

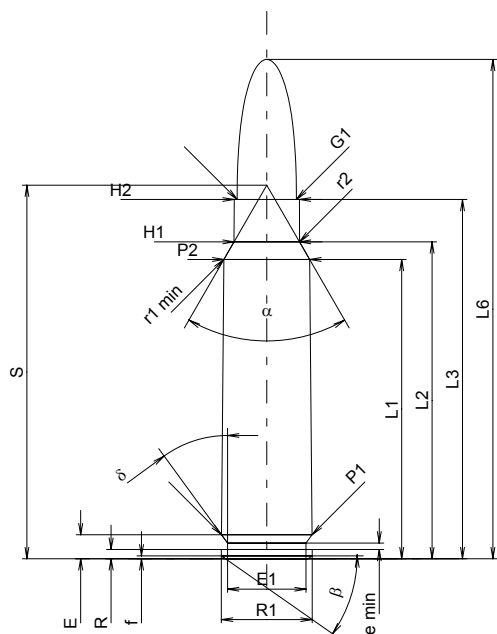
**C.I.P.****300 Savage**

Pays d'origine: US

TAB. I

Date 84-06-14

Révision 02-05-15

**CARTOUCHE MAXI****Longueurs**

L1 <sup>1)</sup>	=	39.59	-0.20
L2 <sup>1)</sup>	=	41.92	-0.20
L3 <sup>1)</sup>	=	47.52	
L4	=		
L5	=		
L6	=	66.04	

**Culot**

R	=	1.24	
R1	=	12.01	
R3	=		
E	=	3.18	
E1	=	10.39	
e min	=	0.84	
delta	=	36°	
f	=	0.38	
beta	=	35°	

**Chambre à poudre**

P1	=	11.99	
P2 <sup>1)*</sup>	=	11.34	-0.20

**Cône de raccordement**

alpha*	=	60°	
S*	=	49.41	
r1 min	=	0.76	
r2	=	3.18	

**Collet**

H1*	=	8.65	
H2 <sup>1)</sup>	=	8.61	

**Projectile**

G1 <sup>1)</sup>	=	7.85	
G2	=		
F	=		
L3+G <sup>1)</sup>	=	56.10	

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

Pmax	=	3650 bar	
PK	=	4198 bar	
PE	=	4560 bar	
M	=	25.00	
EE	=	3525 Joule	

**Autres indications**

Fe <sup>1)</sup>	=	0.15	
delta L	=		

**CHAMBRE MINI****Longueurs**

L1	=	39.57	
L2	=	41.88	
L3 <sup>1)</sup>	=	47.85	

**Cuvette**

R	=		
R1	=	12.07	
R2	=		
R3	=		
r	=		

**Chambre à poudre**

E	=	3.18	
P1 <sup>1)</sup>	=	12.02	
P2*	=	11.36	

**Cône de raccordement**

alpha <sup>1)*</sup>	=	60°	
S*	=	49.41	
r1 max	=	0.76	
r2	=	3.18	

**Collet**

H1*	=	8.69	
H2 <sup>1)</sup>	=	8.64	

**Prise de rayures**

G1 <sup>1)*</sup>	=	7.86	
G <sup>1)</sup>	=	8.58	
alpha1*	=	90°	
h	=	0.39	
s	=	4.85	
i <sup>1)*</sup>	=	1°43'	
w	=		

**Canon**

F <sup>1)*</sup>	=	7.62	
Z <sup>1)</sup>	=	7.82	

**Rayures**

b	=	2.41	
N	=	6	
u	=	305.00	
Q	=	47.10	mm <sup>2</sup>

Échelle 1:1

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