

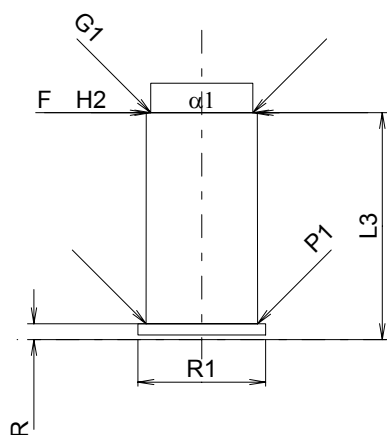
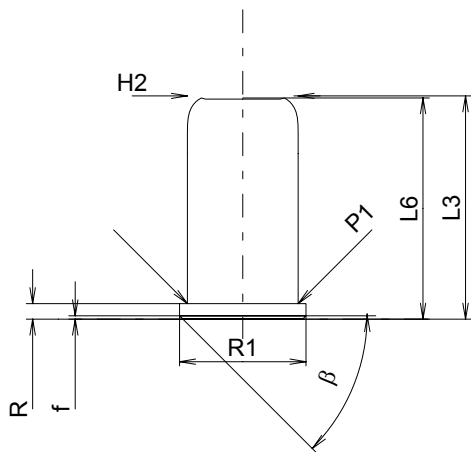
**C.I.P.****38 S. & W. (9 x 19)**

TAB. VI

Date 84-06-14

Pays d'origine: US

Révision 90-06-13

**CARTOUCHE MAXI****Longueurs**

L1	=	
L2	=	
L3 <sup>1)</sup>	=	19.68
L4	=	
L5	=	
L6	=	19.50

**Culot**

R	=	1.37
R1	=	11.15
R3	=	
E	=	
E1	=	
e min	=	
delta	=	
f	=	0.30
beta	=	45°

**Chambre à poudre**

P1	=	9.78
P2	=	

**Cône de raccordement**

alpha	=	
S	=	
r1 min	=	
r2	=	

**Collet**

H1	=	
H2 <sup>1)</sup>	=	9.78

**Volumes [cm³]**

VC	=	1.51
Va 1	=	0.40
Va 2	=	

**Pressions (Énergies)****Autres indications**

Fe	=	
delta L	=	

**CHAMBRE MINI****Longueurs**

L1	=	
L2	=	
L3 <sup>1)</sup>	=	20.00

**Cuvette**

R <sup>1)</sup>	=	1.40
R1	=	11.25
R2	=	
R3	=	
r	=	

**Chambre à poudre**

E	=	
P1	=	9.83
P2	=	

**Cône de raccordement**

alpha	=	
S	=	
r1 max	=	
r2	=	

**Collet**

H1	=	
H2	=	9.80

**Prise de rayures**

G1*	=	9.00
G	=	
alpha1*	=	180°
h	=	
s	=	
i	=	
w	=	

**Canon**

F*	=	9.00
Z	=	9.00

**Volumes [cm³]**

V(ET)	=	1.54
V(T)	=	

Échelle 1.5:1

Dimensions en << mm >>  
Dimensions et tolérances pour les canons  
d'épreuve: Voyez Annexe CR 3.

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