sous le barillet par exemple. Grave erreur ! Car là : **ouille ouille ouille !** Il faut savoir que, outre par le canon derrière la balle, les gaz de combustion hautement comprimés quittent aussi le barillet par l'entrefer (l'espace entre le barillet et le cône de forçement). Seule exception que je connaisse, le NAGANT 1895, mais c'est un autre sujet.... Et ces gaz vont brûler gravement toute partie de la main qui se trouvera sur leur passage, voire éclater ladite partie (je vous épargne les photos que l'on trouve ici ou là) du fait du blast. Alors, au tir à deux mains au revolver, positionnez donc l'index de la main faible à l'avant du pontet.

.../...

.../...

**5. Pratique :** Sans vidéo, cette façon de procéder n'est pas facile à montrer. Retenez toutefois que, lorsqu'on veut retirer le barillet de son revolver, il est préférable, pour ne pas risquer de le frotter contre la carcasse, de le maintenir ouvert et immobile de la main gauche (crosse à plat à gauche et canon à droite) tout en tirant vers la droite la genouillère (plutôt que de retirer les deux en même temps vers la droite). Faites-le et vous comprendrez très vite la différence ! Même chose pour le remettre.

**6. Mécanique :** Sur les revolvers S&W d'avant 2001, il existe une petite butée en bas à droite de la cage de barillet, sur la face gauche de l'arme. Sachez que cette butée est la seule chose qui empêche le barillet de sortir vers l'arrière. Or il se trouve, et vous l'avez peut-être déjà vécu, des moments où un étui gonfle et où son extraction est plus difficile. Réflexe la plupart du temps : pousser très fortement sur la tige d'extracteur.

Et ça marche si l'étui gonflé ne résiste pas trop. Seulement voilà, de temps en temps ça ne suffit pas ! Alors on retourne l'arme et, éventuellement, on tape la tige de l'extracteur sur le bord de la table de tir, ou on prend même un maillet, etc. Or la fameuse petite butée dont je parle n'est pas taillée dans la masse de la carcasse. C'est une pièce rapportée et sertie. S&W a eu la curieuse idée sur beaucoup de modèles de chanfreiner le bord arrière du barillet... Quoi de plus naturel, dès lors, que ce chanfrein serve en quelque sorte de piste de décollage en rencontrant la butée ? Il se produit deux choses : en la heurtant violemment, on fait tourner cette dernière 90 ° ou pas loin (elle se dessertit évidemment), et on peut aller jusqu'à faire reculer le barillet, qui passe par-dessus ! Résultat : une pièce à faire redresser et re-sertir et un barillet méchamment rayé à cet endroit ! Conseil du jour : comme vous avez certainement un jet de bronze ou une baguette de bois pour sortir une balle coincée dans le canon, servez-vous-en pour sortir les étuis récalcitrants !

**7. Mécanique :** Quand vous voulez démonter le barillet après l'avoir sorti de l'arme, ou simplement sortir l'extracteur, pensez à mettre trois étuis vides dans le barillet s'il a six coups, quatre s'il en a huit (soit dans une chambre sur deux dans ces deux cas), cinq ou sept selon les deux autres cas. Ceci évitera éventuellement d'endommager l'étoile, qui tourne en même temps que la tige d'extracteur et qui peut forcer dans son logement du barillet..

**Philblack  
12-01-2013**

PS : ce document est susceptible d'évoluer au fur et à mesure. Dès que j'ai un truc qui me passera par la tête, je ferai une mise à jour.

8. **Pratique :** Comment mesure la longueur d'un canon de revolver S&W ? Un bon « dessin » vaut mieux qu'un long discours :



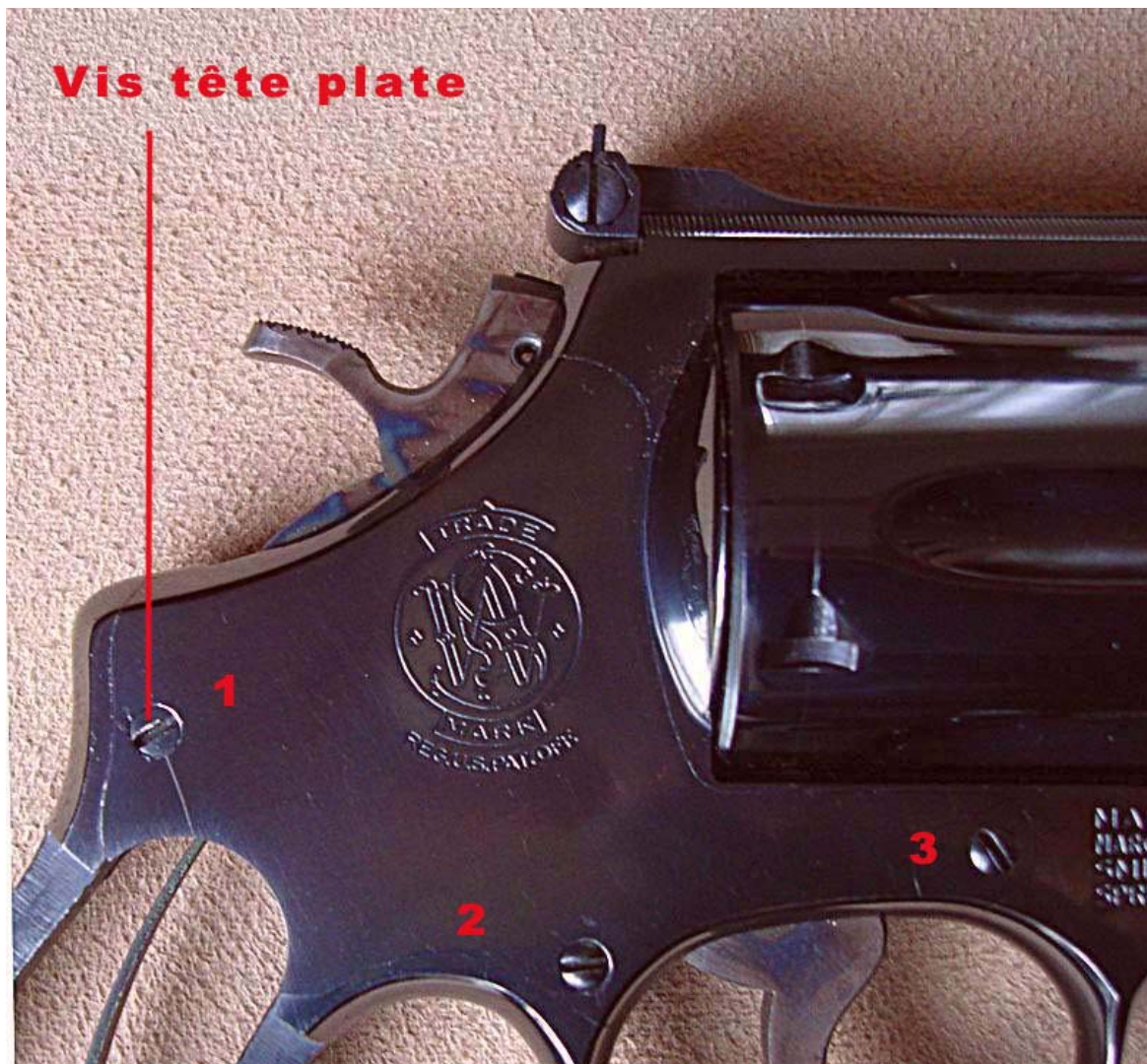
9. **Pratique :** Comment savoir si la carcasse de son arme est « round butt » (crosse ronde) ou « square butt » (crosse carrée) ? Là encore, une bonne illustration sera plus parlante :



**10. Pratique :** Lorsqu'on démonte la platine de recouvrement, on ne pense pas toujours à mémoriser l'emplacement des vis. Quelle vis va dans quel trou, en somme ?

Le plus important est de se rappeler où va la vis à tête plate (les autres ont une tête bombée). Elle va à l'emplacement noté **1** sur la photo.

Pour les deux autres, c'est plus facile : jusqu'à une certaine époque, ces deux autres vis pouvaient indifféremment être mises l'une à la place de l'autre : elles étaient identiques. Sinon, à partir d'une certaine époque (je ne me rappelle plus quand précisément), ces deux vis sont devenues différentes. La **2** est restée la même, la **3** (celle qui libère la genouillère de barillet) s'est techniquement compliquée : elle possède désormais un téton mobile. Téton qui circule dans le corps de la vis elle-même, poussé par un ressort. Cela permet un autoajustement à l'axe de genouillère et permet théoriquement un rattrapage de jeu. Cette vis **3** à téton a un diamètre plus large que celui de la vis 2, il n'y a donc pas de problème pour retrouver son emplacement.



**11. Mécanique :** Ne jamais nettoyer l'intérieur de la platine d'un revolver S&W avec de l'ammoniac ou un produit destiné à nettoyer les résidus de cuivre. Les axes principaux (détente, chien ou marteau, glissière de rebond) sont brasés au cuivre. Le moindre produit qui risquerait d'endommager cette fixation par dissolution, même infime, ne pourrait que les affaiblir, rendant l'arme inutilisable, voire dangereuse.

**12. Pratique :** On m'a récemment suggéré de proposer un rappel des carcasses correspondant à telle ou telle arme, généralement désignées par une lettre. C'est une notion intéressante notamment lorsque on veut remplacer la crosse de son revolver, il est important de savoir si la crosse rêvée va bien aller ! Et c'est vrai que c'est une question qui est souvent posée. Aussi, j'indique ci-après la liste des principaux modèles de revolvers S&W et le type (ou la taille) de carcasse auquel ils appartiennent. Les carcasses actuelles des S&W vont, dans l'ordre croissant de taille, de la J à la X, en passant par la K, la L et la N. Il a existé une I, mais nous n'en parlerons pas.

Pour apporter une précision bien souvent méconnue (et qui n'a l'intérêt que de me faire valoir, finalement ;-)), chez S&W, les carcasses en inox portent en réalité une autre lettre que celle utilisée le plus couramment. Ainsi, les J inox sont des E, les K inox, des F, les L inox sont des H, et les carcasses N inox sont des G. Je ne sais pas, en revanche, si les carcasses en alliage ont une lettre spéciale...

Par ailleurs, la taille de la crosse de la carcasse K et celle de la L sont identiques, même si le reste est plus gros sur une L (ou une H, comme vu plus haut). En gros, même crosse (souvent désignée comme K/L quand on va acheter des plaquettes pour cette taille), mais plus gros barillet sur la L ! **Particularité :** la crosse Hogue livrée d'origine avec le S&W 500 (Model 500 Impact Absorbing Hogue Square Butt Conversion Grips) est compatible avec les carcasses K, L et X. Uniquement en round butt. Elle n'est apparemment pas indiquée chez S&W comme convenant à la carcasse N round butt, mais je peux vous confirmer néanmoins qu'elle lui va très bien aussi !

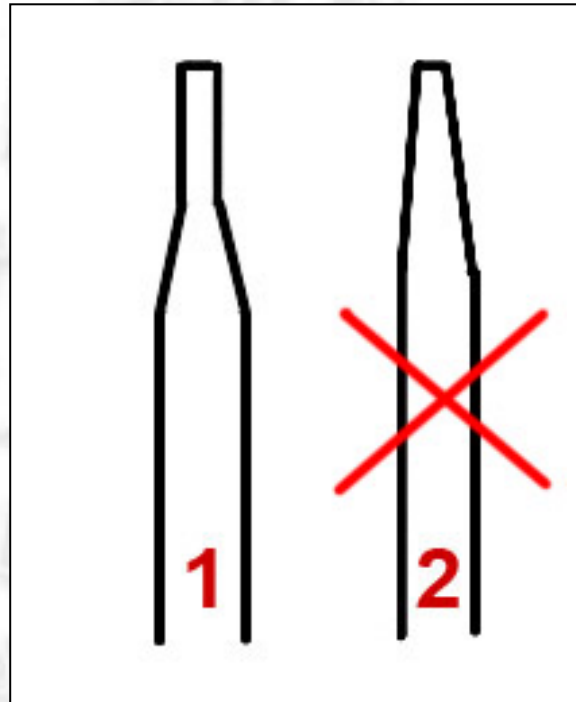
- **Carcasse J** (E si inox) : modèles 31, 32, 34, 36, 37, 38, 49, 60, 63, 317, 331 Sc et Ti, 332 Sc et Ti, 337 Ti, 340 Sc et PD, 342 Ti, 351 PD, 360 Sc et PD, 431 PD, 432, 442, 631, 632, 637, 638, 640, 642, 649, 650, 651, 940.
- **Carcasse K** (donc F si inox) : modèles 10, 13, 14, 15, 16, 17, 19, 64, 65, 66, 67, 547, 617, 646, 647, 648.
- **Carcasse L** (H si stainless) : modèles 242 Ti, 296 Ti, 386 Sc et PD, 396 Ti, 581, 586, 619, 620, 681, 686, 696.
- **Carcasse N** (donc G si inox) : modèles 24, 25, 27, 28, 29, 57, 58, 325, 327, 329 PD, 357 PD, 544, 610, 624, 625, 627, 629, 657.
- **Carcasse X** : 460 XVR et 500 S&W magnum.

Les modèles à trois chiffres dont le premier est un 3 sont construits sur des carcasses en alliage, généralement de scandium et d'aluminium. Je peux rappeler d'ailleurs ici que ceux à trois chiffres avec un 6 en premier sont des modèles inox (ou stainless).

Deux exemples :

- Le 27 est bronzé, le 627 *était* (plus qu'il n'est aujourd'hui en réalité) sa version inox quand le 327 est en alliage.
- Le 29 est bronzé, le 629 est... sa version inox, et le 329 lui, est la version en alliage.

**13. Mécanique :** Quand vous devez démonter un revolver S&W, prenez bien soin d'utiliser le bon tournevis. Plat, large exactement de 4 mm. Certaines lames pour tournevis magnétiques ou visseuses-dévisseuses s'approchent vraiment bien de l'idéal. Très peu de modifs à faire : ramener à 4 mm de large et sans doute affiner légèrement l'épaisseur de l'extrémité, elle est un poil trop épaisse pour la vis à téton et ressort qui maintient le barillet (celle à l'aplomb de la détente) pour notamment les 586/686 et autres plus récents. Cette vis a souvent une fente très mince.



Ainsi, vous aurez de bien meilleures chances de ne pas abîmer vos vis. Elles coûtent en effet très cher, de 3,40 à 7,99 dollars sans le port.