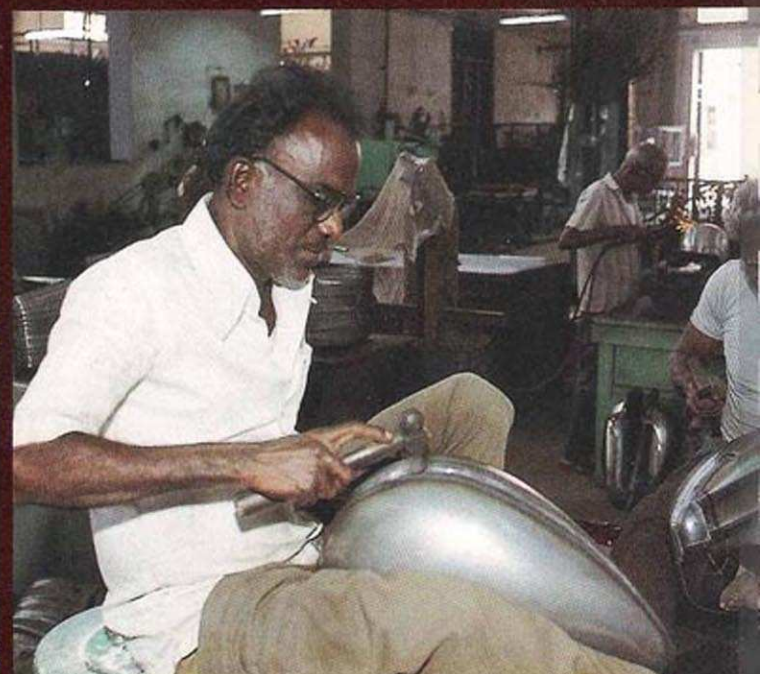


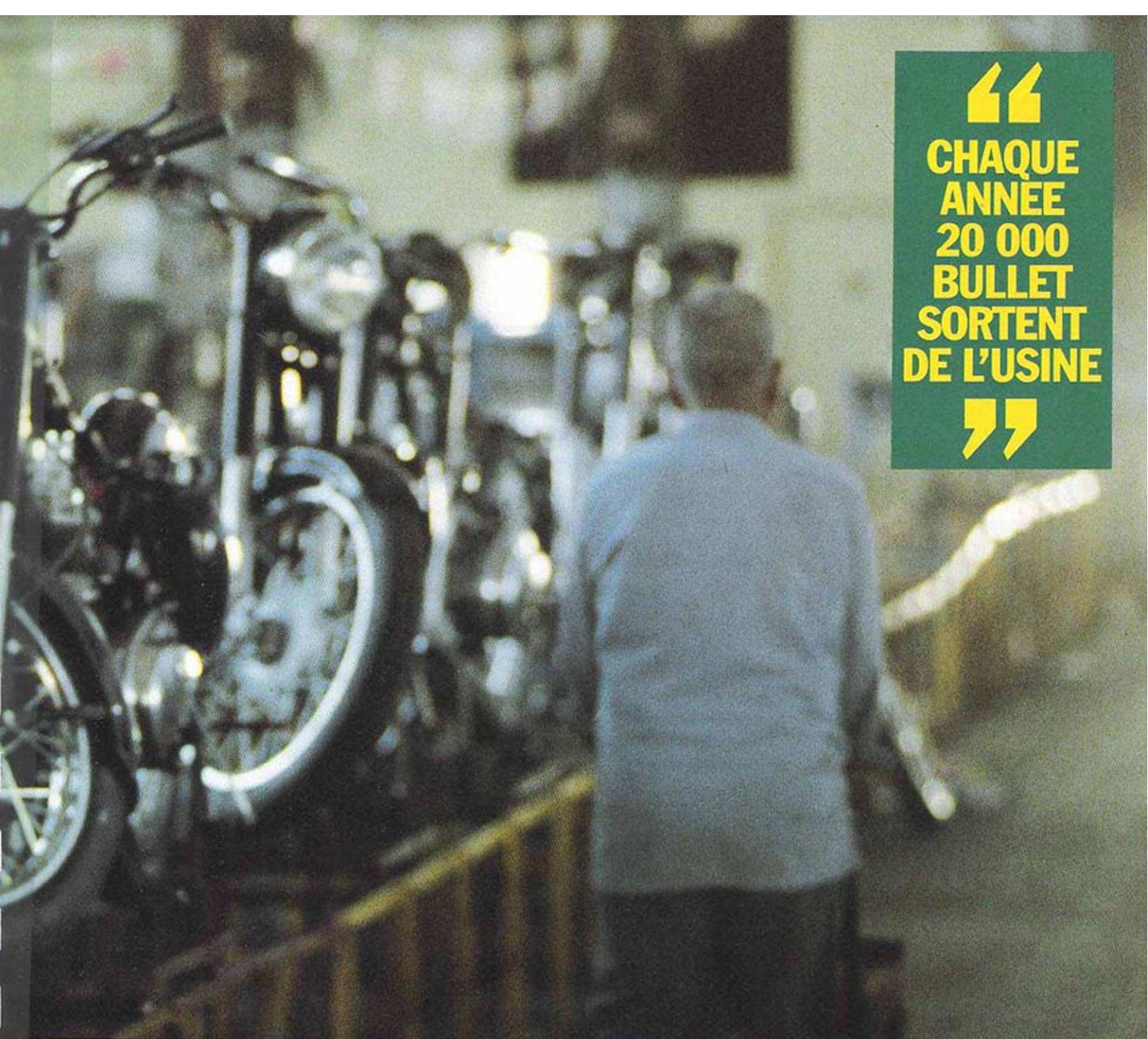


POSTE CONVOITE. Peu à peu, les ateliers se modernisent. Mais les machines-outils sont chères et commander un poste automatique est un privilège. C'est le seul endroit de la chaîne de fabrication où l'huile de coude n'est pas nécessaire.



EBARBAGE. Sortis de la presse (en haut), les demi-réservoirs sont soumis à un traitement de rectification. Ensuite, cet ouvrier enturbanné pour se protéger des copeaux de métal rectifie les défauts d'aspect. Le réservoir est l'une des plus belles pièces de l'Enfield.





“
**CHAQUE
ANNÉE
20 000
BULLET
SORTENT
DE L'USINE**
”

FILETAGE. Le réservoir de chaque moto fait l'objet d'un contrôle d'étanchéité très méticuleux. Vient ensuite l'opération de filetage qui permettra de fixer les prestigieux sigles de la marque.

TRAÇAGE. Le fond de peinture est réalisé par bain, alors que les filets se tracent à la main. Les modèles réservés à l'exportation, principalement les Enfield 500, bénéficient d'une finition plus sophistiquée. Certains sigles sont alors chromés.

