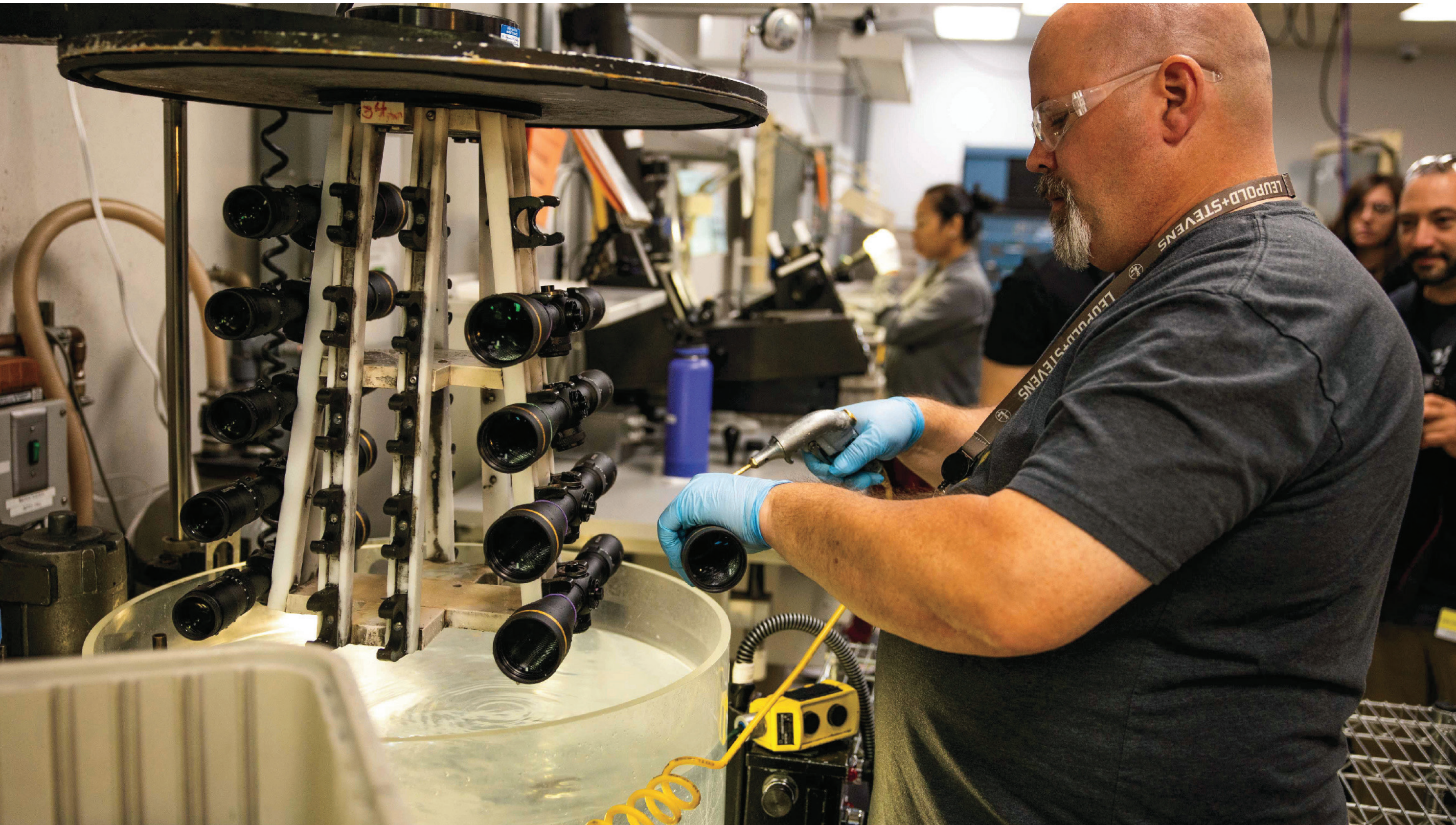


UNE SEMAINE CHEZ **LEUPOLD**

A la découverte de l'optique

PAR FRANK MELLONI
PHOTOS PATRICK ORCUTT & PRESTON LENTFER





Nous faisons tourner les tourelles, plaçons le réticule sur la cible, réglons la parallaxe, tirons une balle et observons notre point d'impact. Si le tir atterrit à l'endroit prévu, nous passons à autre chose. Pour beaucoup d'entre nous, le processus qui a permis à la séquence d'événements précédents de s'aligner sur le résultat escompté n'a pas fait l'objet d'une réflexion approfondie. C'est une lunette de visée ; elle fonctionne, c'est tout, n'est-ce pas ? Ce n'est pas tout à fait le cas. Il est vrai que je faisais partie de ce camp, croyant que des optiques de qualité pouvaient être produites en masse et assemblées par un robot. L'afflux d'optiques à bas prix m'a même un peu conforté dans cette idée. Cependant, après avoir passé près d'une semaine dans l'usine d'optique de Leupold, la différence entre les deux est devenue évidente. Leupold conçoit, usine, assemble et teste ses produits dans l'Oregon. De plus, à l'exception de quelques lentilles seulement, chaque composant est approvisionné dans son état le plus brut. Cela permet à Leupold de mieux contrôler l'usinage, le revêtement et l'ingénierie optique globale. Ceci a été expliqué par

Nic Kytlica, responsable du marketing pour les sports de tir, qui nous a expliqué cela en détail en nous faisant visiter l'usine. Notre visite a commencé par ce qui est en réalité la fin du processus : le recyclage. Composée d'une large équipe d'amateurs de plein air et de défenseurs de l'environnement, Leupold s'efforce de réduire son empreinte carbone et de limiter les déchets. Chaque morceau de métal est compressé en lingots et renvoyé aux fonderies pour une seconde chance de devenir un objet que l'on trouverait sur les étagères d'un magasin. Ironiquement, c'est juste à côté que le processus commence, dans l'entrepôt de stockage des barres. Ici, pas de tubes préformés ; s'il s'agit d'aluminium, il est usiné en interne. Cela s'applique naturellement aux tubes principaux, mais aussi, étonnamment, à des composants plus fins tels que les capuchons de tourelle. Alors que nous passions devant des bacs et des étagères d'optiques à différents stades d'achèvement, des détails de fabrication intéressants nous ont été expliqués, dont certains que je ne peux répéter.

L'une d'entre elles était le processus de filetage CNC des tourelles, qui prend plus de temps mais permet d'obtenir un suivi et un retour à zéro plus reproductibles que les méthodes conventionnelles. Le point culminant de la visite a été la traversée du labo optique. Après avoir recouvert nos pieds de plastique, nous nous sommes promenés avec précaution dans la salle blanche et avons observé des ouvriers extrêmement compétents assembler et inspecter des optiques d'une manière que l'on ne peut qualifier que d'artistique. Le fait de voir quelqu'un placer un réticule sous un microscope était impressionnant. Cela impliquait également la grande attention et l'appréciation que Leupold porte à ses employés, car aucun programme de formation au monde ne peut enseigner les instincts et le talent qu'ils possèdent. Nous avons abordé les étapes finales de la production en jetant un coup d'œil dans la salle de finition. C'est là que nous avons appris que Leupold utilise un processus intéressant pour conférer sa signature aux corps de ses lunettes. Souvent confondue avec la Cerakote, la finition est en fait une

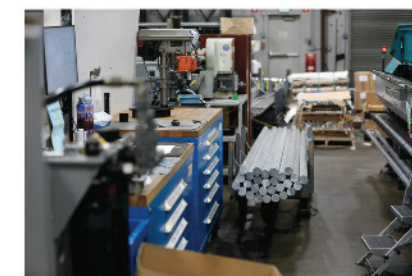


anodisation traditionnelle appliquée sur une surface préalablement microbillée. Cela garantit qu'elle ne peut pas être éliminée par frottement et qu'elle ne modifie pas les tolérances. Ensuite, les produits sont gravés au laser avec tous les marquages nécessaires avant de subir un long contrôle de qualité qui comprend une immersion complète dans un bassin de trempage. Si la pièce a ce qu'il faut pour représenter le meilleur travail de Leupold, elle passe à l'emballage et à la distribution. Une fois que nous avons su d'où venaient les optiques de Leupold, nous nous sommes intéressés à leur destination finale. Notre première journée sur le champ de tir a commencé par une présentation du chef des opérations du champ de tir de Leupold, Colby Ingram. Aux côtés de Brenton Baer, Matthew Hays et John Snodgrass, l'équipe nous a fait suivre un cours d'optique 101 avant de nous aider à marquer des impacts à des distances supérieures à 1 600 yards. Mais d'abord, il y a eu le montage de la lunette. Avant cette partie, nous avons été initiés à



L'auteur a eu l'occasion de tester les optiques Leupold dans un certain nombre de scénarios de tir.

la lunette de visée à précision Mark 5HD 5-25X de la société. Des caractéristiques telles qu'un tube principal de 35 mm, des revêtements de verre améliorés et des réticules bien pensés le rendent parfait pour les engagements à longue distance si elle est correctement fixée sur une carabine de qualité. Comme beaucoup d'autres, je me suis rendu compte que je mettais beaucoup trop de travail dans cette procédure simple. Ingram a fait la démonstration d'un processus qui consiste à fixer un anneau à la fois pour un montage rapide et sans effort. Après avoir verrouillé le deuxième anneau, nous avons confirmé que le redoutable déplacement du réticule n'avait pas eu lieu et nous sommes passés à une présentation balistique par Seth Swerczek, directeur de la communication marketing de Hornady.



Le sujet principal était la technologie 4DOF de la société et la manière dont elle fournit des solutions de tir supérieures aux calculateurs balistiques traditionnels. En bref, 4DOF signifie 4 degrés de liberté et incorpore l'angle d'attaque de la balle dans l'équation. Ceci est important car toutes les solutions incluent le déplacement vertical créé par un vent de travers ou un vent arrière. En outre, la solution est entièrement basée sur le coefficient de traînée de la balle, et non sur son coefficient balistique. Cette méthode compare votre projectile à lui-même au lieu d'un projectile standard. Pour ce faire, elle incorpore dans l'équation 437 points de données qui sont uniques à cette balle spécifique.



En utilisant les munitions d'usine Hornady 6,5 Creedmoor avec une carabine Seekins Havak HIT, on nous a dit que les coups au premier tour étaient la norme jusqu'à des distances extrêmes ; ensuite, nous avons été invités à tester cette affirmation. En peu de temps, nous sommes allés au stand de tir, nous avons réglé nos optiques et nous avons tiré sur de l'acier jusqu'à près d'un kilomètre. Avec plus d'une demi-douzaine de tireurs sur la ligne, face à un vent de 8 à 10 mph, le fait d'entendre les coups les uns après les autres a fait de cet événement un événement captivant. Même avec le vent, les armes étaient capables de centrer les munitions d'usine en utilisant les données fournies par l'application. Nos lunettes ont été construites avec le réticule PR2-MIL placé dans le premier plan focal. Cela nous a permis d'obtenir une tenue au vent unique d'un quart de Mil, quelle que soit la puissance utilisée. J'ai trouvé cela intéressant car les retenues de dixième et de deux dixième sont plus courantes. Cependant, en étirant les choses, la lunette devient beaucoup moins encombrante. La plupart des cibles sont suffisamment grandes pour que l'échelle la plus fine ne soit pas manquée, ce qui nous laisse seulement une plus grande capacité de repérage. Notre deuxième journée sur le champ de tir a commencé par un rafraîchissement, avec un accent particulier sur l'utilisation du point rouge DeltaPoint



pro qui permet d'acquérir rapidement une cible. En effet, nous devons tester l'équipement sur un ensemble d'accessoires de tir de type PRS. En apprenant à utiliser les sacs Armageddon Gear Game Changer comme support, l'équipe a démontré d'excellentes aptitudes au tir à partir de positions de tir loin d'être parfaites. La leçon que j'ai tirée de

cette expérience montre qu'il est avantageux de disposer d'une distance oculaire généreuse, comme celle du Mark5HD.

Cela permet d'utiliser votre lunette dans des positions précaires. Cela s'est avéré encore plus évident lorsque nous nous sommes rendus dans une

autre zone du champ de tir et que nous avons dû tirer sous des angles extrêmes. Chapeau encore à Hornady pour son logiciel 4DOF, qui a compensé ce décalage et permis d'obtenir des impacts du premier coup sur ma cible la plus éloignée. Le dernier jour, nous nous sommes tirés du lit avant l'aube pour avoir une véritable compréhension de ce qui fait qu'une optique Leupold vaut la peine d'être payée plus cher. Par groupes de trois, nos hôtes ont installé des trépieds contenant une optique Leupold et une autre d'un autre fabricant de la même catégorie. J'ai constaté que les lunettes qui semblaient bien fonctionner sous un éclairage fluorescent ne pouvaient pas résoudre les zones d'ombre du champ de tir, tandis que d'autres étaient complètement fausses en ce qui concerne les couleurs. De nombreuses lunettes de visée nous ont déçus, car elles ne s'avéraient utiles qu'en plein jour. J'ai pris un peu plus de temps pour jouer avec les réglages de parallaxe et j'ai trouvé que les repères de Leupold étaient précis, ce qui n'était pas le cas de beaucoup d'autres. Avec le soleil sous l'horizon,

la démonstration était terminée et nous sommes passés à une autre journée de tir. Après avoir rendu notre Havak HIT, nous avons reçu un Seekins SP15 MSR chamberé dans le nouveau Hornady 6 ARC. Destinées à des cibles à distance intermédiaire, elles étaient toutes deux équipées d'une optique Leupold Mark 5HD2-10X avec la même retenue au quart de Mil. Cela a permis d'aplanir la courbe d'apprentissage et d'éliminer le risque d'erreur de tir et erreurs d'inattention, ce qui en fait un excellent compagnon du 5-25X.

La plupart des positions de tir ont été utilisées, sauf que nous avons élargi notre champ d'action à des cibles de distance inconnue. En utilisant les marques mil à travers nos lunettes, nous avons obtenu un succès qui a dépassé nos attentes, et je suis sorti du champ de tir en envisageant un 6 ARC pour ma prochaine construction. Mon séjour dans les installations Leupold m'a montré la valeur de l'achat d'une optique qui est fabriquée par des tireurs. De plus, l'achat de leurs optiques contribue un peu plus à garantir des emplois américains.

Tout au long de l'expérience, j'ai pu apprécier ce qui entre dans la composition d'une optique bien construite et j'ai eu l'occasion de voir plus d'une douzaine d'optiques résister à des conditions de service difficiles sans la moindre défaillance. C'est peut-être la meilleure leçon à tirer de cet événement : les optiques à bas prix fonctionnent bien, mais les optiques Leupold fonctionnent toujours.

PRS



CONTACT:
Leupold
leupold.com