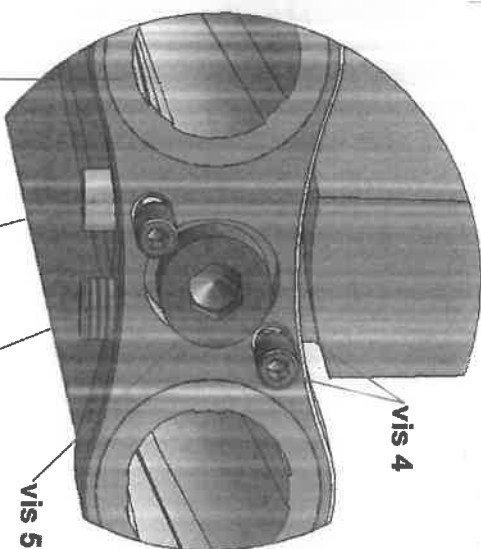
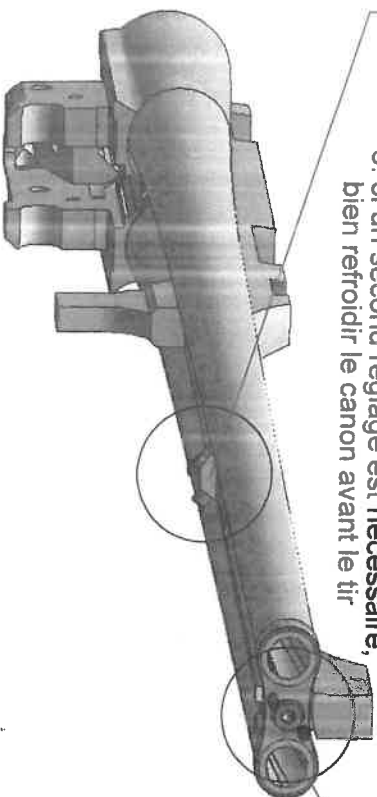


REGLAGE DE LA CONVERGENCE

- 1: débloquer la vis n° 1 (clé 1.5mm)
- 2: débloquer la vis n° 2 (clé 1.5mm)
- 3: agir sur la vis de réglage n° 3 (clé de 1.5mm)
 - visser = resserrer le tir
 - dévisser = écarter le tir
 (procéder par 1/4 de tour maxi à chaque fois)
- 4: rebloquer les vis n° 1 et n° 2 avant d'effectuer le tir de réglage
- 5: faire le tir de réglage
- 6: si un second réglage est nécessaire, bien refroidir le canon avant le tir



REGLAGE DE L'APLOMB

- 1: débloquer les deux vis n° 4 (clé 0.9mm)
- 2: débloquer la vis n° 5 de 1 tour maxi (clé 2.5mm)
- 3: agir sur les vis de réglage n° 6 et n° 7 (clé de 1.5mm)
 - visser d'abord la vis n° 6 puis la vis n° 7 = descendre le tir du tube flottant (droit)
 - dévisser d'abord la vis n° 7 puis la vis n° 6 = monter le tir du tube flottant (droit)
 (procéder par 1/4 de tour maxi à chaque fois)
- 4: rebloquer les vis n° 4 et n° 5 avant d'effectuer le tir de réglage
- 5: faire le tir de réglage
- 6: si un second réglage est nécessaire, bien refroidir le canon avant le tir



CHAPUIS - Armes
 Z.I. la Gravoux
 42380 Saint-Bonnet-le-Château
 E-mail: info@chapuis-armes.com

Date: Modifications:

Matériau: ---

Traitement thermique: ---

Traitement de surface: ---

Dessiné par: Jean-Luc PICARD

Tél : 04.77.50.06.96
 Fax : 04.77.50.10.70

Désignation:

Tolérances générales
 Rat. 1/6
 (dim) = ±0.1

INSTRUCTIONS DE REGLAGE

X4

N° de part:

DOC.X4-REG-00

A3

Echelle:

1:1

Date: 01/10/2014