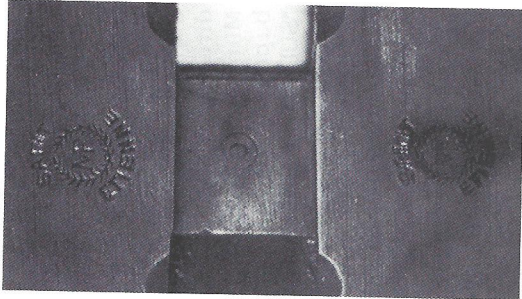
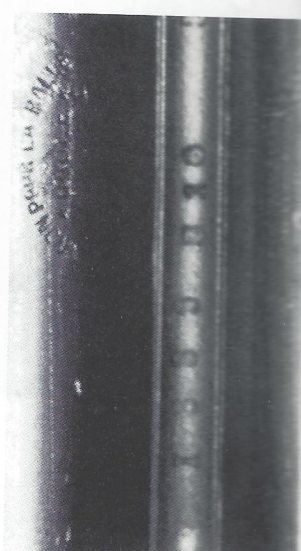
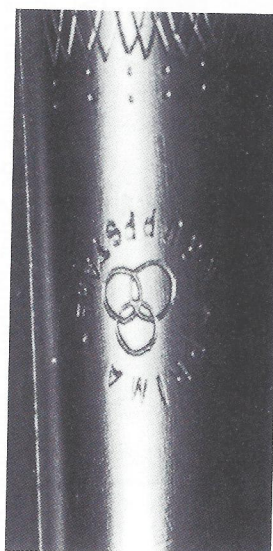
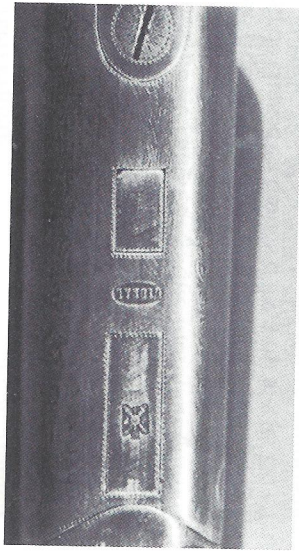


Marquage sur la table précisant
« Canonerie de la Manufacture d'Armes de Saint-Etienne ».
À noter les deux liserés rouges de part et d'autre des crochets
témoignant de la brasure au cuivre.



Poinçon de la manufacture sur la
table de bascule d'un "IDÉAL"

À noter l'absence de marquages
numériques sur les crochets
de cet "IDÉAL" n° 8 :
ils sont poinçonnés à l'intérieur des
coquilles de la bascule de part et d'autre
des trous de saillie des percuteurs.

Marquage spécifique
« KRUPPSTAHL »
sur un canon d'"IDÉAL"
établi par la firme KRUPP.

Marquages
sur un modèle d'"IDÉAL"
de la première génération.
Sont notés : Le matricule, le
calibre, le nombre de
baquettes, le reforçage
(avec précision :
NON REFORCÉ LA BALLE)

Mais, après cet aparté, revenons à notre canon d'"IDÉAL" maintenant fini en jambe. Il faut procéder à l'assemblage de deux tubes destinés à être montés sur la bascule. Selon la date de fabrication et le type de canon, nous allons trouver plusieurs modes d'assemblage.

Pour les modèles les plus anciens, en particulier les canons damas, l'assemblage est fait par brasage au cuivre. Deux canons étaient calés contre deux bandes superposées, solidement bloqués par des ligatures de fil de fer tous les dix cm, garnis au cuivre et enfin enrobés d'une forte couche de terre glaise. Cet emmaillotage était alors chauffé à plus de mille degrés, faisant fondre le cuivre qui coule sur toutes les parties à souder : les canons sont ainsi brasés. Suit un nettoyage énergique.

Avec l'apparition de nouveaux aciers, l'assemblage se fait différemment. En effet, le brasage au cuivre est abandonné à cause des déformations dues à la trop grande température. Il lui est préféré le brasage à l'étain qui ne nécessite que 300 degrés. De plus, les crochets sont solitaires du canon : une masse d'acier est laissée à la base du canon et lors de l'usinage cette masse est façonnée en crochet. Chaque canon porte le sien, l'un à droite, l'autre à gauche. Lors du brasage, ils ne forment plus qu'un pour la paire de canons.

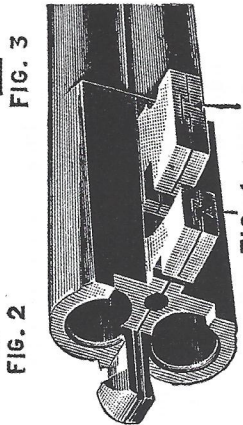
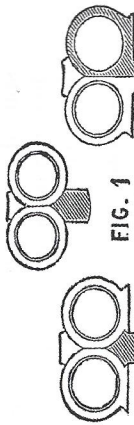


Fig.1 : Assemblage classique, le crochet est
brasé sur les canons, en butée sur la bande
inférieure.

Fig.2 : Assemblage avec crochet encastré sur
toute sa longueur entre les deux canons.
Principe utilisé pour les canons d'"IDÉAL"
jusqu'à la qualité Acier Hercule*.

Fig.3 et 4 : Assemblage demi-bloc, chaque
canon porte son crochet qui est usiné en queue
d'aronde. Les deux sont alors assujettis.
Principe utilisé pour les canons d'"IDÉAL" en
acier Hercule* * et au dessus.

| DIMENSIONS DE L'AME, en millimètres, pour les calibres | 20 | 16 | 12 |
|--|-----------|-----------|-----------|
| Côtes du début du 17e siècle (pour comparaison) | 16,09 | 17,33 | 19,18 |
| Côtes établies par la Convention internationale de 1911 | 15,6 | 16,8 | 18,5 |
| Côtes établies par la Convention d'ULM en 1961 | 15,7/16,1 | 16,8/17,2 | 18,2/18,6 |
| Côtes allemandes "ALFA" en 1900 | 16,5 | 18 | 19,5 |
| Côtes UTENDOERFFER à NUREMBERG en 1890 pour LANCASTER | 16,5 | 18 | 19,5 |
| Côtes UTENDOERFFER à NUREMBERG en 1890 pour ELEY | 16,85 | 17,85 | 19,65 |
| Côtes UTENDOERFFER à NUREMBERG en 1890 pour LEFAUCHEUX | 16 | 18 | 19,5 |
| Côtes REMINGTON (USA) en 1970 | 15,62 | 17,1 | 18,51 |
| Côtes CHEREST de ST-ETIENNE de 1894 | 16,1 | 18,1 | 19,1 |
| Côtes de l'IDÉAL 1887 | 16,1 | 17,4 | 18,2 |
| Côtes de l'IDÉAL 1910 | 16,1 | 17,1 | 18,4 |
| Côtes de l'IDÉAL 1913 | 16,4 | 17,4 | 18,4 |