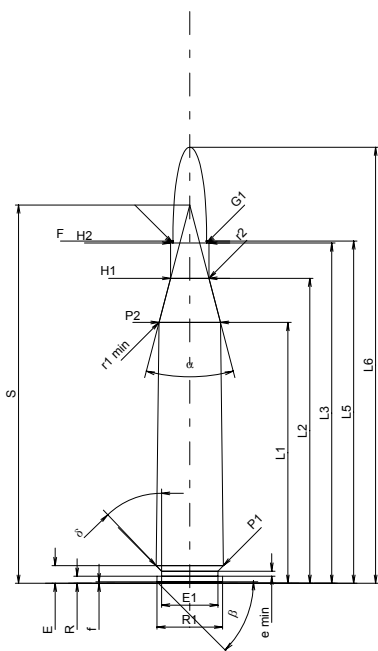


**C.I.P.****6,5 x 68****TAB. I****Date 84-06-14**

Pays d'origine: DE

**Révision 02-05-15****CARTOUCHE MAXI****Longueurs**

L1 <sup>1)</sup> *	=	51.75	-0.20
L2 <sup>1)</sup> *	=	60.50	-0.20
L3 <sup>1)</sup>	=	67.50	
L4	=		
L5	=	67.90	
L6	=	86.50	

**Culot**

R	=	1.40	
R1	=	13.00	
R3	=		
E	=	3.50	
E1	=	11.20	
e min	=	1.00	
delta	=	43°40'12"	
f	=	0.30	
beta	=	45°	

**Chambre à poudre**

P1	=	13.30	
P2 <sup>1)</sup> *	=	12.18	-0.20

**Cône de raccordement**

alpha	=	29°19'56"	
S	=	75.02	
r1 min	=	0.50	
r2	=	0.50	

**Collet**

H1 *	=	7.60	
H2	=	7.60	

**Projectile**

G1 <sup>1)</sup>	=	6.70	
G2 <sup>1)</sup>	=	6.70	
F	=		
L3+G <sup>1)</sup>	=	97.50	

**Pressions (Énergies)****Méthode transducteur**

Pmax	=	4400 bar	
PK	=	5060 bar	
PE	=	5500 bar	
M	=	25.00	
EE	=	4045 Joule	

**Autres indications**

Fe <sup>1)</sup>	=	0.10	
delta L	=		

**CHAMBRE MINI****Longueurs**

L1 *	=	51.70	
L2 *	=	60.45	
L3 <sup>1)</sup>	=	67.80	

**Cuvette**

R	=	1.40	
R1	=	13.05	
R2	=		
R3	=		
r	=		

**Chambre à poudre**

E	=	3.50	
P1 <sup>1)</sup>	=	13.33	
P2 *	=	12.21	

**Cône de raccordement**

alpha	=	29°19'55"	
S	=	75.03	
r1 max	=	0.50	
r2	=	0.50	

**Collet**

H1 *	=	7.63	
H2 <sup>1)</sup>	=	7.62	

**Prise de rayures**

G1 <sup>1)</sup> *	=	6.75	
G <sup>1)</sup> *	=	30.00	
alpha1	=	180°	
h	=		
s	=		
i <sup>1)</sup>	=	0°17'11"	
w	=		

**Canon**

F <sup>1)</sup> *	=	6.45	
Z <sup>1)</sup>	=	6.70	

**Rayures**

b	=	3.50	
N	=	4	
u	=	250.00	
Q	=	34.52	mm <sup>2</sup>

Échelle 1:1.5

Dimensions en << mm >>  
Dimensions et tolérances pour les canons  
d'épreuve: Voyez Annexe CR 1.

Notes: 1) A' contrôler pour la sécurité  
\* Dimensions de base