



FIRST LINE MAINTENANCE INSTRUCTIONS

**RIFLE, .22 CALIBRE, LEE ENFIELD,
C No 7 MK 1**

NSN 1005-21-109-2624

(BILINGUAL)

(Supersedes C-71-108-000/MM-000 dated 1993-04-23)

INSTRUCTIONS SUR L'ENTRETIEN DE PREMIER ÉCHELON

**FUSIL, CALIBRE .22, LEE ENFIELD,
C N° 7 MK 1**

NNO 1005-21-109-2624

(BILINGUE)

(Remplace C-71-108-000/MM-000 en date du 1993-04-23)

Issued on Authority of the Chief of the Defence Staff
Publiée avec l'autorisation du Chef de l'état-major de la Défense

OPI: DSSPM 5
BPR : DAPES 5

2002-07-31

LIST OF EFFECTIVE PAGES

ÉTAT DES PAGES EN VIGUEUR

Insert latest changed pages; dispose of superseded pages in accordance with applicable orders.

Insérer les pages le plus récemment modifiées et disposer de celles qu'elles remplacent conformément aux ordonnances applicables.

NOTE

NOTA

The portion of the text affected by the latest change is indicated by a black vertical line in the margin of the page. Changes to illustrations are indicated by miniature pointing hands or black vertical lines.

La partie du texte affectée par le plus récent modificatif est indiquée par une ligne verticale dans la marge. Les modifications aux illustrations sont indiquées par des mains miniatures à l'index pointé ou des lignes verticales noires.

Dates of issue for original and changed pages are:

Les dates de parution pour les pages originales et les pages modifiées sont :

Original/page originale 0	2002-07-31	Ch/Mod 6
Ch/Mod 1		Ch/Mod 7
Ch/Mod 2		Ch/Mod 8
Ch/Mod 3		Ch/Mod 9
Ch/Mod 4		Ch/Mod 10
Ch/Mod 5		Ch/Mod 11

Zero in Change No. Column indicates an original page. The use of the letter E or F indicates the change is in English or French only. Total number of pages in this publication is 57 consisting of the following:

Zéro dans la colonne des modificatifs indique une page originale. La lettre E ou F indique que la modification est exclusivement en anglais ou en français. La présente ordonnance comprend 57 pages réparties de la façon suivante :

Page No./Numéro de page	Change No./ Numéro de modificatif	Page No./Numéro de page	Change No./ Numéro de modificatif
Title/Titre 0	3-1-1 to/à 3-1-2 0
A 0	3-2-1 to/à 3-2-37/3-2-38 0
i to/à iv 0	4-1 to/à 4-7/4-8 0
1-1/1-2 0	5-1 to/à 5-2 0
2-1 to/à 2-2 0		

Contact Officer: DSSPM 5-4

Personne responsable : DAPES 5-4

TABLE OF CONTENTS

	PAGE
PART 1 - INTRODUCTION	1-1/1-2
Purpose	1-1/1-2
PART 2 - APARATUS AND TOOLS	2-1
General	2-1
PART 3 - REPAIR TECHNIQUES	3-1-1
Section 1 - Repair Information	3-1-1
General	3-1-1
Lubrication	3-1-1
Refinishing	3-1-2
Cleaning	3-1-2
Bore Obstruction	3-1-2
Care and Servicing	3-1-2
Section 2 - Repair Procedures	3-2-1
General	3-2-1
Safety Precautions	3-2-1
DISASSEMBLING THE RIFLE	3-2-1
Removal of the Major Components	3-2-1
BARREL	3-2-4
Disassembly	3-2-4
Inspection	3-2-5
Repair	3-2-6
Assembly	3-2-8
BODY	3-2-8
Disassembly	3-2-8
Inspection	3-2-9
Repair	3-2-10
Assembly	3-2-12

TABLE DES MATIÈRES

	PAGE
PARTIE 1 - INTRODUCTION	1-1/1-2
Objet	1-1/1-2
PARTIE 2 - APPREILS ET OUTILLAGE ...	2-1
Généralités	2-1
PARTIE 3 - TECHNIQUES DE RÉPARATION	3-1-1
Section 1 - Information concernant les réparations	3-1-1
Généralités	3-1-1
Lubrification	3-1-1
Fini	3-1-2
Nettoyage	3-1-2
Obstruction de l'âme	3-1-2
Entretien courant	3-1-2
Section 2 - Procédure de réparation ...	3-2-1
Généralités	3-2-1
Mesures de sécurité	3-2-1
DÉMONTAGE DU FUSIL	3-2-1
Dépose des principaux éléments	3-2-1
CANON	3-2-4
Démontage	3-2-4
Inspection	3-2-5
Réparation	3-2-6
Assemblage	3-2-8
CORPS	3-2-8
Démontage	3-2-8
Inspection	3-2-9
Réparation	3-2-10
Assemblage	3-2-12

TABLE OF CONTENTS (cont)

	PAGE
TRIGGER GUARD	3-2-15
Disassembly and Inspection	3-2-15
Repair	3-2-16
 BOLT LOCKING ASSEMBLY	 3-2-18
Inspection and Repair	3-2-18
 BOLT ASSEMBLY	 3-2-19
Disassembly	3-2-19
Inspection	3-2-21
Repair	3-2-23
Assembly	3-2-24
 SIGHTS	 3-2-25
Rear Sight Assemblies	3-2-25
Front Sight	3-2-27
 MAGAZINE ASSEMBLY	 3-2-28
Disassembly	3-2-28
Inspection	3-2-28
Repair and Assembly	3-2-29
 FURNITURE	 3-2-31
Disassembly	3-2-31
Inspection	3-2-31
Repair	3-2-33
Assembling the Rifle	3-2-35
Chest	3-2-36

PART 4 - TESTS AND ADJUSTMENTS ... 4-1

Headspace	4-1
Bore Straightness	4-1
Firing Pin Protrusion	4-2
Cocking Weights	4-2
Adjusting Cocking Weight	4-3
Trigger Pull	4-3
Adjusting Trigger Pull	4-3
Range Tests	4-4
Sight Adjustments	4-6
Barrel Lift	4-7/4-8
Adjustment of Barrel Lift	4-7/4-8

TABLE DES MATIÈRES (suite)

	PAGE
PONTET	3-2-15
Démontage et inspection	3-2-15
Réparation	3-2-16
 VERROU DE CULASSE	 3-2-18
Inspection et réparation	3-2-18
 CULASSE MOBILE	 3-2-19
Démontage	3-2-19
Inspection	3-2-21
Réparation	3-2-23
Assemblage	3-2-24
 DISPOSITIFS DE VISÉE	 3-2-25
Hausse	3-2-25
Guidon	3-2-27
 CHARGEUR	 3-2-28
Démontage	3-2-28
Inspection	3-2-28
Réparation et assemblage	3-2-29
 GARNITURE	 3-2-31
Démontage	3-2-31
Inspection	3-2-31
Réparation	3-2-33
Assemblage du fusil	3-2-35
Caisse	3-2-36

PARTIE 4 - TEST ET AJUSTEMENTS 4-1

Feuillure	4-1
Rectitude de l'âme	4-1
Saillie du percuteur	4-2
Poids d'armement	4-2
Ajustement du poids d'armement	4-3
Force de détente	4-3
Ajustement de la force de détente	4-3
Tests au champ de tir	4-4
Réglages de dispositifs de visée	4-6
Soulèvement du canon	4-7/4-8
Ajustement du soulèvement du canon ..	4-7/4-8

TABLE OF CONTENTS (cont)

	PAGE
PART 5 - CONVERTING C No 7 RIFLES INTO DRILL PURPOSE RIFLES	5-1
Introduction	5-1
Procedure	5-1
Designation	5-2

TABLE DES MATIÈRES (suite)

	PAGE
PARTIE 5 - CONVERSION DES FUSILS C N° 7 EN FUSILS D'INSTRUCTION	5-1
Introduction	5-1
Méthode	5-1
Désignation	5-2

LIST OF FIGURES

FIGURE	TITLE	PAGE
2-1	Special Tools and Gauges	2-1
3-2-1	Front Sight Blade Securing Screw Removal Tool	3-2-4
3-2-2	Fitting the Front Sight Blade	3-2-7
3-2-3	Body Reworked to Prevent Extractor Loss	3-2-9
3-2-4	Sear Stop Adjusting Tool	3-2-13
3-2-5	Position of Sear Stop Adjusting Tool	3-2-14
2-2-6	Detail - Reworked Sear Stop	3-2-14
3-2-7	Trigger Guard Collar Adjusting Jig	3-2-17
3-2-8	Collar Measuring Tool	3-2-17
3-2-9	Shortening the Trigger Guard Collar	3-2-19
3-2-10	Locally Manufactured Striker Removal Tool	3-2-20
3-2-11	Reworking the Rear Sight to Allow Bolt Removal	3-2-27
3-2-12	Detail - Magazine Back Strip	3-2-30
3-2-13	Detail - Reworking the Magazine Lips	3-2-30
3-2-14	Fore-end Stock Bearing Points	3-2-34
4-1	Cocking Piece Sear Bent Angle	4-4

LISTE DES FIGURES

FIGURE	TITRE	PAGE
2-1	Outillage et jauges spéciaux	2-1
3-2-1	Outil de démontage de la vis de sécurité de lame de guidon	3-2-4
3-2-2	Ajustage de la lame de guidon	3-2-7
3-2-3	Corps transformé pour prévenir le relâchement de l'extracteur	3-2-9
3-2-4	Outil d'ajustement de la butée de la gâchette	3-2-13
3-2-5	Position de l'outil d'ajustement de la butée de la gâchette	3-2-14
3-2-6	Détail - Butée de la gâchette transformée	3-2-14
3-2-7	Gabarit d'ajustement du collier du pontet	3-2-17
3-2-8	Outil de mesurage du collier	3-2-17
3-2-9	Raccourcissement du collier du pontet	3-2-19
3-2-10	Outil de démontage du percuteur fabriqué sur place	3-2-20
3-2-11	Transformation de la planchette de la hausse pour permettre le démontage de la culasse mobile	3-2-27
3-2-12	Détail - Cordon du chargeur	3-2-30
3-2-13	Détail - Transformation des lèves du chargeur	3-2-30
3-2-14	Points d'appui du fût	3-2-34
4-1	Angle de la gâchette d'armement	4-4

PART 1**PARTIE 1****INTRODUCTION****INTRODUCTION****PURPOSE****OBJET**

1. This CFTO details the repair procedures for the First Line Maintenance of the Rifle, .22 Calibre, Lee Enfield, C No 7, MK 1. It establishes also those methods used when conducting the tests necessary to determine the overall serviceability of the complete equipment.

1. Cette ITFC énumère les procédures de réparation à suivre pour l'entretien au premier échelon du fusil, calibre .22, Lee Enfield, C N° 7, MK 1. Elle établit aussi les méthodes é utiliser pour effectuer les tests nécessaires afin de déterminer l'état de fonctionnement général de l'ensemble de l'équipement.

2. The tasks detailed in this instruction shall be carried out by Weapons Technicians (Land) 421 and small arms qualified Weapons Technicians (Air) 571 at First Line Maintenance Facilities.

2. Les taches énumérées dans cette instruction doivent être effectuées par les techniciens d'armement (terre) 421 et par les techniciens d'armement qualifiés pour les armes légères (air) 571 aux installations de l'entretien de premier échelon.

3. Any observations, comments or criticisms, which would assist in increasing the value of this publication, should be addressed to:

3. Tout commentaire, observation ou critique qui pourrait aider à améliorer cette publication devrait être adressée au :

NATIONAL DEFENCE HEADQUARTERS
MGEN GEORGE R. PEARKES BUILDING
OTTAWA, CANADA
K1A 0K2
Attention: DSSPM 5-4

QUARTIER GÉNÉRAL DE LA DEFENSE
NATIONALE
ÉDIFICE MGÉN GEORGES R. PEARKES
OTTAWA, CANADA
K1A 0K2
Attention : DAPES 5 - 4

PART 2**PARTIE 2****APARATUS AND TOOLS****APPAREILS ET OUTILLAGE****GENERAL**

1. In addition to the tools contained in the Weapon Technician's tool box and the Unit tool crib, the equipment listed in Figure 2-1 is required to service the Rifle, .22 Calibre, Lee Enfield, C No 7, MK 1.

2. For a more complete identification of these special tools and gauges see CFTO C-71-108-000/MY-000, Parts Identification Lists, Rifle, .22 Calibre, Lee Enfield, C No 7, MK 1.

GÉNÉRALITÉS

1. En plus des outils compris dans la boîte à outils du technicien d'armement et dans l'armoire à outils de l'unité, l'équipement listé à la figure 2-1 est requis pour entretenir et réparer le fusil, calibre .22, Lee Enfield, C N° 7, MK 1.

2. Pour obtenir une identification plus complète de ces outils et jauges, voir l'ITFC C-71-108-00/MY000, liste des pièces de rechange - fusil, calibre .22, Lee Enfield, C N° 7, MK 1.

ITEM No. N°	NSN NNO	Mfr No. N° du fabr.	Description	Qty Qté
2-1-1	5220-21-107-2627	104342	Gauge, Headspace, NOT GO. Jauge de feuillure, « NOT GO ».	1
-2	5220-21-107-2628	104343	Gauge, Headspace, GO. Jauge de feuillure, « GO ».	1
-3	5220-21-107-2610	104177	Gauge, Plug, Plain, Cylindrical, NOT GO. Jauge à bouchon, unie, cylindrique, « NOT GO ».	1
-4	5220-21-107-2611	104176	Gauge, Plug, Plain, Cylindrical, GO. Jauge à bouchon, unie, cylindrique, « GO ».	1
-5	5220-21-107-2608	87884	Rod, Plug Gauge. Tige, jauge à bouchon.	1
-6	5220-21-107-2606	104341	Gauge, Firing Pin Protrusion, C2. Jauge, saillie du percuteur C2.	1
-7	8125-21-106-6963	102533	Bottle, Applicator. Bouteille, applicateur.	1

Figure 2-1 (Sheet 1 of 2) Special Tools and Gauges
Figure 2-1 (feuille 1 de 2) Jauges et outils

ITEM No. N°	NSN NNO	Mfr No. N° du fabr.	Description	Qty Qté
2-1-8	1005-21-103-7195	CSA1D3-1555-2A	Brush, Cleaning, Small Arms, C4. Brosse, nettoyage, armes portatives, C4.	1
-9	1005-21-103-7196	SMC3	Brush, Cleaning, Small Arms, C5. Brosse, nettoyage, armes portatives, C5.	1
-10	1005-21-103-5085	CSA1D3-1555-5	Jag. Pointe en laiton.	1
-11	1005-21-103-5083	CSA1D3-1555-3	Swab Holder Section, Small Arms Cleaning Rod. Section du porte-tampon, d'armes portatives.	1
-12	1005-21-103-5082	CSA1D3-1555-4	Rod Cleaning, Small Arms. C MK 1. Baguette de nettoyage, d'armes portatives.	1
-13	1005-21-103-5089	TEXT1-17-2	Swab, Small Arms Cleaning. Tampon, nettoyage d'armes portatives.	1
-14	1005-21-103-5084	CSA1D3-767	Case, Rifle. Wood. Caisse à fusil, en bois.	1
-15	NPN	Local Mfr	Front Sight Blade Securing Screw Removal Tool. Outil de démontage de la vis de réglage de la lame du guidon.	1
-16	NPN	Local Mfr	Sear Stop Adjusting Tool. Outil d'ajustement de la butée de la gâchette.	1
-17	NPN	Local Mfr	Trigger Guard Collar Adjusting Jig. Gabarit d'ajustement du collier du pontet.	1
-18	NPN	Local Mfr	Striker Removal Tool. Outil de démontage du percuteur.	1
-19	NPN	Local Mfr	Collar Measuring Tool. Outil de mesurage du collier.	1

Figure 2-1 (Sheet 2 of 2) Special Tools and Gauges
Figure 2-1 (feuille 2 de 2) Jauges et outils

PART 3**REPAIR TECHNIQUES****SECTION 1****REPAIR INFORMATION****GENERAL**

1. Components from Rifle, .22 Calibre, Lee Enfield, C No 7 MK 1 will not normally be interchanged from one rifle to another. The nomenclature and serial number are engraved on the left side of the body. The barrel has the serial number at the rear of the barrel on the reinforce. The bolt has the serial number on the rear face of the cocking handle. All serial numbers shall match. The bolt assembly is specifically adjusted to the matching rifle and it is not interchangeable. All critical components of the rifle are stamped with proof marks.

LUBRICATION

2. For complete lubrication information refer to CFTO C-71-010-004/MM-000, First Line Maintenance Instructions, Lubrication of Weapons.

REFINISHING

3. Inspect finished metal surfaces of the rifle for areas of wear. If more than 30 per cent of the finish is worn off, backload the rifle. Touch-up minor wear on the steel surfaces with gun blue, NSN 6850-21-843-7001. Retouch and seal wood surfaces with linseed oil in accordance with CFTO C-71-010-011/MM-000, First Line Maintenance Instructions, Maintenance and Adjustment of Stocks and Butts.

PARTIE 3**TECHNIQUES DE RÉPARATIONS****SECTION 1****INFORMATION CONCERNANT LES RÉPARATIONS****GÉNÉRALITÉS**

1. Les éléments des fusils C N° 7 MK 1 ne sont normalement pas interchangeables d'une arme à une autre. Le numéro de nomenclature et le numéro de série de l'arme sont gravés sur le côté gauche du corps. Le numéro de série du canon se trouve à l'arrière de celui-ci, sur le tonnerre. Le numéro de série de la culasse mobile se trouve sur la face arrière du levier de la culasse mobile. Tous les numéros de série doivent concorder. L'ensemble de culasse mobile est ajusté précisément au fusil correspondant et n'est pas interchangeable. Tous les éléments importants du fusil sont marqués d'un poinçon d'homologation.

LUBRIFICATION

2. Pour obtenir une information complète sur la lubrification, se référer à l'ITFC C-71-010-004/MM-000, Instructions sur l'entretien de premier échelon, lubrification des armes.

FINI

3. Inspecter toutes les surfaces métalliques finies du fusil y déceler des zones d'usure. Si plus de 30 pour cent du fini est disparu, envoyer le fusil à l'arrière. Retoucher l'usure mineure sur les surfaces en acier avec du bleu à canon, NNO 6850-21-843-7001. Retoucher et imperméabiliser les surfaces en bois avec de l'huile de lin conformément à l'ITFC C-71-010-011/MM-000, Instructions sur l'entretien de premier échelon, entretien et réglage des montures et des crosses.

CLEANING

4. All cleaning will be carried out in accordance with CFTO C-71-010-003/MM-000, First Line Maintenance, Cleaning of Small Arms Barrels and Other Infantry Weapons. Barrels which have superficial lead fouling or carbon build-up shall be cleaned as per CFTO C-71-010-006/VC-000, Metal Finishing, General Procedures.

WARNING

DO NOT use mercury for removal of lead fouling.

BORE OBSTRUCTION

5. Remove bullets from the barrel as detailed in CFTO C-71-010-009/MM-000, First Line Maintenance, Removal of Pullthrough or Bullets from the Bore of Rifles and Machine Guns.

CARE AND SERVICING

6. Care and servicing of C No 7 rifles, during periods of non-use and storage, is detailed in CFTO C-71-010-002/VP-000, Preservation of Weapons for Storage and Shipment. Before storing this rifle, ensure that the cocking piece is fully forward to release pressure on the firing pin rod spring and ensure also that the magazine is empty. If these springs remain compressed for long periods of storage, they may become non-serviceable.

NETTOYAGE

4. Tout le nettoyage sera fait conformément à l'ITFC C-71-010-003/MM-000, Instructions sur l'entretien de premier échelon nettoyage des canons d'armes portatives et autres armes d'infanterie. Les canons qui sont encrassés avec du plomb et des résidus de combustion de poudre, doivent être nettoyés, comme décrit dans l'ITFC C-71-010-006/VC-000, Procédures de contrôle de la corrosion, traitement de métal, procédures générales

AVERTISSEMENT

NE PAS utiliser de mercure pour enlever les résidus de plomb.

OBSTRUCTION DE L'ÂME

5. Enlever les balles du canon comme décrit dans l'ITFC C-71-010-009/MM-000, Instructions d'entretien de premier échelon, enlèvement de ficelles de nettoyage ou de balles de l'âme de fusils et de mitrailleuses.

ENTRETIEN COURANT

6. L'entretien courant du fusil C N° 7 durant les périodes où il est inutilisé ou entreposé est décrit dans l'ITFC C-71-010-002/VP-000, Préservation des armes pour l'entreposage et l'expédition. Avant d'entreposer cette arme, s'assurer que le chien est complètement poussé vers l'avant pour enlever de la pression sur le ressort de la tige du percuteur. S'assurer aussi que le chargeur est vide. Si ces ressorts restent comprimés pendant de longues périodes d'entreposage, ils peuvent devenir inutilisables.

SECTION 2**REPAIR PROCEDURES****GENERAL**

1. Disassemble the rifle as detailed in this instruction. Disassembly will only be carried out as far as necessary for the repairs required. Unless otherwise detailed, reassembly will be carried out in the reverse of the disassembly.

SAFETY PRECAUTIONS

2. Safety precautions shall be carried out every time a rifle is handled. Prove the rifle safe by the following procedure:

- a. Point the rifle in a safe direction;
- b. Rotate the safety catch lever forward;
- c. Raise the bolt handle and withdraw the bolt fully to the rear;
- d. Inspect the chamber, for the presence of live ammunition; and
- e. Close the bolt, fire the action and apply the safety catch.

DISASSEMBLING THE RIFLE**REMOVAL OF THE MAJOR COMPONENTS**

3. Remove the major component assemblies from the rifle as follows:

- a. Remove the magazine by depressing the magazine catch and removing the magazine from the rifle.

SECTION 2**PROCÉDURE DE RÉPARATION****GÉNÉRALITÉS**

1. Démontez le fusil comme décrit dans cette instruction. Le fusil ne sera démonté qu'au besoin pour effectuer les réparations requises. À moins d'un avis contraire, le réassemblage se fera dans l'ordre inverse du démontage.

MESURES DE SÉCURITÉ

2. Les mesures de sécurité devraient être prises chaque fois qu'une arme est manipulée. S'assurer de la sûreté de l'arme comme suit :

- a. Pointez le fusil dans une direction sûre.
- b. Tourner le levier de la sûreté vers l'avant;
- c. Lever le levier de culasse et reculer la culasse mobile complètement vers l'arrière;
- d. Inspecter la chambre pour vérifier s'il y a des munitions non éclatées; et
- e. Fermer la culasse mobile, déclencher le mécanisme et mettre la sûreté en place.

DÉMONTAGE DU FUSIL**DÉPOSE DES PRINCIPAUX ÉLÉMENTS**

3. Enlever les principaux éléments du fusil comme suit :

- a. Enlever le chargeur en abaissant l'arrêtoir du chargeur et en retirant le chargeur du fusil.

b. Remove the bolt by the following procedure:

- (1) Rotate the safety catch fully forward and rotate the bolt handle upright to unlock the breech;
- (2) Withdraw the bolt only far enough to align the lug on the bolt head with the cut-away on the body head track;
- (3) Rotate the bolt lug upright against the left shoulder of the body;
- (4) Remove the bolt from the body.

c. Remove the screws from the front sight protector, upper band and lower band. Remove the components forward from the rifle.

NOTE

The rifle should have been assembled so that all screws can be removed from the left. Clamp the muzzle of the barrel, carefully, in a vice with protected jaws. Support the body of the rifle on an armorer's horse or equivalent with the left side up. This will allow almost complete disassembly and assembly of the rifle from the same work position.

d. Remove the front sight protector, upper band, front handguard, lower band and rear handguard, in order.

b. Enlever la culasse mobile comme suit :

- (1) Pivoter la sûreté complètement vers l'avant et pivoter le levier de culasse à la verticale pour déverrouiller la culasse;
- (2) Retirer la culasse mobile juste assez loin pour que la patte de la tête de culasse s'aligne avec l'entaille qui se trouve dans le guide de la tête du corps;
- (3) Pivoter la patte de culasse à la verticale, contre l'épaule gauche du corps;
- (4) Retirer la culasse du corps.

c. Enlever les vis du protège-guidon, de la bague supérieure et de la bague inférieure. Enlever les éléments à partir de l'avant de l'arme.

NOTA

Le fusil devrait avoir été assemblé de façon que toutes les vis puissent être enlevées depuis le côté gauche. Fixer la bouche du canon, avec précaution, dans un étau muni d'une mâchoire de serrage protégée. Placer le corps de l'arme sur un tréteau d'armurier ou l'équivalent pour qu'il soit soutenu de façon que son côté gauche soit tourné vers le haut. Ceci va permettre de démonter et d'assembler l'arme presque complètement à partir d'une seule et même position.

d. Enlever le protégé-guidon, la bague supérieure, le garde-main avant, la bague inférieure et le garde-main arrière, dans l'ordre.

- | | |
|--|--|
| <p>e. Remove the front swivel screw and rear screw from the trigger guard. Remove the trigger guard taking care not to lose the washer from the front screw. Remove the front screw collar, with a suitable drift or screwdriver if required.</p> | <p>e. Enlever la vis avant de la bretelle et la vis arrière du pontet; enlever le pontet en faisant attention de ne pas desserrer la rondelle de la vis avant. Enlever le collier de la vis avant au besoin avec un chassoir ou un tournevis approprié.</p> |
| <p>f. Carefully remove the fore-end stock.</p> | <p>f. Enlever le fût avec précaution.</p> |
| <p>g. Remove the screw from the bolt locking assembly (safety catch) retaining spring. Lift the bolt locking assembly out of the body and separate the two components.</p> | <p>g. Enlever la vis du ressort de retenue du verrou de culasse (sûreté). Enlever l'ensemble du verrou de culasse du corps et séparer les deux éléments.</p> |
| <p>h. Remove the rear sight as follows:</p> <p>(1) Drive the retaining pin out of the rear sight traversing knob with a suitable drift and hammer;</p> <p>(2) Unscrew the knob and traversing screw from the leaf while maintaining pressure on the rear sight leaf; and</p> <p>(3) Remove the rear sight leaf assembly, plunger and spring.</p> | <p>h. Enlever la hausse comme suit :</p> <p>(1) Retirer la goupille de retenue du bouton de pointage en direction avec un chassoir et un marteau appropriés;</p> <p>(2) Dévisser le bouton et la vis de pointage en direction de la planchette tout en maintenant une pression sur la planchette de la hausse; et</p> <p>(3) Enlever la planchette, le plongeur et le ressort.</p> |
| <p>j. Remove the butt as follows:</p> <p>(1) Open the butt trap;</p> <p>(2) Using a long hooked tool, remove the leather washer from the butt;</p> <p>(3) Unscrew the butt securing bolt with a suitable flat blade screwdriver; remove the bolt and lock washer; and</p> <p>(4) Remove the butt from the body socket.</p> | <p>j. Enlever la crosse comme suit :</p> <p>(1) Ouvrir la cache de crosse ;</p> <p>(2) À l'aide d'un outil à long crochet, enlever la rondelle de cuir de la crosse;</p> <p>(3) Dévisser la vis de butée de crosse avec un tournevis à lame plate approprié; enlever le boulon et la rondelle-frein; et</p> <p>(4) Enlever la crosse du manchon du corps.</p> |

BARREL**DISASSEMBLY**

4. Disassemble the individual components from the barrel as follows:

NOTE

The front sight is not normally disassembled from the rifle. However, should the front sight require replacement, or should replacement of barrel group components necessitate its removal: mark the lateral position of the front sight blade with a scribed reference line, before removing it, to aid reassembly. Front sight blades mounted in solid front sight blocks, that is, blocks not equipped with a front sight securing screw, are staked in place, proceed to step "4 b.", below.

- a. Unscrew the front sight blade retaining screw. A special slotted wrench is required to remove this screw. If the

CANON**DÉMONTAGE**

4. Démontez les éléments individuels du canon comme suit :

NOTA

Le guidon ne doit normalement pas être démonté de l'arme. Cependant, si le guidon avait besoin d'être remplacé, ou s'il fallait le démonter pour remplacer des éléments du canon, on devrait, avant de l'enlever, marquer la position latérale de la lame du guidon en traçant un repère pour le réassemblage. Pour les lames de guidon montées sur des supports de guidon solides, c'est-à-dire, sur dépourvus de vis de pointage en direction, et qui ne soit retenus en place, procéder comme décrit à l'étape « 4 b. », ci-après;

- a. Dévisser la vis de retenue de la lame du guidon. Une clé spéciale pour vis à fente est requise pour enlever cette vis. Si l'on

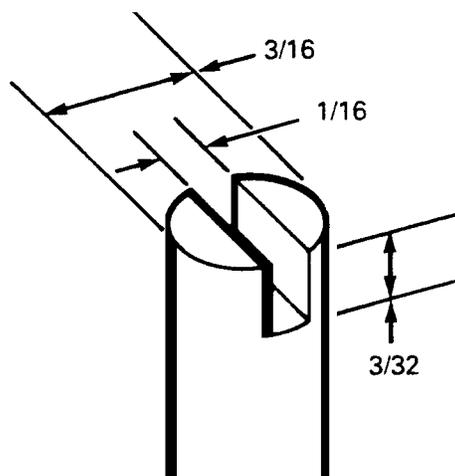


Figure 3-2-1 Front Sight Blade Securing Screw Removal Tool

Figure 3-2-1 Outil de démontage de la vis de sécurité de la lame du guidon

proper tool is not available, a suitable wrench may be manufactured locally by cutting a slot 1/16 inch (1.60 mm) wide and 3/32 inch (2.40 mm) deep in the end of a 3/16 inch (4.76 mm) diameter drill rod, as detailed in Figure 3-2-1;

- b. Drive the front sight blade out of the front sight block with a suitable drift and hammer;
- c. Remove the rear handguard retaining ring forward off the barrel; and
- d. If the front sight block band is to be removed, drive the retaining pins out of the band with a suitable drift and hammer and remove the front sight block band forward off the barrel.

INSPECTION

5. Inspect the barrel group components by the following criteria:

- a. The bore should be free of cuts and pitting. Straight cuts, and minor pitting are permissible providing it does not affect the rifle's accuracy.
- b. The barrel shall be free of bends. A visual inspection shall be made with the fore-end stock removed.
- c. The bore shall gauge within tolerance, as detailed in Part 4, Tests and Adjustments.
- d. The barrel shall be securely breeched-up to the body with the front sight and back sight in correct alignment.

ne peut pas se procurer l'outil approprié, on peut fabriquer une clé en faisant une fente de 1/16 de pouce (1,60 mm) de largeur et de 3/32 de pouce (2,40 mm) de profondeur dans une tige de perçage de 3/16 (4,76 mm) de pouce de diamètre, comme montré à la figure 3-2-1;

- b. Retirer la lame du guidon de la base du guidon avec un chasoir et un marteau appropriés;
- c. Enlever la bague de retenue du garde-main arrière du canon; et
- d. Si l'anneau du guidon doit être enlevé, retirer les goupilles de retenue de l'anneau avec un chasoir et un marteau appropriés et retirer l'anneau du guidon par l'avant du canon.

INSPECTION

5. Inspecter les éléments du canon pour voir s'ils répondent aux critères suivants :

- a. Il ne devrait pas y avoir d'entailles ou de corrosion dans l'âme. Des entailles nettes et une corrosion mineur sont permises si elles n'affectent pas la précision de l'arme.
- b. Le canon ne devrait pas être courbé. On devrait l'inspecter une fois que le fût est enlevé.
- c. L'âme devrait être calibrée à l'intérieur des tolérances comme décrit à la partie 4, Tests et ajustements.
- d. Le canon devrait être engagé solidement dans le corps avec le guidon et la hausse correctement alignés.

- e. The front sight block band shall be secure to the barrel. The protector shall assemble easily over the band and it shall fit correctly.

NOTE

Some sight bands, notably those of British manufacture, are 0.060 inch (1.53 mm) higher than those normally found on the No 4 rifles. These bands are identified by a figure MK 1 H stamped on the rearward sloping face of the front sight block.

- f. The chamber shall be free of defects that cause hard extraction.

NOTE

Chamber defects may be most easily identified by inspecting spent casings for evidence of keying, scoring or abnormal deformation caused by the defects.

- g. The front sight blade shall be a close fit in the dovetail slot. It shall not, however, be difficult to assemble.

REPAIR

- 6. The barrel group may be repaired as follows:

- a. Repair or replace defective front sight blade band or protector.
- b. Repair defective front sight block band lugs. Remove burrs as necessary but do not alter the original contours.

- e. L'anneau du guidon devrait être fixé au canon. Le protège-guidon devrait s'assembler facilement à l'anneau du guidon et devrait s'y ajuster correctement.

NOTA

Certains anneaux de guidon, notamment ceux qui sont fabriqués en Grande-Bretagne, sont plus hauts de 0,060 po (1,53 mm) que ceux que l'on retrouve normalement sur les armes N° 4. Ces anneaux sont identifiés par la marque MK 1 H qui se trouve sur la face inclinée arrière du support de guidon.

- f. La chambre ne devrait pas avoir de défauts qui pourraient rendre l'extraction difficile.

NOTA

Les défauts de la chambre peuvent être plus facilement identifiés si l'on inspecte des douilles vides pour y détecter des signes de coinçage, d'éraflure, ou de déformation anormale qui seraient causés par les défauts.

- g. La lame du guidon devrait s'ajuster à la rainure en queue d'aronde. Elle ne devrait pas, cependant, être difficile à assembler.

RÉPARATION

- 6. Le groupe de canon peut être réparé comme suit :

- a. Réparer ou remplacer l'anneau du guidon ou le protège-guidon s'ils sont défectueux.
- b. Réparer les pattes de l'anneau de guidon défectueuses. Faire l'ébavurage nécessaire sans altérer les contours originaux.

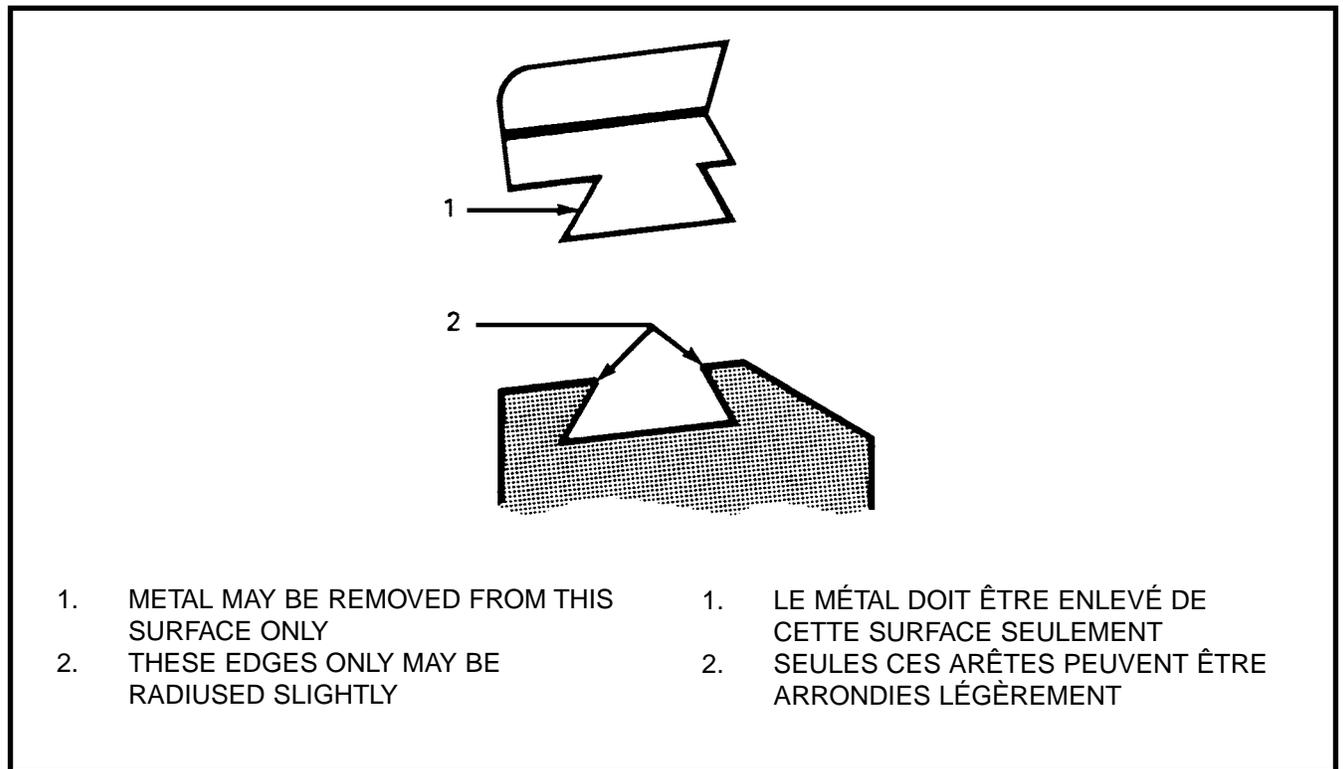


Figure 3-2-2 Fitting the Front Sight Blade
Figure 3-2-2 Ajustage de la lame du guidon

- c. Difficulties encountered when assembling Canadian pattern front sight blades to the solid type front sight block may be remedied by removing metal from the front face of the sight dovetail, as detailed in Figure 3-2-2. Also, the top corners of the dovetail slot in the sight block band may be radiused slightly to allow a close fit.

- c. On peut remédier aux difficultés rencontrées lors de l'assemblage de lames de guidon de modèle canadien à un support de guidon de type fixe en enlevant du métal de la face avant de la queue d'aronde, comme montré à la figure 3-2-2. Les arêtes supérieures de la rainure en queue d'aronde peuvent être arrondies légèrement pour permettre un bon ajustage.

7. Backload the rifle for the following reasons:

- a. Hard extraction as indicated by abnormal deformation keying or scoring of spent casings.

7. Envoyer le fusil à l'arrière pour les raisons suivantes :

- a. Une extraction difficile indiquée par un coinçage, une éraflure ou une déformation anormale des douilles vides.

- | | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none">b. Out of tolerance bores.c. Bent barrels.d. Misaligned sights.e. Pits, corrosion or other bore defects sufficient to affect the accuracy of the rifle. Before backloading the rifle, carry out a live fire accuracy test from a suitable bench rest and submit the test results with the rifle, as detailed in Part 4, paragraph 14. | <ul style="list-style-type: none">b. Une âme qui ne répond pas aux tolérances.c. Un canon courbé.d. Des dispositifs de visée mal alignés.e. Des petits trous, de la corrosion ou d'autres défauts dans l'âme suffisants pour affecter la précision de l'arme. Avant d'envoyer l'arme à l'arrière, effectuer un test d'exactitude de tir réel à partir d'un banc de tir approprié et remettre les résultats du test avec l'arme, comme décrit au paragraphe 14 de la partie 4. |
|--|--|

ASSEMBLY

8. Assemble the barrel group components in reverse order to the disassembly. Stake the front sight after zeroing if the rifle is equipped with a solid front sight block band.

ASSEMBLAGE

8. Assembler les éléments du groupe de canon dans l'ordre inverse du démontage. Fixer le guidon après le zéroage si l'arme est munie d'un anneau de support de guidon fixe.

BODY

CORPS

DISASSEMBLY

DÉMONTAGE

- | | |
|--|---|
| <p>9. Disassemble the body group as follows:</p> <ul style="list-style-type: none">a. Using a pair of long nose pliers or other suitable tool, remove the sear spring.b. Drive out the magazine catch axis pin with a suitable drift and hammer. Remove the magazine catch.c. Drive out the sear axis pin with a suitable drift and hammer. Remove the sear.d. Remove the ejector screw with a suitable flat blade screwdriver. | <p>9. Démontez le groupe du corps comme suit :</p> <ul style="list-style-type: none">a. En utilisant une pince à long bec ou tout autre outil approprié, enlever le ressort de la gâchette.b. Retirer l'axe de l'arrêtoir du chargeur à l'aide d'un chasoir et d'un marteau appropriés. Enlever l'arrêtoir du chargeur.c. Retirer l'axe de la gâchette à l'aide d'un chasoir et d'un marteau appropriés. Enlever la gâchette.d. Enlever la vis de l'éjecteur avec un tournevis à lame plate approprié. |
|--|---|

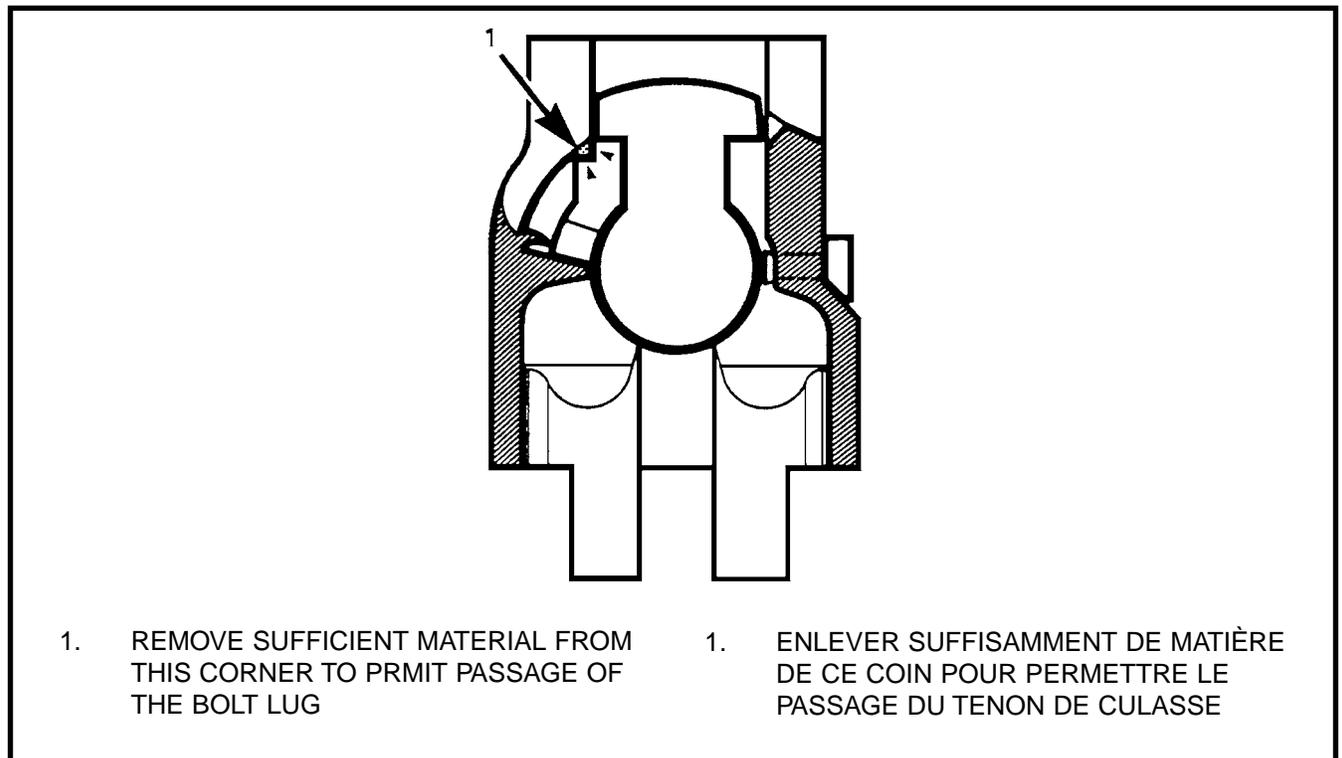


Figure 3-2-3 Body Reworked to Prevent Extractor Loss

Figure 3-2-3 Corps transformé pour prévenir le relâchement de l'extracteur

INSPECTION

10. Inspect the body group for the following:
- Cracks in the body.
 - Mk 2 body having been reworked to prevent loss of extractor spring, as detailed in Figure 3-2-3.
 - Damage or burrs at the corners of the cut-away in bolt head track.
 - Burrs on the clearance for the bolt head on the underside of the bridge.

INSPECTION

10. Inspecter le groupe du corps pour détecter ce qui suit :
- S'il y a des fissures dans le corps.
 - S'il le corps du Mk 2 a été transformé de façon à prévenir un relâchement du ressort de l'extracteur, comme montré à la figure 3-2-3.
 - Si des dommages ou de bavures se trouvent dans les coins de l'entaille située dans le guide de la tête de culasse.
 - S'il y a des bavures dans le logement de la tête de culasse sous le pont.

- | | |
|--|---|
| e. Damage to the sear seat caused by excessive swaging. | e. S'il y a dommage dans le siège de la gâchette causés par un emboutissage excessif. |
| f. Grooves in the trigger bearing face of the sear. | f. S'il y a des rainures sur la face d'appui de la détente sur la gâchette. |
| g. Full square face in the sear bent with a slight radius on the lower edge. | g. Si une face est équerrie dans le cran d'armé avec un léger arrondissement au côté inférieur. |
| h. Correct form and function of the magazine catch. | h. Si la forme et le fonctionnement du chargeur sont corrects. |

REPAIR

11. The body may be repaired as follows:
- a. Remove burrs as required.
 - b. Rework Mk 2 bodies to remove burrs and provide a clearance for the extractor spring as detailed in Figure 3-2-3. Proceed as follows:
 - (1) Rotate the cocking handle upward and withdraw the bolt far enough to align the bolt head lug with the cut-away on the bolt head track;
 - (2) Rotate the bolt head lug upward to align the extractor spring notch with the lower projecting corner of the charger guide;
 - (3) Withdraw the bolt only far enough to align the back edge of the bolt lug with the charger guide in the body;
 - (4) Hold the head in this position and scribe a line on the front of the guide where interference exists between the two. Repeat this on the rear face of the guide;

RÉPARATION

11. Le corps peut être réparé comme suit :
- a. Ébavurer autant qu'il est nécessaire.
 - b. Transformer le corps Mk 2 pour enlever les bavures et pour laisser du jeu au ressort de l'extracteur comme montré à la figure 3-2-3. Procéder comme suit :
 - (1) Pivoter le levier de culasse vers le haut et retirer la culasse juste assez loin pour aligner la patte de la tête de culasse avec l'entaille du guide de la tête de culasse;
 - (2) Pivoter la patte de la tête de culasse vers le haut pour aligner le cran du ressort de l'extracteur avec le coin inférieur en saillie du guide du chargeur;
 - (3) Retirer la culasse suffisamment loin pour aligner l'arête arrière de la patte de culasse avec le guide du chargeur dans le corps;
 - (4) Tenir la tête dans cette position et tracer une ligne à l'avant du guide où il y a obstruction entre les deux. Faire la même chose sur la face arrière du guide;

- (5) Remove the bolt from the rifle; and
- (6) Cover the body guideway with a clean cloth and remove the metal from below the scribed line with the flat side of a 6 inch, half-round, second cut file. Finish the contours with the rounded surface of the same file.
- c. To tighten loose ejector screws. Clean the threads thoroughly. Apply sealing compound activator NSN 8030-21-842-7230 and thread sealing compound NSN 8030-00-081-2337 to the threads before assembly. If the ejector screw interferes with passage of the bolt, remove only sufficient material from the end, with a fine file, to allow unrestricted passage of the bolt;
- d. Slight looseness of the sear axis pin may be repaired by swaging or ring punching the support, immediately adjacent to the hole. However, excessive swaging is not permissible;
- e. Replace grooved sears. Ensure that the sear face is full and square to the cocking piece bent. The lower edge of the bent face may be radiused slightly. However, the height of the bent face shall not be reduced as trigger pull pressures will be effected; and
- f. Remove burrs from the magazine catch as required. Replace damaged catches.
12. Re-numbering the Rifle Body. Rifles may be encountered that have the serial number either illegible or completely obliterated. Confirm the serial number by referring to the bolt and barrel. Re-stamp the serial number on the left side of the butt socket after barring out previous markings.
- (5) Enlever la culasse du fusil; et
- (6) Couvrir la glissière du corps avec un linge propre et enlever du métal sous la ligne tracée avec le côté plat d'une lame demi-ronde et demi-douce de 6 pouces. Finir les contours avec la surface lisse de la lime.
- c. Desserrer les vis de l'éjecteur. Nettoyer les filets à fond. Appliquer un activateur de produit d'étanchéité NNO 8030-21-842-7230 et un produit d'étanchéité pour filet NNO 8030-00-081-2337 sur les filets avant l'assemblage. Si la vis de l'éjecteur nuit au passage de la culasse, enlever suffisamment de matière de l'extrémité, avec une bonne lime, pour permettre à la culasse de passer sans contrainte.
- d. Un petit desserrage de l'axe de la gâchette peut être réparé en emboutissant ou en poinçonnant le support, immédiatement à côté du trou. Cependant, un emboutissage excessif n'est pas permis.
- e. Remplacer les gâchettes rainurées. S'assurer que la face de la gâchette est entière et s'adapte au cran d'arme. L'arête inférieure de la face du cran d'armé peut être arrondie légèrement. Cependant, la hauteur de la face du cran d'armé ne doit pas être réduite quand les pressions sont faites sur la détente.
- f. Ébavurer l'arrêteur du chargeur au besoin, Remplacer les arrêteurs endommagés.
12. Renumérotage de corps du fusil. Sur certains fusils, le numéro de série peut être illisible ou complètement oblitéré. Vérifier le numéro de série en se référant à la culasse mobile et au canon. Marquer le numéro de série sur le côté gauche du manchon de la crosse après avoir enlevé les marques précédentes.

13. Backload the rifle for the following reasons:

- a. Cracks in the body;
- b. Excessive burring in the body locking shoulders, indicating possible soft spots in the body, that interfere with free passage of the bolt;
- c. Excessive swaging at the sear axis pin holes: and
- d. Excessive wear at the corners of the opening in the bolt head track.

ASSEMBLY

14. Reassemble the body group in the reverse order to the disassembly.

15. Sear Adjustment. If the sear is too high and interferes with the bolt locking lug, after repair or replacement of body group components, adjust the sear bent down away from the affected surface, slightly, as follows:

- a. Remove the bolt from the rifle but do not disassemble the sear or sear spring. This adjustment may be made most effectively with the sear installed using the tooling detailed in Figure 3-2-4. If this tool is not available, it may be manufactured locally.
- b. Insert the sear stop adjusting tool through the rear of the body opening as detailed in Figure 3-2-5, ensuring that the flat inner surface above the swaging edge rests squarely on the locking lug guideway platform.

13. Envoyer l'arme à l'arrière pour les raisons suivantes :

- a. Des fissures dans le corps;
- b. Un emboutissage excessif dans les épaulements du corps, ce qui indique qu'il y a des points faibles dans le corps qui empêchent la culasse de passer librement;
- c. Un emboutissage excessif au logement de l'axe de la gâchette; et
- d. Une usure excessive dans les coins de l'ouverture dans les guides de la tête de culasse.

ASSEMBLAGE

14. Réassembler le groupe du corps dans l'ordre inverse du démontage.

15. Ajustement de la gâchette. Si la gâchette est trop haute et obstrue la patte de blocage de la culasse après la réparation ou le remplacement d'éléments du groupe du corps, ajuster le cran d'armé par en bas, loin de la surface affectée, légèrement, comme suit :

- a. Enlever la culasse de l'arme mais ne pas démonter la gâchette ou le ressort de la gâchette. Cet ajustement peut être fait d'une manière plus efficace si la gâchette est installée à l'aide de l'outil montré à la figure 3-2-4. Si on ne peut pas se procurer cet outil, il peut être fabriqué sur place.
- b. Insérer l'outil d'ajustement de la butée de la gâchette dans l'arrière de l'ouverture du corps comme montré à la figure 3-2-5, en s'assurant que la surface intérieure plate située au-dessus de l'arête d'emboutissage s'appuie franchement contre le plateau de la glissière de la patte de blocage.

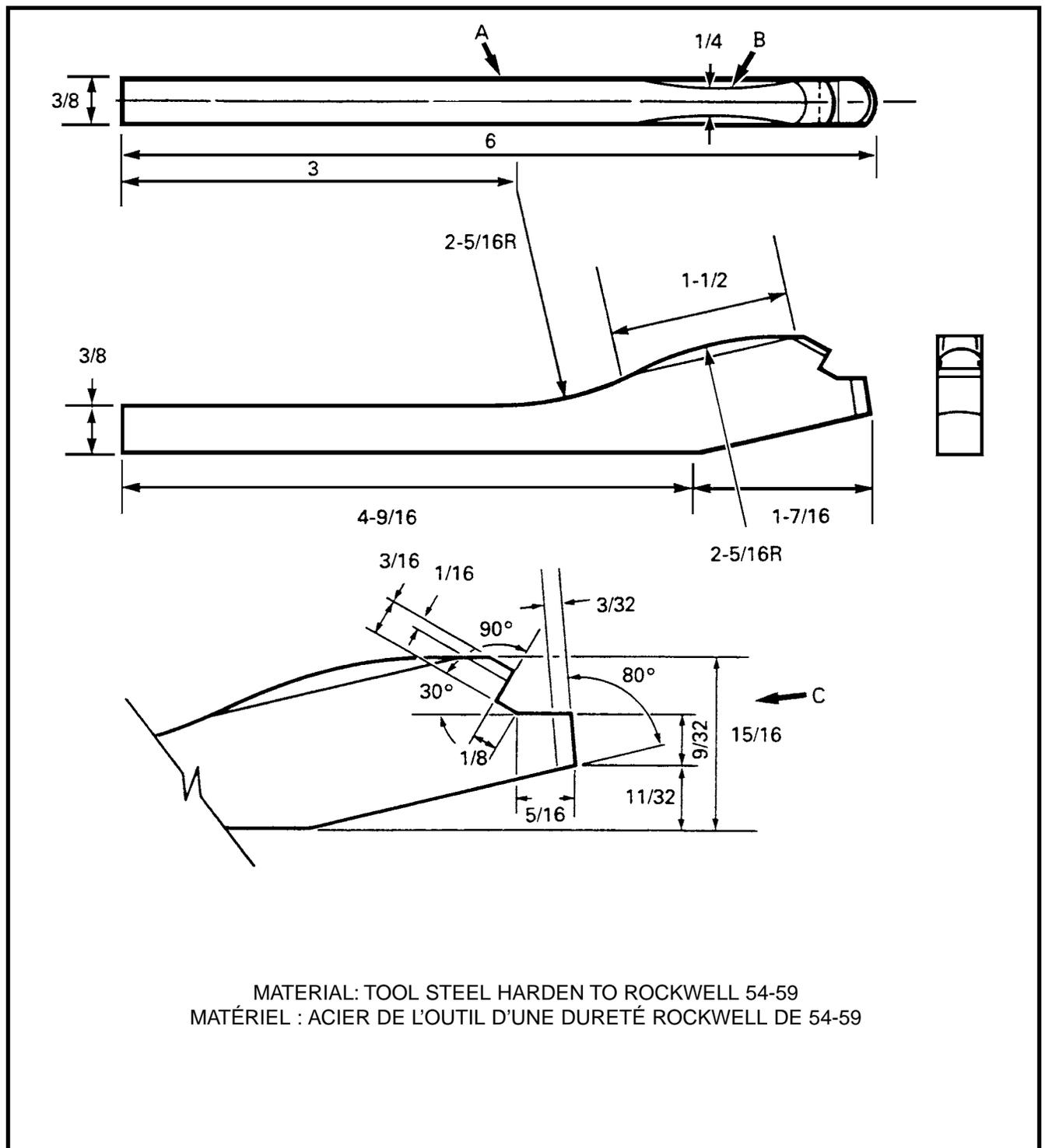


Figure 3-2-4 Sear Stop Adjusting Tool

Figure 3-2-4 Outil d'ajustement de la butée de la gâchette

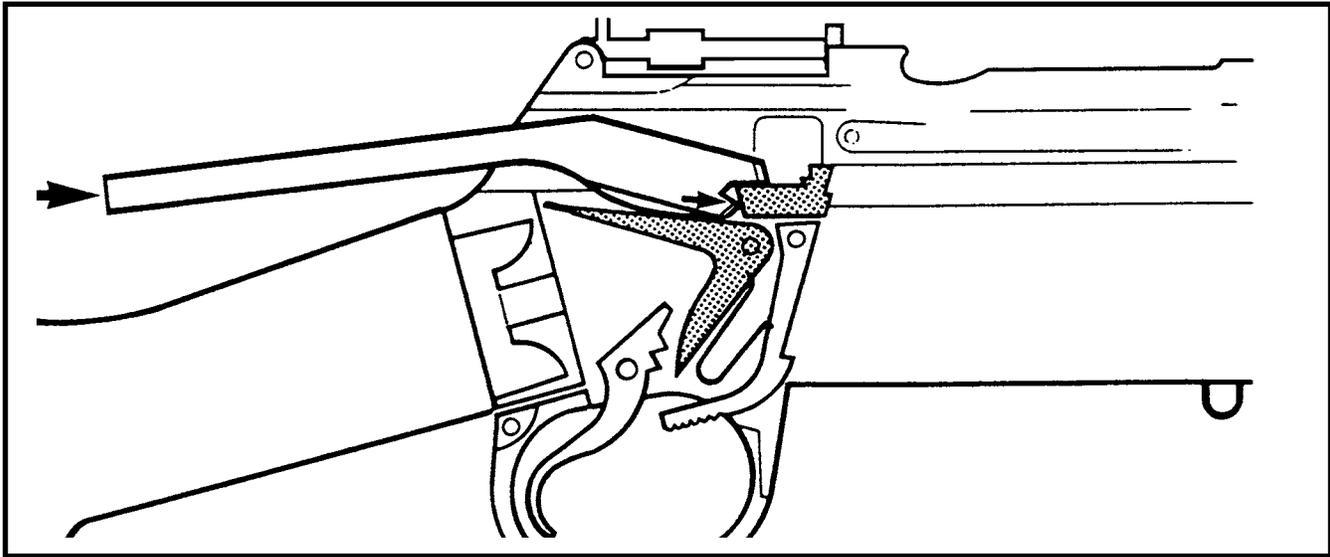


Figure 3-2-5 Position of the Sear Stop Adjusting Tool

Figure 3-2-5 Position de l'outil d'ajustement de la butée de la gâchette

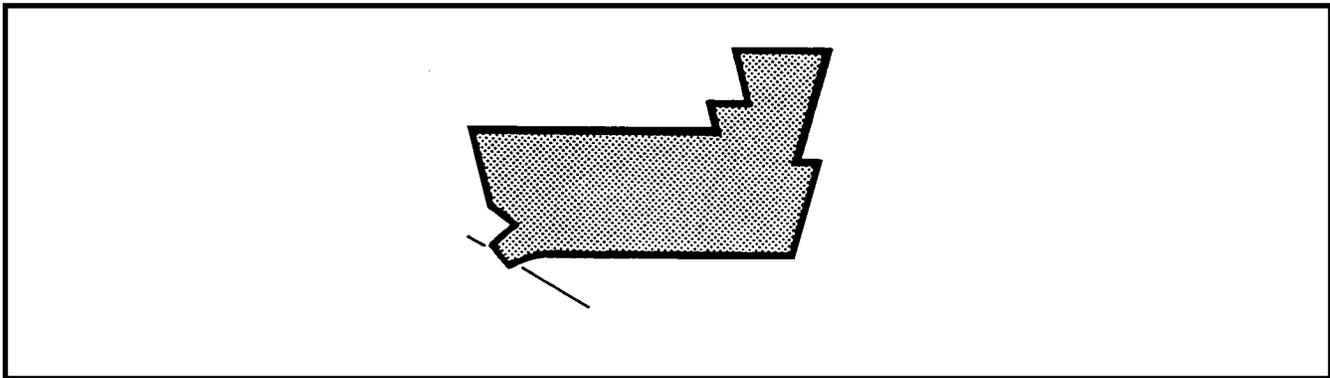


Figure 3-2-6 Detail - Reworked Sear Stop

Figure 3-2-6 Détail - Butée de la gâchette transformée

- | | |
|---|---|
| <p>c. Strike the outer end of the tool with a hammer to swage the lower edge of the sear stop downward. The effect as detailed in Figure 3-2-6 will lower the uppermost position of the sear.</p> | <p>c. Frapper le bout extérieur de l'outil avec un marteau pour qu'il emboutisse l'arête inférieure de la butée de la gâchette vers le bas. Ceci aura pour effet, comme montré à la figure 3-2-6, d'abaisser la plus haute position de la gâchette.</p> |
| <p>d. Check the trigger pull and adjust it as required, by altering the height of the trigger ribs.</p> | <p>d. Vérifier la force de détente et l'ajuster au besoin en altérant la hauteur des nervures de la détente.</p> |

TRIGGER GUARD**DISASSEMBLY AND INSPECTION**

16. Drive out the trigger axis pin with a suitable drift and hammer. Remove the trigger from the guard.
17. Inspect the trigger guard group as follows:
- a. Inspect the trigger and trigger guard for wear indicating distortion of the trigger guard. Ensure that the trigger and guard conform to original contours.

NOTE

In the past, slight distortion of the trigger guard, in the area at the rear of the magazine opening, may have been performed as an expedient means of adjusting trigger pull, in the field. This condition may have to be corrected prior to adjusting the trigger pull.

- b. Check the condition of the counter bore for the front mounting screw. The counter bore shall be free of obstruction. It shall retain the lock washer with a slight pressure.
- c. Check the trigger guard collar and ensure that both ends are square. The collar shall be the correct length to be held firmly between the trigger guard and the threaded boss on the underside of the body. Neither the collar nor the fore-end stock shall be loose upon assembly.
- d. Check the swivel for correct form, function and security.

PONTET**DÉMONTAGE ET INSPECTION**

16. Retirer l'axe de la détente avec un chasoir et un marteau appropriés. Enlever la détente du pontet.
17. Inspecter le groupe du pontet comme suit :
- a. Inspecter la détente et le pontet pour détecter des traces d'usure indiquant une distorsion du pontet. S'assurer que les contours de la détente et du pontet se conforment aux contours originaux.

NOTA

Dans le passé, il se peut que l'on ait distordu légèrement le pontet à l'arrière de l'ouverture du chargeur, afin d'ajuster la force de détente sur le terrain. Il faudra peut-être corriger cette distorsion avant d'ajuster la force de détente.

- b. Vérifier l'état du logement cylindrique de la vis de fixation. Il ne devrait pas y avoir d'obstruction dans le logement cylindrique. Celui-ci devrait retenir la rondelle-frein avec une légère pression.
- c. Vérifier le collier du pontet pour s'assurer que ses deux extrémités sont équerries. La longueur du collier devrait permettre qu'il soit fermement retenu par le pontet à une extrémité et par les bossages filetés à l'autre extrémité, sous le corps. Ni le collier, ni le fût devraient être desserrés lors de l'assemblage.
- d. Vérifier la forme, le fonctionnement et la solidité du battant.

REPAIR

18. Remove burrs as required; do not alter original critical dimensions. Replace defective components as required.

19. Adjusting the Trigger Guard Collar. If the trigger guard collar is too long to allow accurate adjustment of the trigger guard, it may be shortened by the following method:

a. Fabricate the jig detailed in Figure 3-2-7 from a non-serviceable rifle, calibre .303, No 4 bolt and bolt head, as follows:

- (1) Anneal the bolt head and breech end of the bolt.
- (2) Cut a section from the breech end of the bolt, and as detailed in Figure 3-2-7, face end "A" square, reducing the overall length of the section to 1 inch (25.64 mm).
- (3) Reduce the length of the bolt lug to 13/16 inch (20.83 mm), from the newly faced end.
- (4) Cut a longitudinal slot 1/32 inch (0.80 mm) wide through the centre of the bolt lug.
- (5) Case harden the newly faced end of the section.
- (6) Remove the extractor housing from the bolt head. Turn the outside diameter of the bolt head smooth.

RÉPARATION

18. Ébavurer au besoin; ne pas changer les principales dimensions originales. Remplacer les éléments défectueux au besoin.

19. Ajustement du collier du pontet. Si le collier du pontet est trop long pour permettre d'ajuster le pontet avec précision, il peut être raccourci selon la méthode suivante :

a. Fabriquer le gabarit montré à la figure 3-2-7 à partir de la culasse mobile et de la tête de culasse d'un fusil non utilisable, de calibre .303, N° 4, comme suit :

- (1) Recuire la tête de culasse et l'extrémité culasse de la culasse mobile.
- (2) Couper une section de l'extrémité culasse de la culasse mobile, et, comme montré à la figure 3-2-7, équarrir l'extrémité « A », en réduisant la longueur de l'ensemble de la section à 1 pouce (25,4 mm).
- (3) Réduire la longueur de la patte de culasse à 13/16 de pouce (20,83 mm) de l'extrémité remaniée.
- (4) Faire une fente longitudinale d'une largeur de 1/32 de pouce (0,80 mm) dans le centre de la patte de culasse.
- (5) Cémenter l'extrémité nouvellement remaniée de la section.
- (6) Enlever le logement de l'extracteur de la tête de culasse. Tourner doucement le diamètre extérieur de la tête de culasse.

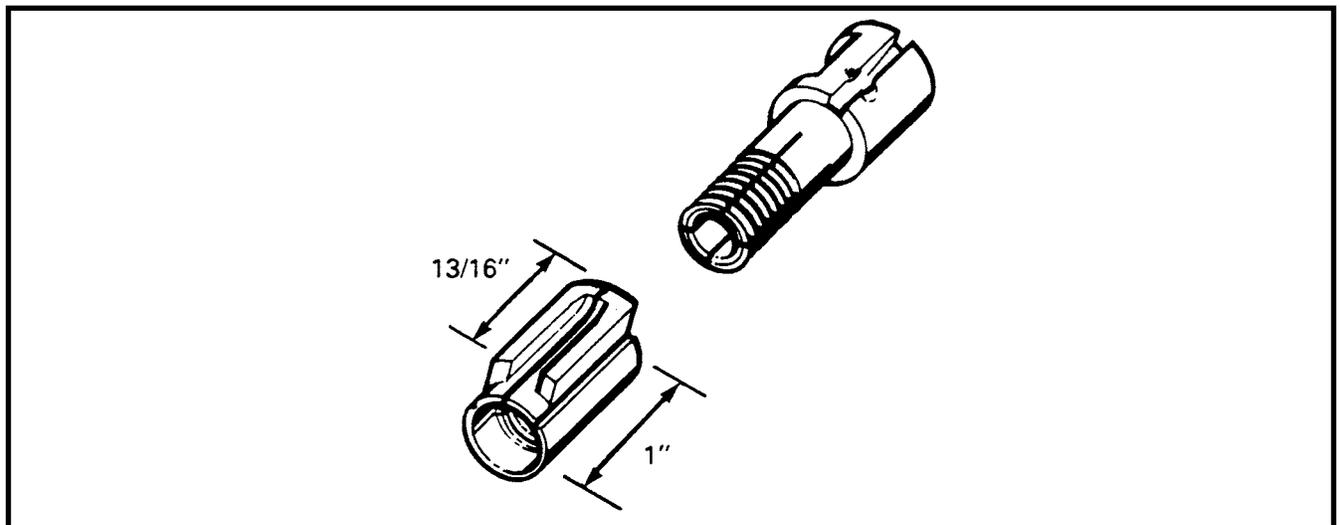


Figure 3-2-7 Trigger Guard Collar Adjusting Jig
 Figure 3-2-7 Gabarit d'ajustement du collier du pontet

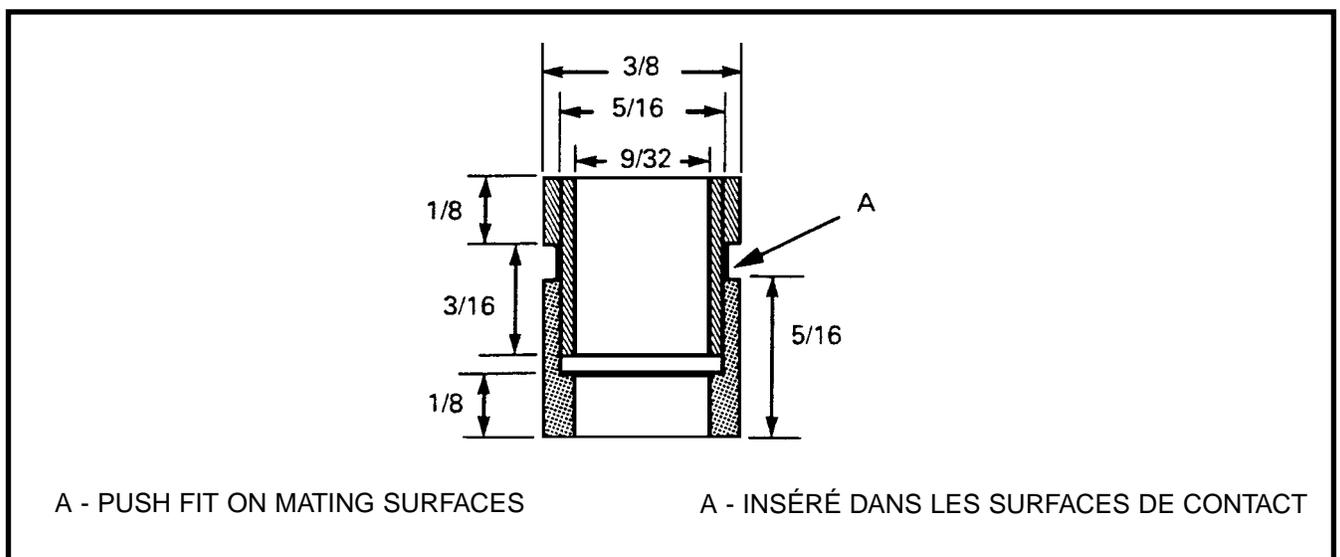


Figure 3-2-8 Collar Measuring Tool
 Figure 3-2-8 Outil de mesurage du collier

(7) Cut four slots in the threaded end of the bolt head at 90 degree intervals: One pair of slots opposite each other 1/32 (0.80 mm) inch wide, 1/2 inch (12.82 mm) deep and one pair of slots 1/32 (0.80 mm) inch wide, 7/16 (11.21 mm) inch deep.

(7) Faire quatre fentes dans l'extrémité filetée de la tête de culasse à des intervalles de 90 degrés : deux fentes, opposées l'une à l'autre, de 1/32 de pouce (0,80 mm) de largeur et de 1/2 pouce (12,7 mm) de profondeur et deux fentes de 1/32 de pouce (0,80 mm) de largeur et de 7/16 de pouce (11,21 mm) de profondeur.

- | | |
|---|---|
| <p>b. Fabricate a measuring tool, as detailed in Figure 3-2-8, from 3/8 inch (9.61 mm) OD tubing.</p> | <p>b. Fabrique un outil de mesure, comme montré à la figure 3-2-8, à partir d'un tube ayant un diamètre extérieur de 3/8 de pouce (9,53 mm).</p> |
| <p>c. Remove the collar, that requires shortening, from the rifle and replace it with the measuring tool. Be sure to extend the tool to over 1/2 inch (12.82 mm) overall length before installing it.</p> | <p>c. Enlever le collier, qui doit être raccourci, et le remplacer par l'outil de mesure. S'assurer que l'outil a une longueur de 1/2 pouce (12,7 mm) avant de l'installer.</p> |
| <p>d. Assemble the trigger guard to the rifle and secure snug with the front trigger guard screw.</p> | <p>d. Assembler le pontet à l'arme et le fixer avec la vis avant du pontet.</p> |
| <p>e. Disassemble the trigger guard from the rifle and measure the collapsed length of the measuring tool to determine the amount of material to be removed from the collar.</p> | <p>e. Démontez le pontet de l'arme et mesurez la longueur condensée de l'outil de mesure pour déterminer la quantité de matière à enlever du collier.</p> |
| <p>f. Position the collar in the adjusting jig as detailed in Figure 3-2-9 and adjust the jig to the length required for the bolt collar.</p> | <p>f. Positionner le collier dans le gabarit d'ajustement comme montré à la figure 3-2-9 et ajuster le gabarit à la longueur requise pour le collier de culasse.</p> |
| <p>g. Clamp the jig in a vice and remove the material required from the end of the collar. Ensuring that the end is finished smooth and square.</p> | <p>g. Serrer le gabarit dans un étau et enlever la quantité de matière requise de l'extrémité du collier. S'assurer que l'extrémité est lisse et équerrie.</p> |

BOLT LOCKING ASSEMBLY

VERROU DE CULASSE

INSPECTION AND REPAIR

INSPECTION ET RÉPARATION

20. Inspect the bolt locking (safety catch) assembly for correct fit and function of the major components. Remove burrs as required but do not alter original critical dimensions. Replace defective components as required. Ensure that the bolt locking assembly engages the bolt and cocking piece effectively in both the full-cocked

20. Inspecter l'ensemble du verrou de culasse (sûreté) pour voir si ses éléments principaux sont bien ajustés et s'ils fonctionnent correctement. Ébavurer au besoin, mais ne pas changer les dimensions importantes originales. Remplacer les éléments défectueux au besoin. S'assurer que l'ensemble du verrou de culasse

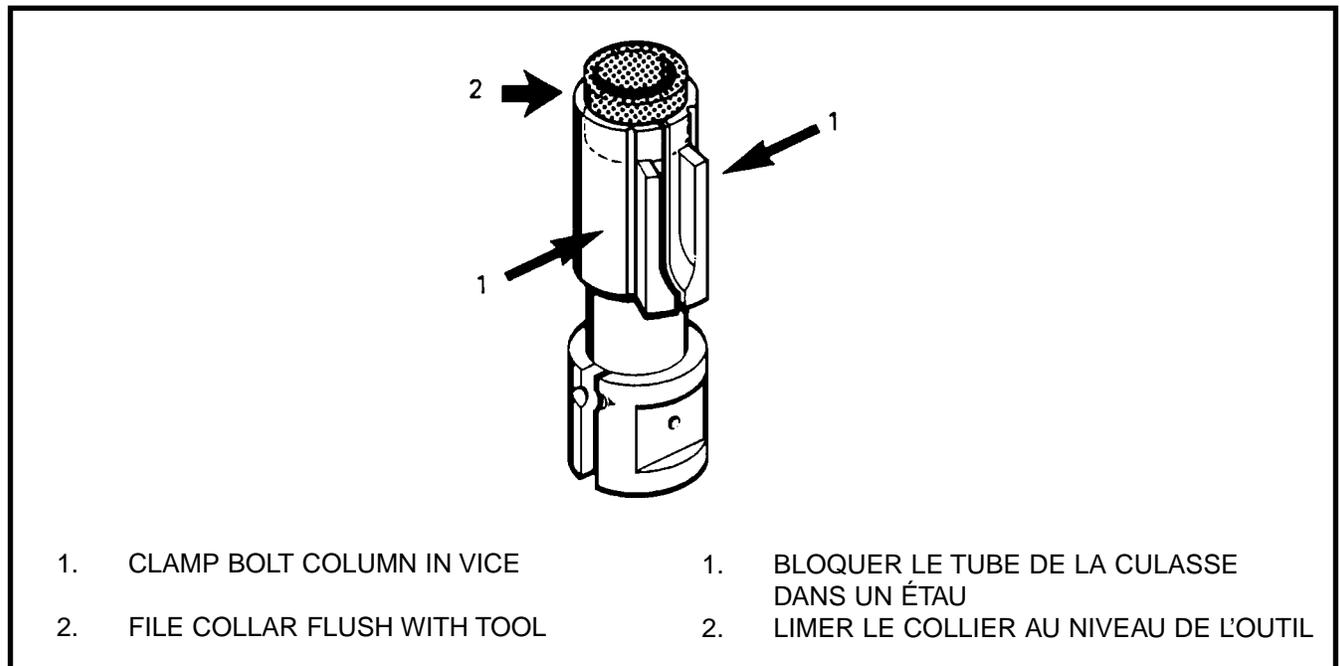


Figure 3-2-9 Shortening Trigger Guard Collar
 Figure 3-2-9 Raccourcissement du collier du pontet

and the fired positions. The locking bolt shall retract the cocking piece slightly when applied, so that the sear is not in contact with the cocking piece.

se met bien en prise avec la culasse et le chien autant dans la position demi-armée que dans la position de tir. Le verrou de culasse doit rétracter le chien légèrement quand il est en place, de façon que la gâchette ne soit pas en contact avec le chien.

BOLT ASSEMBLY

CULASSE MOBILE

DISASSEMBLY

DÉMOTAGE

21. Disassemble the bolt as follows:
 - a. Remove the bolt head from the bolt and withdraw the firing pin from the bolt head. Secure the bolt head by the lug in a vice with protected jaws.
 - b. Use the point of a small flat screwdriver to press down on the front end of the extractor spring. Push the extractor spring rearward out of the opening in the bolt head lug.

21. Démontez la culasse mobile comme suit :
 - a. Enlever la tête de culasse et la culasse mobile et retirer le percuteur de la tête de culasse. Fixer la tête de culasse avec sa patte dans un étau ayant une mâchoire protégée.
 - b. Utiliser la pointe d'un petit tournevis à lame plate pour appuyer sur l'extrémité avant du ressort de l'extracteur. Pousser le ressort de l'extracteur vers l'arrière pour le faire sortir par l'ouverture située dans la patte de la tête de culasse.

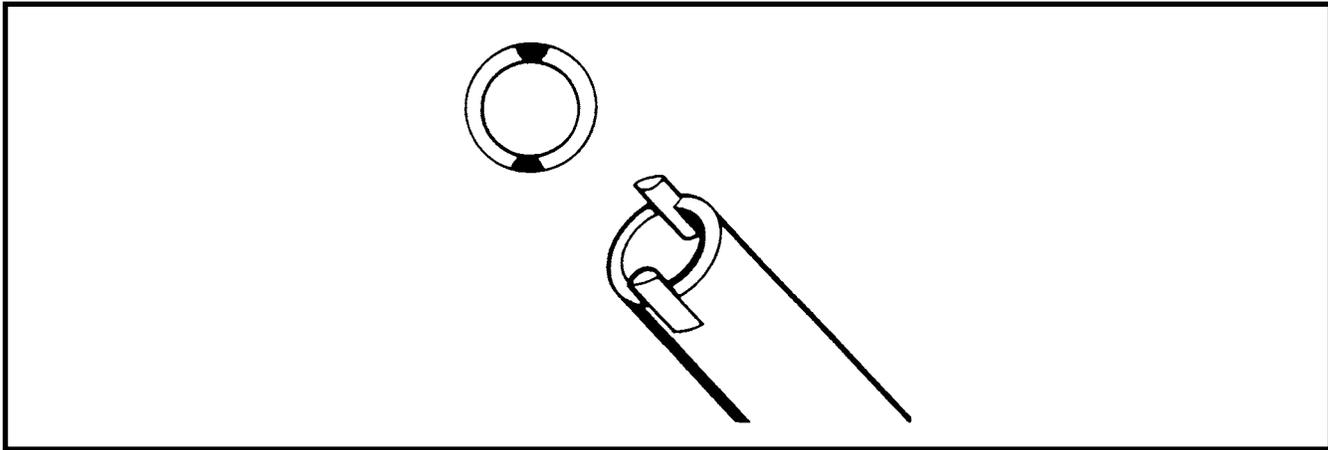


Figure 3-2-10 Locally Manufactured Striker Removal Tool

Figure 3-2-10 Outil de démontage du percuteur fabriqué sur place

- | | |
|--|---|
| <p>c. Unscrew and remove the extractor screw. Remove the extractor.</p> | <p>c. Dévisser et enlever la vis de l'extracteur. Enlever l'extracteur.</p> |
| <p>d. Remove the firing pin rod securing screw from the head of the cocking piece.</p> | <p>d. Enlever la vis du réglage de la tige du percuteur de la tête du chien.</p> |
| <p>e. Take control of the cocking piece and unscrew the firing pin rod with the special striker tool detailed in Figure 3-2-10. If this tool is not available it may be manufactured locally as follows:</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) Machine a slot 1/8 inch (3.20 mm) wide, 3/16 inch (4.76 mm) deep in a 6 inch section of 3/8 inch (9.61 mm) dia steel tubing, with a 0.065 inch (1.66 mm) wall thickness. (2) Weld two pieces of 1/8 inch (3.20 mm) diameter drill rod, 5/16 inch (8.01 mm) long, into the slots in the tubing. (3) Turn the outside diameter of the tube at the drill rods, down to 3/8 inch (9.61 mm). | <p>e. Tenir le chien et dévisser la tige du percuteur avec l'outil spécial pour le percuteur montré à la figure 3-2-10. Si on ne peut pas se procurer cet outil, il peut être fabriqué sur place comme suit :</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) Faire une fente de 1/8 de pouce (3,20 mm) de largeur et de 3/16 de pouce (4,76 mm) de profondeur dans un section de 6 pouces d'un tube en acier ayant un diamètre de 3/8 de pouce (9,61 mm) et une épaisseur de 0,065 pouce (1,66 mm). (2) Souder deux tiges de perçage d'un diamètre de 1/8 de pouce (3,20 mm) et d'une longueur de 5/16 de pouce (8,01 mm) dans les fentes du tube. (3) Remettre le diamètre extérieur du tube, à l'emplacement des tiges de perçage, à 3/8 de pouce (9,61 mm). |

INSPECTION

22. Inspect the bolt assembly as follows:
- a. The bolt shall be free from cracks and corrosion. The bearing surfaces shall be polished and smooth. Non-bearing surfaces shall be phosphated.
 - b. Ensure that the bolt head is not cracked at the weak points either side of the extractor slot, at the base of the head lug. Check the bolt head face for signs of ringing caused by gas erosion, and for damage at the firing pin hole.
 - c. Firing pin protrusion shall be within 0.024 inch to 0.031 inch (0.60 mm to 0.79 mm). The striking face of the firing pin shall be flat with a radius of .005 inch (0.13 mm) maximum. It shall be straight and move freely in the bolt head.
 - d. When the firing pin is in its forward position, the rear face of the pin shall be 0.001 to 0.002 inch (0.02 mm to 0.05 mm) below the rear face of the bolt tenon.
 - e. The bolt head shall not overturn by more than 20 degrees when assembled to the bolt. This 20 degrees may be measured as 3/16 inch (4.76 mm) from the left corner of the bolt head lug to the left corner of the bolt column.
 - f. With the cocking piece lug in the long groove of the bolt, the bolt head shall push the cocking piece rearward 1/64 inch to 1/16 inch (0.40 mm to 1.60 mm), on assembly.

INSPECTION

22. Inspecter la culasse mobile comme suit :
- a. Il ne devrait pas y avoir de fissures ou de corrosion dans la culasse. Les surfaces d'appui devraient être polies et lisses. Les surfaces qui ne sont pas des surfaces d'appui devraient être phosphatées.
 - b. S'assurer que la tête de la culasse n'est pas fissurée à ses points faibles, de chaque côté de la fente de l'extracteur, à la base de la patte de l'extracteur. Vérifier la face de la tête de la culasse pour détecter des signes d'érosion causée par le gaz, et des dommages à l'orifice du percuteur.
 - c. La saillie du percuteur devrait mesurer de 0,024 pouce à 0,031 pouce (0,60 mm à 0,79 mm). La face de frappe du percuteur devrait être plate et avoir un rayon de 0,005 pouce (0,13 mm) maximum. Elle devrait être droite et bouger sans contrainte dans la tête de la culasse.
 - d. Quand, le percuteur est complètement vers l'avant, sa face arrière devrait être de 0,001 pouce à 0,002 pouce (0,02 mm à 0,05 mm) en dessous de la face arrière du tenon de la culasse.
 - e. La tête de la culasse ne devrait pas basculer de plus de 20 degrés quand elle est assemblée à la culasse. Ce 20 degrés peut être mesuré ainsi : 3/16 de pouce (4,76 mm) du coin gauche de la patte de la tête de culasse jusqu'au coin gauche du tube de culasse.
 - f. Avec la patte du chien dans la rayure longue de culasse, la tête de culasse devrait pousser le chien de 1/64 de pouce à 1/16 de pouce (0,40 mm à 1,60 mm) vers l'arrière, à l'assemblage.

- g. The extractor claw shall have a sharp well defined claw. The outside corners of the claw shall be slightly radiused to assist feeding. The extractor spring and screw shall be free from damage.
 - h. The applied pull required to raise the assembled extractor shall be 5 pounds to 7 pounds (2.76 kg to 3.17 kg).
 - j. The major diameter of the bolt measured across the column and locking lug shall be a minimum 0.880 inch (22.56 mm). Both lug bearing surfaces shall be smooth.
 - k. The safety stud separating the long and short cam grooves on the bolt shall be serviceable.
 - m. The firing pin rod shall not be bent; it shall move freely without binding in the bolt.
 - n. The safety stud on the cocking piece shall not be burred or distorted. It shall ride freely in both the short and long grooves of the bolt.
 - p. Ensure, with the firing pin rod securing screw removed, that the firing pin rod is held firmly and securely in the cocking piece. The end of the rod shall be flush with the rear face of the cocking piece.
 - q. Ensure that the full and half-bents of the cocking piece are smooth, well defined and free from chipping or indentations. Ensure that the sear is effectively engaged by the half-cock notch.
- g. La griffe de l'extracteur devrait être nette et affilée. Les pointes extérieures de la griffe devraient être légèrement arrondies pour aider à l'alimentation. Il ne devrait pas y avoir de dommages au ressort et à la vis de l'extracteur.
 - h. La pression requise pour soulever l'extracteur assemblé devrait être de 5 à 7 livres (2,76 à 3,17 kg).
 - j. Le diamètre extérieur de la culasse mesuré à travers le tube et de la patte de blocage devrait être d'au moins 0,880 pouce (22,35 mm). Les deux surfaces d'appui de la patte devraient être lisses.
 - k. Le goujon du sûreté qui sépare la rayure longue et la rayure courte de la came sur la culasse devrait être en bon état.
 - m. La tige du percuteur ne devrait pas être courbée; elle devrait bouger sans contrainte sans se courber dans la culasse.
 - n. Le goujon de sûreté située sur le chien ne devrait pas avoir de bavures ne être distordu. Il devrait avancer sans contrainte dans la rayure longue et la rayure courte de la culasse.
 - p. S'assurer, quand la vis de réglage de la tige du percuteur est enlevée, que la tige du percuteur est tenue fermement et solidement dans le chien. L'extrémité de la tige doit affleurer la face arrière du chien.
 - q. S'assurer que les crans d'armé et de demi-armé du chien sont lisses, nets et dépourvus d'écaillage et d'entailles. S'assurer que la gâchette est bien mise en prise par le cran de demi-armé.

- r. Ensure that the firing pin rod spring is free from broken, kinked or set coils. It shall be free from rust. Ensure that the spring works freely and effectively in the bolt.

- r. S'assurer que les spires du ressort de la tige du percuteur ne sont ni brisées, ni déformées, ni écartées. Le ressort ne devrait pas être rouille. S'assurer qu'il fonctionne sans contrainte et d'une manière efficace dans la culasse mobile.

REPAIR

23. Repair the bolt assembly as follows:
- a. Replace cracked bolts or bolt heads. Burrs and similar defects may be removed with a fine stone. Do not alter original critical dimensions. Apply gun blue to the affected areas.
 - b. Replace bolt heads that overturn by more than 20 degrees. If the new head overturns by greater than 20 degrees, replace the bolt.
 - c. Replace the bolt head, if during assembly the bolt head will not push the firing pin rod and cocking piece rearward by 1/64 inch to 1/16 inch (0.40 mm to 1.60 mm).
 - d. Replace bolts not measuring a minimum of 0.880 inch (22.35 mm) across the column and locking lug.
 - e. New bolts will be identified with the rifle serial number stamped on the rear face of the cocking handle.
 - f. Replace firing pins that do not gauge within tolerance or those on which the firing pin point is not in correct form.

RÉPARATION

23. Réparer la culasse mobile comme suit :
- a. Remplacer les culasses ou les têtes de culasses fissurées. Les bavures et autres défauts semblables peuvent être enlevés à l'aide d'une pierre fine. Ne pas changer les dimensions importantes originales. Appliquer du bleu à canon sur les surfaces affectées.
 - b. Remplacer les têtes de culasses qui basculent de plus de 20 degrés. Si la nouvelle tête basculent de plus de 20 degrés, remplacer la culasse.
 - c. Remplacer la tête de culasse, si, durant l'assemblage, la tête de culasse ne pousse pas la tige du percuteur et le chien vers l'arrière de 1/64 à 1/16 de pouce (0,40 à 1,60 mm).
 - d. Remplacer les culasses qui ne mesurent pas au moins 0,880 pouce (22,35 mm) du tube à la patte de blocage.
 - e. Les nouvelles culasses seront identifiées à l'aide du numéro de série de l'arme marqué sur la face arrière du levier de la culasse.
 - f. Remplacer les percuteurs qui ne sont pas calibrés à l'intérieur des tolérances ou ceux dont la pointe n'a pas une forme correcte.

g. Tighten loose firing pin rods by the following procedure:

- (1) Remove the firing pin rod screw and screw the rod into the cocking piece until two complete threads protrude from the rear face of the cocking piece;
- (2) Clamp the bolt assembly at the cocking piece in a vice with protected jaws;
- (3) Carefully swage the threads of the firing pin rod, only enough to cause the rod to bind somewhat in the cocking piece;
- (4) Remove the bolt assembly from the vice;
- (5) Unscrew the rod to its correct position; and
- (6) Secure the rod with the firing pin rod securing screw.

ASSEMBLY

24. Reassemble the bolt assembly in reverse order to the disassembly procedure. Note the following:

- a. The firing pin rod is only screwed into the cocking piece until it is flush with the rear face. Align the cut-away in the rod with the striker securing screw hole in the cocking piece.
- b. Apply sealing compound activator NSN 8030-21-842-7230 and thread sealing compound NSN 8030-00-081-2337 to the striker securing screw before installation.

g. Resserrer les tiges de percuteur desserrées comme suit :

- (1) Enlever la vis de la tige du percuteur et visser la tige dans le chien jusqu'à ce que deux filets complets sortent de la face arrière du chien;
- (2) Serrer la culasse mobile au chien dans un étau ayant une mâchoire protégée;
- (3) Emboutir les filets de la tige du percuteur avec précaution juste assez pour que la tige se coince un peu dans le chien;
- (4) Enlever la culasse de l'étau;
- (5) Dévisser la tige jusqu'à sa position correcte; et
- (6) Fixer la tige avec la vis de réglage de la tige du percuteur.

ASSEMBLAGE

24. Réassembler la culasse dans l'ordre inverse du démontage. Tenir compte de ce qui suit :

- a. La tige du percuteur n'est vissée au chien que jusqu'à ce qu'elle affleure la face arrière. Aligner l'entaille de la tige avec le logement de la vis de réglage du percuteur dans le chien.
- b. Appliquer un activateur de produit d'étanchéité NNO 8030-21-842-7230 et un produit d'étanchéité pour filet NNO 8030-00-081-2337 sur la vis de réglage du percuteur avant l'installation.

SIGHTS**DISPOSITIFS DE VISÉE****REAR SIGHT ASSEMBLIES****HAUSSE**

25. Disassembly. Disassemble the rear sight as follows:

- a. Remove the adjusting screw retaining pin from the upper right corner of the leaf;
- b. Unscrew and remove the adjusting screw, taking care not to lose the plunger and spring;
- c. Remove the adjusting screw nut from the slide; and
- d. Remove the slide from the leaf.

26. Inspection. Inspect the rear sight assembly for the following:

- a. Ensure that the rear sight is positioned firmly in both the horizontal and vertical positions by the back sight plunger. Check for side play or looseness of fit on the back sight axis pin.
- b. Ensure that the lines and figures of the range markings on the rear sight leaf are clearly legible.
- c. Ensure that the slide operates smoothly and is held firmly in any position by the adjusting screw.
- d. Ensure the rear sight is fitted with Mk 2 components and that the aperture disc is not loose.
- e. Ensure that the rear sight leaf does not foul the bolt in either the raised or lowered position.

25. Démontage. Démonter les hausses comme suit :

- a. Enlever la goupille de retenue de la vis de réglage du coin supérieur droit de la planchette;
- b. Dévisser et enlever la vis de réglage en prenant soin de ne pas perdre le plongeur et le ressort;
- c. Enlever l'écrou de la vis de réglage du curseur; et
- d. Enlever le curseur de la planchette.

26. Inspection. Inspecter l'ensemble de la hausse pour vérifier ce qui suit :

- a. S'assurer que la hausse est fermement positionnée dans les deux positions, horizontale et verticale, à l'aide du plongeur de hausse. Vérifier s'il y a un jeu latéral ou un desserrement de l'ajustement de l'axe de la hausse.
- b. S'assurer que les lignes et les chiffres des marqueurs de distance se trouvant sur la planchette de la hausse sont lisibles.
- c. S'assurer que le curseur fonctionne aisément et est tenu fermement dans n'importe quelle position par la vis de réglage.
- d. S'assurer que la hausse s'ajuste bien aux éléments Mk 2 et que le disque à œillette n'est pas desserré.
- e. S'assurer que la planchette de la hausse n'obstrue la culasse ni dans la position élevée, ni dans la position abaissée.

f. Ensure that both the elevating and windage adjusting screws are straight by running the sight through it's full range of adjustment and watching for uneven movement.

f. S'assurer que les vis de réglage en hauteur et de dérive sont droites en faisant passer le dispositif de visée par toute la plage de réglage en distance et en observant pour détecter une irrégularité de mouvement.

27. Repair. Repair or replace defective components as required:

27. Réparation. Réparer ou remplacer les éléments défectueux au besoin :

a. If the aperture disc is loose or the sight is not fitted with Mk 2 components proceed as follows:

a. Si le disque à œillette est desserré ou si le dispositif de visée ne s'ajuste pas bien aux éléments Mk 2, procéder comme suit :

(1) Remove the pin retaining the rear sight adjusting screw and remove the slide elevating screw.

(1) Enlever la goupille retenant la vis de réglage de la hausse et enlever la vis de pointage en hauteur du curseur.

(2) Remove the MK 1 pattern disc and slide, and the lock washer.

(2) Enlever le disque et le curseur de modèle MK 1, et la rondelle-frein.

(3) Screw the Mk 2 disc firmly into the Mk 2 slide and slightly peen the threaded portion of the disc which protrudes through the slide.

(3) Visser le disque Mk 2 fermement dans le curseur et marteler légèrement la partie filetée du disque qui sort du curseur.

(4) Fit the Mk 2 slide on the rear sight leaf, and reassemble the slide elevating screw and the pin retaining the rear sight adjusting screw.

(4) Ajuster le curseur Mk 2 à la planchette de la hausse et réassembler la vis de pointage en hauteur du curseur et la goupille retenant la vis de réglage de la hausse.

b. If the rear sight interferes with the bolt, grind or machine the rear sight leaf to the dimensions shown in Figure 3-2-11.

b. Si la hausse obstrue la culasse, rectifier ou ajuster la planchette de la hausse pour lui donner les dimensions montrées à la figure 3-2-11.

c. Loose or damaged rear sight adjusting screws are removed for replacement by the following procedure:

c. Les vis de réglage de hausse lâches ou endommagées sont enlevées pour être remplacées comme suit :

(1) Drive the retaining pin out of the rear sight traversing knob with a suitable drift and hammer;

(1) Retirer la goupille de retenu du bouton de pointage en direction de la hausse avec un chasoir et un marteau appropriés;

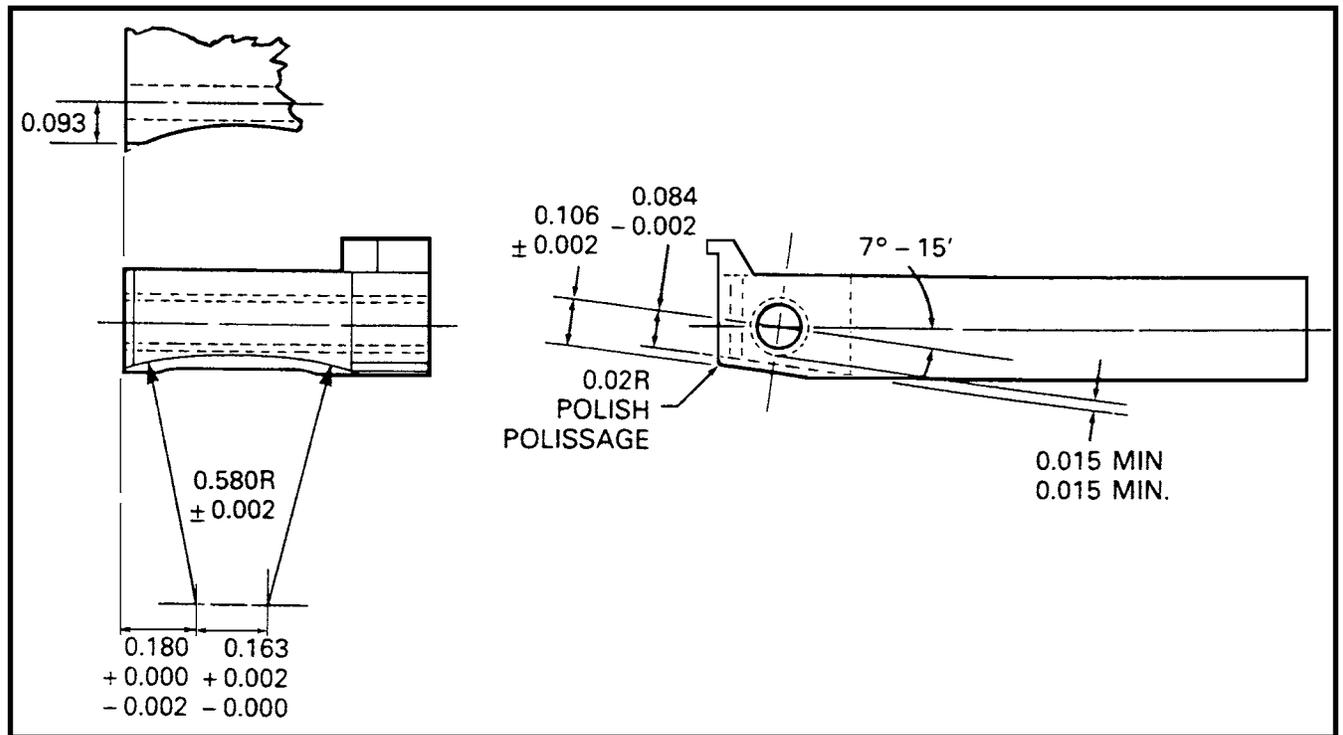


Figure 3-2-11 Reworking the Back Sight Leaf to Allow Bolt Removal

Figure 3-2-11 Transformation d la planchette de la hausse pour permettre le démontage de la culasse

(2) Unscrew the knob and traversing screw from the leaf while maintaining pressure on the rear sight leaf; and

(3) Remove the rear sight leaf assembly, plunger and spring.

(2) Dévisser le bouton et la vis de pointage en direction de la planchette tout en appuyant sur la planchette de la hausse; et

(3) Enlever l'ensemble de la planchette de la hausse, le plongeur et le ressort.

FRONT SIGHT

28. Disassembly and Inspection. The front sight is not normally disassembled. However, should the front sight require replacement, mark the lateral position of the existing front sight blade before removing it. Front sight blades mounted in solid front sight blocks are swaged in position and will have to be driven out of the block with a hammer and drift. Ensure that the front sight blade is in good condition and secure in the front sight block. Check the front sight protector for cracks and deformation.

GUIDON

28. Démontage et inspection. Le guidon ne doit normalement pas être démonté. Cependant, si on doit le remplacer, marquer la position latérale de la lame de guidon en place avant de l'enlever. Les lames de guidon montées dans des supports de guidon solides sont embouties en position et devront être retirées du guidon avec un marteau et un chassoir. S'assurer que la lame du guidon est en bon état et solide dans le support de guidon. Vérifier le protège-guidon pour voir s'il est fissuré or déformé.

29. Repair. Replace damaged front sight blades as required. The front sight protector may be repaired by removing burrs with a fine stone. Bent front sight protector loops may be straightened as required. Apply gun blue to all affected areas.

29. Réparation. Remplacer les lames de guidon endommagées au besoin. On peut réparer le protège-guidon en l'ébavurant à l'aide d'une pierre fine. Les anneaux de protège-guidon courbés peuvent être redressés au besoin. Applique du bleu à canon sur toutes les parties affectées.

MAGAZINE ASSEMBLY

CHARGEUR

DISASSEMBLY

DÉMONTAGE

30. Disassemble the magazine as follows:
- a. Depress the rear of the magazine platform;
 - b. Tilt the platform to one side slightly allowing it to clear the forward lugs on the magazine case; and
 - c. Release the pressure under control and remove the spring assembly from the case.

30. Démonter le chargeur comme suit :
- a. Appuyer sur l'arrière du plateau du chargeur;
 - b. Incliner légèrement le plateau sur un côté pour libérer les pattes avant du manchon du chargeur; et
 - c. Relâcher la pression et enlever le ressort du manchon.

NOTE

The magazine and auxiliary springs are not normally disassembled. These components shall only be disassembled for replacement.

NOTA

Le chargeur et les ressorts auxiliaires ne se démontent normalement pas. Ces éléments ne doivent être démontés que lorsqu'ils doivent être remplacés.

INSPECTION

31. Inspect the magazine for the following:
- a. Ensure that the case and magazine lips are free from cracks and distortion.
 - b. Ensure that the magazine spring is riveted securely to the magazine platform.

INSPECTION

31. Inspecter le chargeur pour vérifier ce qui suit :
- a. S'assurer que le manchon et les lèvres de chargeur sont dépourvus de fissures et ne sont pas distordus.
 - b. S'assurer que le ressort du chargeur est rivé solidement au plateau du chargeur.

- c. Ensure that the magazine catch holds the magazine securely in the rifle. Pull the front of the magazine down. There shall be no vertical movement of the magazine.

REPAIR AND ASSEMBLY

32. Repair the magazine by removing dents and replacing defective components as required. Replace magazines that do not latch effectively enough to prevent inadvertent removal without releasing the catch. When reassembling the magazine insert the rear end of the magazine platform first, then tilt the platform to one side far enough to clear the forward lips of the case. Release the pressure under control allowing the platform to seat against the magazine lips.

33. Fitting of Magazines. Magazines will be selectively fitted. Check the following:

- a. That there is good engagement of the magazine back strip with the magazine catch. If adjustment is required, the face and bottom may be filed as necessary. However, the height of the back strip at point "A" of Figure 3-2-12 shall not be reduced.
- b. That excess force is not required to install the magazine.
- c. That downward pressure at the front of the magazine will not disengage it from the rifle.
- d. There is no interference between the rear lips of the magazine and the body recess. This interference may be repaired as follows:

- c. S'assurer que l'arrêtoir du chargeur tient solidement au chargeur dans l'arme. Tirer l'avant du chargeur vers le bas. Le chargeur ne devrait pas faire de mouvement vertical.

RÉPARATION ET ASSEMBLAGE

32. Réparer le chargeur en enlevant les bosses et en remplaçant les éléments défectueux au besoin. Remplacer les chargeurs qui ne se verrouillent pas assez bien pour empêcher qu'ils ne s'enlèvent accidentellement sans qu'on ait débloqué l'arrêtoir. Pendant l'assemblage du chargeur, insérer l'extrémité arrière du plateau en premier, ensuite, incliner le plateau sur un côté suffisamment loin pour libérer les lèvres avant du manchon. Relâcher la pression en permettant au plateau de s'appuyer contre les lèvres du chargeur.

33. Ajustage des chargeurs. Les chargeurs seront ajustés selon une procédure spéciale. Vérifier ce qui suit :

- a. Si les cordons du chargeur s'engagent bien avec l'arrêtoir du chargeur. Si un ajustement est requis, la face et le fond peuvent être limés au besoin. Cependant, la hauteur du cordon au point « A » de la figure 3-2-12 ne doit pas être réduite.
- b. Si aucune force excessive n'est requise pour installer le chargeur.
- c. Si une pression vers le bas ne va pas dégager le chargeur de l'arme.
- d. Si les lèvres arrière du chargeur n'obstruent pas le trou du corps. Cette obstruction peut être réparée comme suit :

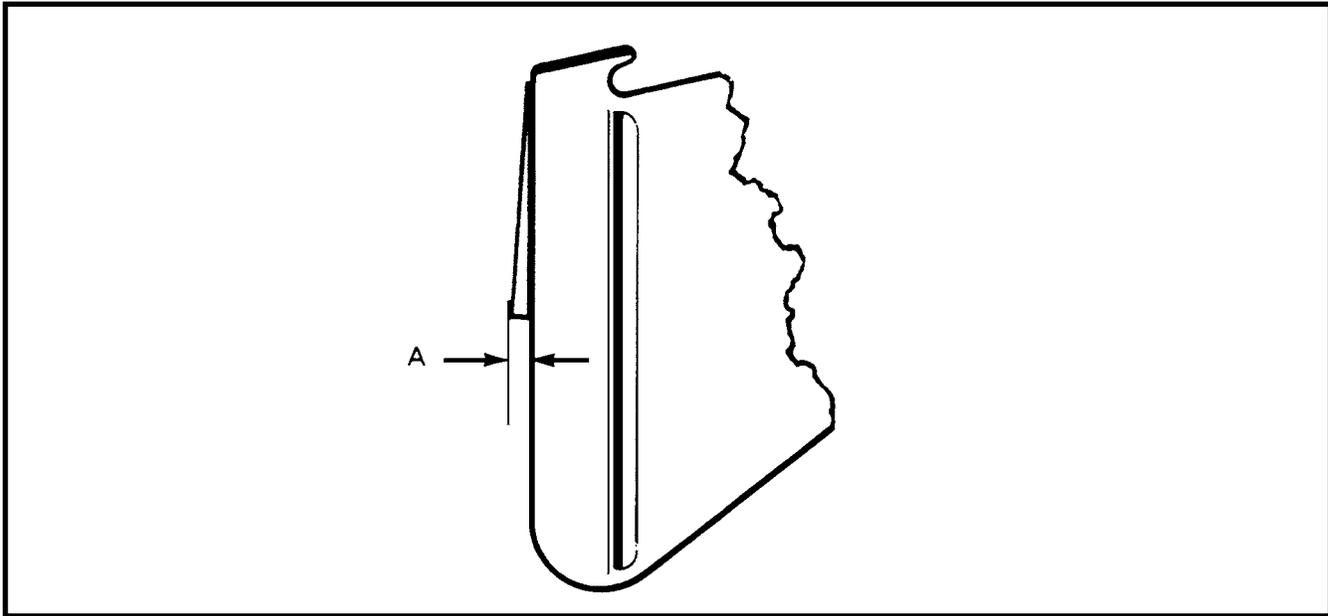


Figure 3-2-12 Detail - Magazine Back Strip
Figure 3-2-12 Détail - Cordon du chargeur

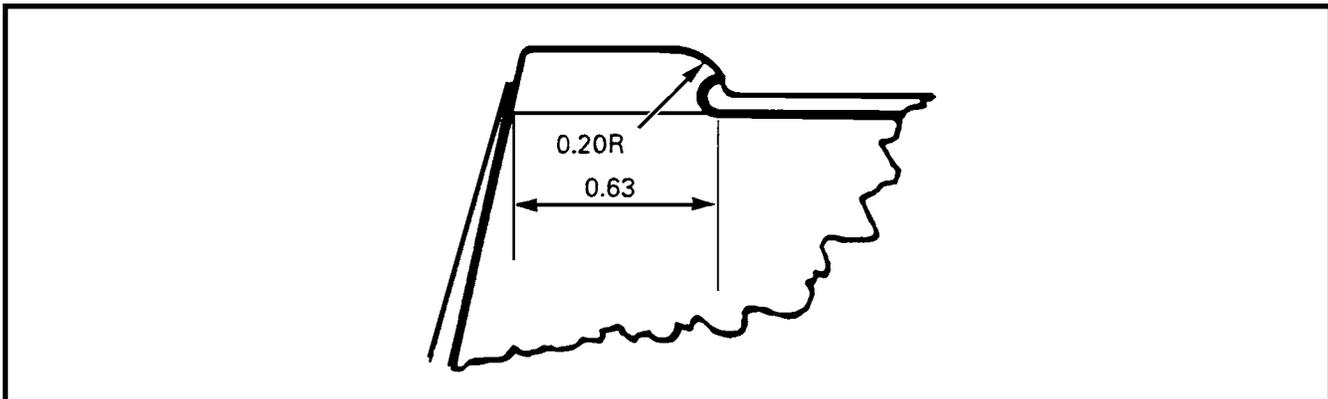


Figure 3-2-13 Detail - Reworking the Magazine Lips
Figure 3-2-13 Détail - Transformation des lèvres du chargeur

- | | |
|--|--|
| (1) Remove the platform assembly; | (1) Enlever le plateau; |
| (2) File the front profile of the magazine lips to the configuration detailed in Figure 3-2-13. | (2) Limer la partie avant des lèvres du chargeur comme montré à la figure 3-2-13; |
| (3) Remove all sharp edges; clean the magazine case thoroughly and apply gun blue to the affected areas; | (3) Enlever toutes les arêtes vives; nettoyer le manchon du chargeur à fond et appliquer du bleu à canon sur toutes les parties affectées; |

- (4) Replace the magazine platform assembly; and
- (5) Test for fit.

- (4) Remplacer le plateau du chargeur; et
- (5) Tester pour vérifier l'ajustage.

FURNITURE

GARNITURE

DISASSEMBLY

DÉMONTAGE

34. **Butt.** Disassemble the butt as follows:
- a. Remove the screws from the rear sling swivel bracket.
 - b. Remove the sling swivel screw from the bracket if equipped and remove the swivel from the bracket.
 - c. Remove the screws from the butt plate.
 - d. Remove the butt trap spring screw; remove the spring and trap; and
 - e. The pin is not normally removed from the butt trap. However, it may be driven out with a suitable drift and a hammer if replacement is required.
35. **Fore-end and Handguards.** The fore-end and handguards are only disassembled for repair or adjustment. All components are riveted. Disassembly is facilitated by removing the swaged end of the rivets and driving the rivets out with a suitable drift and hammer.

34. **Crosse.** Démontez la crosse comme suit :
- a. Enlever les vis du support de l'anneau de bretelle arrière.
 - b. Enlever la vis de l'anneau de bretelle arrière du support au besoin et enlever la bretelle du support.
 - c. Enlever les vis de la plaque de la crosse.
 - d. Enlever la vis du ressort de la cache de crosse; enlever le ressort et la cache.
 - e. La goupille ne s'enlève normalement pas de la cache de crosse. Cependant, elle peut être retirée avec un chassoir et un marteau s'il faut remplacer la cache.
35. **Fût et garde-mains.** Le fût et les garde-mains ne sont démontés que si des réparations ou des ajustements sont requis. Tous les éléments sont rivetés. Le démontage est facilité si on enlève l'extrémité emboutie des rivets et si on retire les rivets avec un chassoir et un marteau.

INSPECTION

INSPECTION

36. Inspect the furniture as follows:
- a. The furniture shall be free of cuts, cracks, abrasions, and unsound wood. It shall conform as closely as possible to its original contours. The finish shall be

36. Inspecter la garniture comme suit :
- a. Il ne devrait pas y avoir d'entailles, de fissures, de traces d'abrasion ou du bois pourri sur la garniture. Ses contours devraient se conformer le plus possible

smooth, presenting no hazard to the user. The colour of the individual components shall be an approximate match.

aux contours originaux. Son fini devrait être lisse et ne présenter aucun risque pour l'utilisateur. Les couleurs des éléments individuels devraient se ressembler le plus possible.

- b. Patches are permissible as long as they are dovetailed, glued and pegged where extra support is required. The number of patches in either the butt or fore-end is not limited, providing the woodwork is carefully repaired. No patches will exceed 3 inches (76.20 cm) in length and no filling will exceed 1/8 inch (3.20 mm) in diameter.
 - c. Check for interference between the fore-end cap, the front handguard cap and the front sight protector.
 - d. Check the front and rear handguards for fit and looseness. They should be an even fit along the fore-end with no overlapping edges. Check the handguard ring for distortion.
 - e. Test the butt for security and alignment. The clearance between the rear face of the butt socket in the body and the shoulder of the butt tenon shall not exceed 0.020 inch (0.51 mm).
 - f. Check the fit of the butt plate. Ensure that it is evenly seated with the edges below or even with the profiles of the butt. Ensure that the screws are evenly seated.
 - g. Check the function of the butt trap. The weight required to open the trap shall be between 2 and 3 pounds (0.90 kg to 1.36 kg).
- b. Les rapiécages sont permis à condition qu'ils soient assemblés en queue d'aronde, collés ou chevillés aux endroits qui on besoin de plus de soutien. Le nombre de rapiécages dans la crosse et le fût n'est pas limité, pourvu que la boiserie sont réparée avec soin. Aucun rapiécages n'excédera 3 pouces (76,20 mm) de long et le diamètre des remplissages n'excédera pas 1/8 de pouce (3,20 mm).
 - c. Vérifier que le chapeau du fût, le chapeau du garde-main avant et le protège-guidon ne s'entravent pas les uns les autres.
 - d. Vérifier l'ajustage et la solidité des garde-mains avant et arrière. Ils devraient être uniformément ajustés le long du fût, sans arêtes apparentes. Vérifier la bague de garde-main pour détecter une distorsion.
 - e. Tester la sûreté et l'alignement de la crosse. Le jeu entre la face arrière de l'emboîtement de le crosse dans le corps de l'épaulement du tenon de crosse ne devrait pas excéder 0,020 pouce (5,08 mm).
 - f. Vérifier l'ajustage de la plaque de crosse. S'assurer qu'elle est installée droite avec les arêtes en bas ou à égalité avec les profilés de la crosse. S'assurer que la vis est droite.
 - g. Vérifier le fonctionnement de la cache de crosse. Le poids requis pour ouvrir la cache devrait se situer enter 2 et 3 livres (0,90 et 1,36 kg).

- h. Ensure that the butt bolt is fitted with a flat washer, double helix lock washer, and a leather washer.

- h. S'assurer que le bouton de la crosse est fixé avec une rondelle plate, une rondelle-frein à hélice double, et une rondelle de cuir.

REPAIR

37. Repair or replace components as required, with the following notes:

- a. **Fore-end Stock.** In order to ensure accuracy of the rifle, the fore-end stock must satisfy the following criteria with regard to fit:

- (1) The fore-end must fit tightly at the rear end between the butt socket and the sear lugs. See point "A" of Figure 3-2-14.
- (2) There must be a good fit at the bearing either side of the magazine opening and immediately forward of that at the front trigger guard screw. The bearing surface shall be even for a distance of 1-1/2 inches (38.1 mm) rearward from the screw hole, at point "B".
- (3) The fore-end shall be clear of the body barrel socket, at point "C".
- (4) The knock form or reinforce shoulder of the barrel shall bear evenly in the fore-end at point "D", for its entire length. This bearing shall be at the centre of the reinforce and approximately 1/3 of the width of the reinforce. The sides of the fore-end shall be clear of the reinforce.

RÉPARATION

37. Réparer ou remplacer les éléments au besoin, en notant ce qui suit :

- a. **Fût.** Pour assurer la précision de l'arme, le fût doit répondre aux critères suivants pour ce qui est de l'ajustage :

- (1) Le fût doit s'ajuster étroitement à l'extrémité arrière entre l'emboîtement du fût et les pattes de la gâchette. Voir le point « A » de la figure 3-2-14.
- (2) Il doit y avoir un bon ajustage aux points d'appui se trouvant de chaque côté de l'ouverture du chargeur et immédiatement à l'avant de celui qui se trouve près de la vis avant du pontet. La surface d'appui devrait être uniforme sur une distance de 1-1/2 pouce (38,1 mm) à l'arrière du logement de la vis, au point « B ».
- (3) Le fût devrait être dégagé de l'emboîtement du canon du corps, au point « C ».
- (4) La forme knock ou tonnerre du canon devrait s'appuyer comme il faut dans le fût au point « D ». L'appui devrait être au centre du tonnerre et devrait s'entendre sur environ 1/3 de la largeur du tonnerre. Les côtés du fût devraient être dégagés du tonnerre.

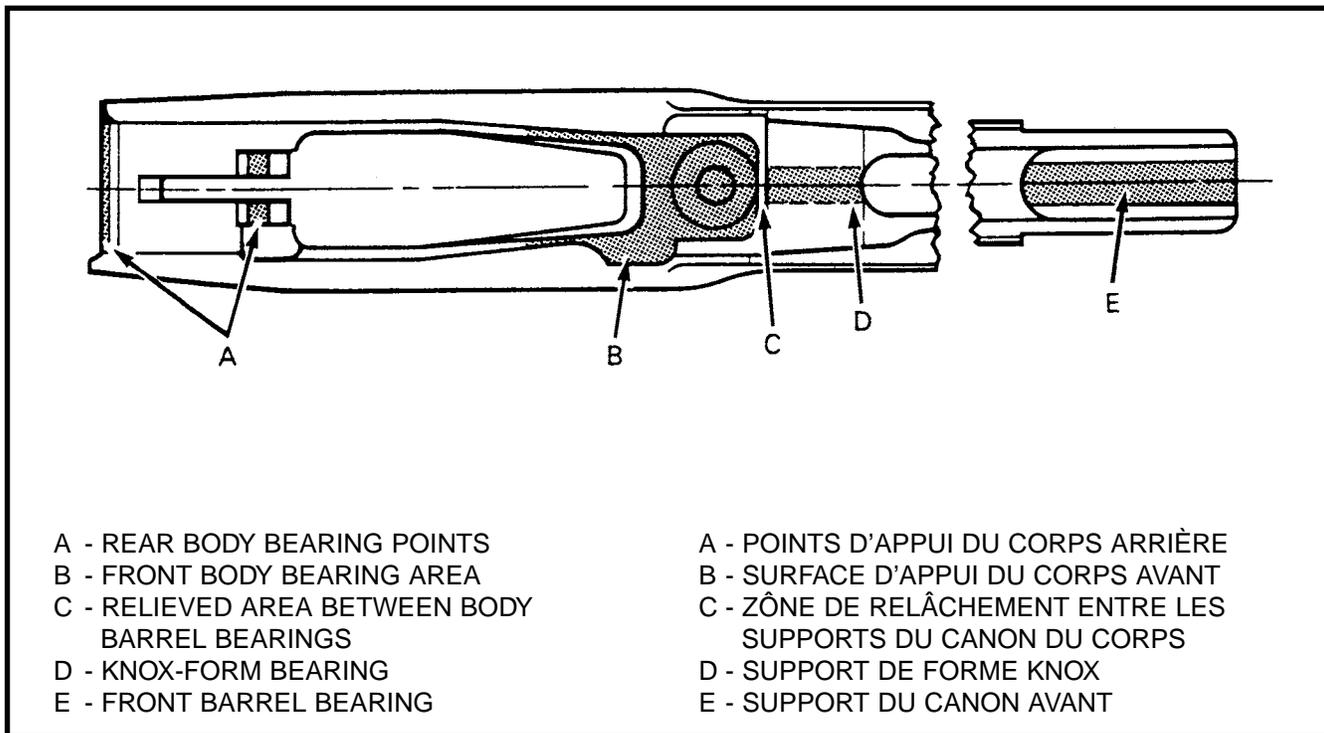


Figure 3-2-14 Fore-end Stock Bearing Points

Figure 3-2-14 Points d'appui du fût

(5) The barrel shall bear evenly for a width of 1/3 of the bearing, at point "E", and for the full length of the raised seating at the front of the fore-end stock. There must exist a clearance of 0.02 inch (.51 mm) at all other points about the bearing. A force of 2 to 7 pounds (.90 kg to 3.17 kg) shall be required to lift the barrel away from this front bearing. Unless, the barrel is centre bedded in which case the muzzle end of the barrel shall be free floating for a full 360 degrees in the front bearing of the fore-end stock.

(6) The barrel shall be free from contact with the fore-end furniture at all other points. There shall exist a minimum of 0.050 inch (1.27 mm) clearance at all points other than those detailed above.

(5) Le canon devrait être appuyer sur une largeur de 1/3 du support, au point « E », et sur la pleine longueur du logement surélevé à l'avant du fût. Il doit y avoir un espace de 0,02 pouce (0,51 mm) à tous les autres point autour du support. Une force de 2 à 7 livres (0,90 à 3,17 kg) est requise pour soulever le canon et l'enlever du support avant. Autrement, le canon est soutenu au centre et dans ce cas, l'extrémité bouche du canon devrait être flottante de 360 degrés dans le support avant du fût.

(6) Le canon ne devrait pas être en contact avec le fût à tous les autres points. Il devrait y avoir un espace d'un minimum de 0,050 pouce (1,27 mm) à tous les autres points que ceux qui sont détaillés ci-après.

ASSEMBLING THE RIFLE

38. Assemble the rifle in the reverse order to the disassembly paying particular attention to the following:

- a. Ensure that the lug on the cocking piece is aligned in the shorter cam groove of the bolt before the bolt is installed in the rifle.
- b. Ensure that the safety catch is correctly assembled to the locking bolt. When the locking bolt is in the rearward position, the safety catch lug shall be fully retracted.
- c. Ensure that the safety catch engages the bolt positively when engaged. Check striker lift, that is, ensure that the locking bolt retracts the cocking piece slightly when it is applied.
- d. Assemble the trigger guard and all swivel screws with the heads on the left side of the rifle.

39. Check the following aspects of the assembled rifle:

- a. With the trigger released, ensure that the sear bent does not protrude into the locking lug guideway of the body where it will foul the locking lug and restrict movement of the bolt.
- b. With the trigger fully depressed, ensure that the sear clears the cocking piece as the bolt is pushed forward.
- c. That the cocking piece does not foul the channel in the body or in the guideways of the locking bolt.

ASSEMBLAGE DU FUSIL

38. Assembler le fusil dans l'ordre inverse du démontage en faisant particulièrement attention à ce qui suit :

- a. S'assurer que la patte du chien est alignée dans la plus petite rayure de came de culasse avant que la culasse soit installée sur l'arme.
- b. S'assurer que la sûreté est assemblée correctement au verrou de culasse. Quand le verrou de culasse est dans la position arrière, la patte de la sûreté devrait être complètement rétractée.
- c. S'assurer que la sûreté s'engage franchement dans la culasse quand elle est ajustée. Vérifier le soulèvement du percuteur, c'est-à-dire, s'assurer que le verrou de culasse rétracte légèrement le chien quand il est en place.
- d. Assembler le pontet et toutes les vis de la bretelle avec les têtes sur le côté gauche de l'arme.

39. Vérifier les aspects suivants sur l'arme assemblée :

- a. Si la détente est relâchée, s'assurer que le cran d'armé ne déborde pas dans la glissière de la patte de blocage du corps où il risque d'entraver la patte de blocage et de restreindre le mouvement de la culasse.
- b. Si on appuie à fond sur la détente, s'assurer que la gâchette dégage le chien alors que la culasse est poussée vers l'avant.
- c. Que le chien n'obstrue pas le tunnel dans le corps ou dans les glissières du verrou de culasse.

- d. Correct function of the half-cock notch.
 - e. Trigger pull is smooth and free of drag. If the trigger is released after the first pull only, the sear shall return to its full seating on the cocking piece under the influence of the sear spring.
- d. Que le cran de demi-armé fonctionne correctement.
 - e. Que la force de détente se fait en douceur et qu'il n'y a pas de résistance. Si la détente est relâchée après la première force de détente seulement, la gâchette devrait retourner à son positionnement complet sur le chien sous l'influence du ressort de la gâchette.

NOTE

To obtain a smooth trigger pull, refer to Part 4, Tests and Adjustments, paragraph 9.

- f. If the trigger pull is below tolerance, with a serviceable striker spring assembled to the bolt, check the depth of the spring seat in the bolt. It shall not exceed 3.38 inches (85.85 mm) as measured from the front face of the bolt. Replace non-serviceable bolts.
- g. Check the casing extraction and action of the bolt by operating the bolt using an empty cartridge case or inspection round.
- h. Function test the rifle as detailed under PART 4 - Tests and Adjustments.

CHEST

40. To allow clearance between the lid and the rear sight of the rifle, rework the carrying chest fittings of the butt as follows:

- a. Remove the top and bottom butt fittings from the chest.

NOTA

Pour que la force de détente soit douce, se référer à la Partie 4, Tests et ajustements, paragraphe 9.

- f. Si la force de détente est sous la tolérance mais qu'un ressort de percuteur en bon état est assemblé à la culasse, vérifier la profondeur du siège du ressort dans la culasse. Elle doit ne pas excéder 3,38 pouces (85,85 mm) quand mesurée depuis la face avant de la culasse. Remplacer les culasses inutilisables.
- g. Vérifier l'extraction des douilles et le mécanisme de la culasse en faisant fonctionner la culasse avec une douille de cartouche vide ou une balle pour inspections.
- h. Tester le fonctionnement de l'arme comme décrit à la Partie 4 - Tests et ajustements.

CAISSE

40. Pour laisser de l'espace entre le couvercle et la hausse du fusil, transformer les fixations de la crosse dans la caisse comme suit :

- a. Enlever les fixations de la crosse du haut et du fond de la caisse.

- b. The bottom fitting will be reduced in height by cutting 1/8 inch (3.20 mm) of the bottom surface of the fitting.
 - c. The top fitting will be increased in height by building up the top surface 1/8 inch (3.20 mm).
 - d. The rifle will be placed in the chest and the lid closed to ascertain that the desired clearance has been effected.
- b. La hauteur de la fixation du fond sera réduite en coupant 1/8 de pouce (3,20 mm) de la surface de la fixation.
 - c. On augmentera la hauteur de la fixation du haut en rajoutant 1/8 de pouce (3,20 mm) de matière à sa surface.
 - d. Le fusil sera placé dans la caisse et le couvercle fermé pour s'assurer qu'on a obtenu l'espace suffisant.

PART 4**TESTS AND ADJUSTMENTS****HEADSPACE**

1. Headspace in C No 7 rifles is checked with the 0.046 inch high and 0.040 inch low headspace gauge.

2. To measure the headspace of the rifle, the nose of either gauge is inserted into the chamber. The rim of the gauge is positioned beneath the extractor claw to prevent extractor interference from yielding improper results and also to prevent damage to the gauge. The bolt is then pushed forward with steady even thumb pressure. If the bolt closes and locks, the headspace is excessive. If the bolt does not close, the headspace is insufficient.

3. Headspace is adjusted by exchanging the bolt head. The bolt heads are provided in six sizes, 0 to 5, the sizes being progressively larger in increments of 0.003 inch (0.07 mm). 0 is the smallest. Assembling the next larger size head then decreases the headspace by 0.003 inch (0.07 mm). The selected head will be the smallest size head that will not close over the 0.046 inch gauge.

4. After adjusting the headspace, ensure that the bolt head overturn, striker protrusion and striker lift criteria are satisfied.

BORE STRAIGHTNESS

5. To test bore straightness, proceed as follows:

- a. Remove the bolt from the rifle.

PARTIE 4**TESTS ET AJUSTEMENTS****FEUILLURE**

1. La feuillure dans les fusils C N° 7 est vérifiée avec une jauge de feuillure haute de 0,046 pouce et basse de 0,040 pouce.

2. Pour mesurer la feuillure de l'arme, le nez de chaque jauge est inséré dans la chambre. Le bord de la jauge est positionné sous la griffe de l'extracteur pour empêcher que l'obstruction de l'extracteur fausse les résultats et aussi pour prévenir les dommages à la jauge. La culasse est ensuite poussée vers l'avant avec une pression ferme du pouce. Si la culasse se ferme et se verrouille, la feuillure est excessive. Si la culasse ne se ferme pas, la feuillure est insuffisante.

3. L'ajustement de la feuillure se fait en changeant la tête. Les têtes de culasse sont fournies en six grandeurs, de 0 à 5, augmentant progressivement en tranches de 0,003 pouce (0,07 mm). 0 est la plus petite. Quand on assemble la tête de la grandeur suivante, la feuillure diminue de 0,003 pouce (0,07 mm). La tête choisie sera la tête la plus petite qui ne se ferme pas sur la jauge de 0,046 pouce.

4. Après avoir ajusté la feuillure, s'assurer que les critères de bascule de la saillie du percuteur dans la tête de culasse et de soulèvement du percuteur sont satisfaits.

RECTITUDE DE L'ÂME

5. Pour tester la rectitude de l'âme procéder comme suit :

- a. Enlever la culasse de l'arme.

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none">b. Clean the chamber, bore, and both the 0.217 and 0.220 inch dia plain cylindrical gauge plugs thoroughly.c. Tilt the barrel downward at an angle of 30 to 40 degrees. Do not allow the gauges to run out onto the floor.d. Insert the gauges in turn into the breech end of the bore. The 0.217 inch dia gauge shall run freely through the bore. The 0.220 inch dia gauge shall not. | <ul style="list-style-type: none">b. Nettoyer à fond la chambre, l'âme et les deux jauges cylindriques d'un diamètre de 0,217 et 0,220 pouce.c. Incliner le canon vers le bas à un angle de 30 à 40 degrés. Ne pas permettre aux jauges de dévier sur le plancher.d. Insérer les jauges tour à tour dans l'extrémité culasse de l'âme. La jauge de 0,217 pouce devrait bouger sans contrainte dans l'âme. La jauge d'un diamètre de 0,220 pouce ne le devrait pas. |
| <ul style="list-style-type: none">e. Backload rifles that fail this test. | <ul style="list-style-type: none">e. Envoyer à l'arrière les armes qui ne sont pas jugées satisfaisantes à la suite de ce test. |

FIRING PIN PROTRUSION

- 6. Check the firing pin protrusion as follows:
 - a. Remove the bolt head and firing pin from the bolt.
 - b. Place the bolt head, with the firing pin inserted on a hard surface.
 - c. The firing pin protrusion gauge 0.024 inch limit shall not pass, the 0.031 inch shall pass.
 - d. Stone long firing pins down to the correct length, taking care to maintain the contour of the end. Remove all dirt and burrs from the firing pin and firing pin housing in the bolt head.

COCKING WEIGHTS

- 7. The weight required to pull the cocking piece to the half-cock and full-cock positions shall be 7 to 9 pounds (3.17 to 4.08 kg), and 13 to

SAILLIE DU PERCUTEUR

- 6. Vérifier la saillie de percuteur comme suit :
 - a. Enlever la tête de culasse et le percuteur de culasse.
 - b. Placer la tête de culasse avec le percuteur insère sur une surface dure.
 - c. La jauge de la saillie du percuteur de 0,024 pouce ne doit pas passer, celle de 0,031 pouce doit passer.
 - d. On devra limer un percuteur long pour lui donner la bonne longueur en faisant attention de maintenir le contour de l'extrémité. Enlever toutes la saleté et les bavures du percuteur et du logement du percuteur dans la tête de culasse.

POIDS D'ARMEMENT

- 7. Le poids requis pour tirer le chien dans la position demi-armée et armé à fond doivent être respectivement de 7 à 9 livres (3,17 à 4,08 kg), et

16 pounds (5.89 to 7.25 kg) respectively. These weights are checked with a trigger test scale engaged on the head of the cocking piece. Weak striker springs shall be replaced.

ADJUSTING COCKING WEIGHT

8. If the trigger pull is below tolerance, with a serviceable striker spring assembled to the bolt, check the depth of the spring seat in the bolt. It shall not exceed 3.38 inches (85.85 mm) as measured from the front face of the bolt. Replace non-serviceable bolts.

TRIGGER PULL

9. Cock the rifle to test trigger pull. The weight of the first and second pull shall be 3 to 4 pounds (1.36 to 1.81 kg), and 5 to 6-1/2 pounds (2.26 to 2.94 kg) respectively. Check for non-serviceable components before attempting to adjust trigger pull.

NOTE

If the trigger pull is below tolerance and the cocking weight is either low or below tolerance, check the depth of the striker spring seat. If this depth exceeds 3.38 inches (85.85 mm), the bolt may be the source of the faults. Replace the bolt and recheck the trigger pull and cocking weight.

ADJUSTING TRIGGER PULL

10. Adjusting Weight. Trigger pull weight is determined by the angle between the sear face and the cocking piece sear bent, see Figure 4-1. To reduce the weight of the trigger pull increase the angle of the sear bent from the vertical. To

de 13 à 16 livres (5,89 à 7,25 kg). Ces poids sont vérifiés à l'aide d'un vérificateur de détente engagé dans la tête du chien. Les ressort de percuteur faibles doivent être remplacés.

AJUSTEMENT DU POIDS D'ARMEMENT

8. Si la force de détente est sous la tolérance et qu'un ressort de percuteur en bon état est assemblé à la culasse, vérifier la profondeur du siège du ressort dans la culasse. Elle ne doit pas dépasser 3,38 pouces (85,85 mm) mesurés à partir de la face avant de la culasse. Remplacer les culasses inutilisables.

FORCE DE DÉTENTE

9. Armer l'arme pour tester la force de détente. Les poids des première et seconde forces de détentes doivent être de 3 à 4 livres (1,36 à 1,81 kg) et de 5 à 6-1/2 livres (2,26 à 2,94 kg) respectivement. Vérifier que tous les éléments sont utilisables avant d'essayer d'ajuster la force de détente.

NOTA

Si la force de détente est sous la tolérance ou si le poids d'armement est bas ou sous la tolérance, vérifier la profondeur du siège du ressort. Si cette profondeur dépasse 3,38 pouces (85,85 mm), la culasse peut être la cause des erreurs. Remplacer la culasse et revérifier la force de détente et le poids d'armement.

AJUSTEMENT DE LA FORCE DE LA DÉTENTE

10. Ajustement du poids. La force de détente est déterminée par l'angle formé entre la face de la gâchette et le cran d'armé du chien, voir figure 4-1. Pour réduire le poids de la force de détente, augmenter l'angle du cran d'armé depuis la

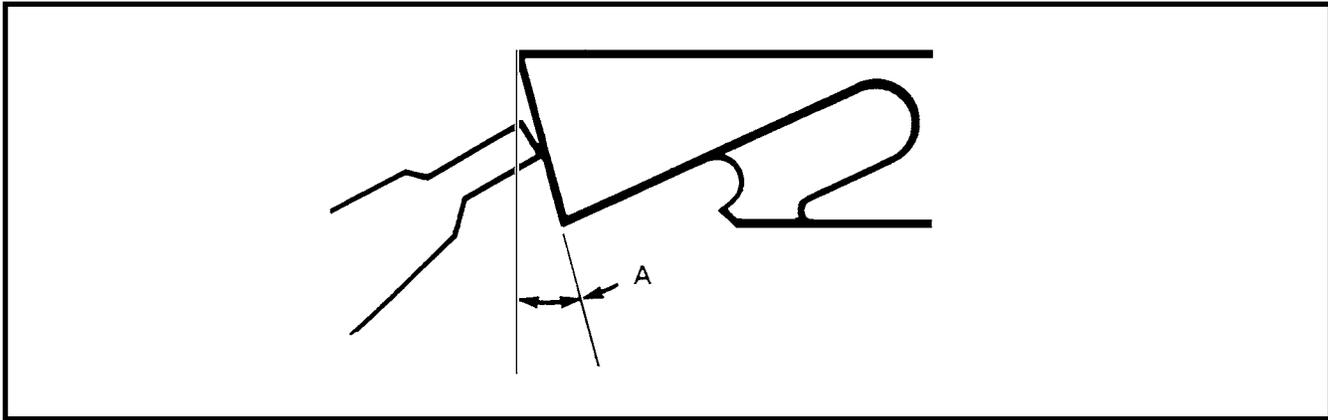


Figure 4-1 Cocking Piece Sear Bent Angle
Figure 4-1 Angle de la gâchette d'armement

increase the weight of the trigger pull decrease this angle. The angle of the sear bent face is changed by stoning. Ensure smooth operation after adjustment by drawing the stone over the bent in the direction of sear travel.

11. Adjusting Length. Before attempting to adjust the length of the trigger pulls, ensure that the trigger guard is correctly installed and that the trigger guard screws are both assembled tightly. The length of the trigger pull is determined by the height of the trigger ribs. Reducing the height of the upper rib increases the length of the first pull. Reducing the height of the lower rib increases the length of the second pull. Ensure that the radius of the ribs is maintained.

RANGE TESTS

12. Dispersion, accuracy and zeroing tests will be carried out after the following operations:

- a. Fitting new or refitting old fore-end stock;
- b. Fitting new or adjusting old sight;

verticale. Pour augmenter le poids, réduire l'angle. L'angle du cran d'armé est changé à l'aide d'une pierre. S'assure de la douceur du fonctionnement en passant la pierre sur le cran dans la direction du déplacement de la gâchette.

11. Ajustement de la longueur. Avant d'essayer d'ajuster la longueur des forces de détente, s'assurer que le pontet est correctement installé et que les deux vis sont assemblées solidement. La longueur de la force de détente est déterminée par la hauteur des nervures de la détente. Réduire la hauteur de la rainure supérieure augmente la longueur de la première force de détente. Réduire la hauteur de la nervure inférieure, augmente la longueur de la seconde force de détente. S'assurer que le rayon des rainures reste pareil.

TESTS AU CHAMP DE TIR

12. Des tests de dispersion, de précision et de zéroage seront effectués après les opérations suivantes :

- a. Ajustage du nouveau ou de l'ancien fût;
- b. Ajustage du nouveau ou de l'ancien dispositif de visée;

- | | |
|--|--|
| <p>c. Fitting new bolt; or</p> <p>d. Barrel appears worn and accuracy is affected.</p> <p>13. Before range testing the rifle, check the following:</p> <p>a. Security of the front sight and front sight block;</p> <p>b. Security of the rear sight leaf and slide;</p> <p>c. Fit of the fore-end stock and butt; and</p> <p>d. Tightness of all screws, particularly the front trigger guard swivel screw.</p> <p>14. Test the dispersion and accuracy as follows:</p> <p>a. Mount the rifle in a bench rest or other suitable support;</p> <p>b. Fire two warming rounds;</p> <p>c. Set the rear sight to the 20 yard range setting; and</p> <p>d. Fire 5 shots at a single point of aim.</p> <p>15. The barrel dispersion shall be considered acceptable, if when tested at a range of 20 yards, 4 of the 5 shots fall within or cut the edges of a square with sides measuring 3/4 inch (19.05 mm), and the remaining shot is not more than 1/4 inch (6.35 mm) beyond the edges of the square. The sights shall be considered accurately aligned if the MPI of the group coincides with the point of aim horizontally, and within the limits of one front sight adjustment.</p> | <p>c. Ajustage de la nouvelle culasse; ou</p> <p>d. Le canon paraît usé et la précision est affectée.</p> <p>13. Avant de tester le canon au champ de tir, vérifier ce qui suit :</p> <p>a. Solidité du guidon et du support de guidon;</p> <p>b. Solidité de la planchette de hausse et du curseur;</p> <p>c. Ajustage du fût et de la crosse; et</p> <p>d. Serrage de toutes les vis, particulièrement de la vis de bretelle du pontet.</p> <p>14. Tester la dispersion et la précision comme suit :</p> <p>a. Monter l'arme sur un banc de tir ou un autre support approprié;</p> <p>b. Tirer deux balles de réchauffement;</p> <p>c. Régler la hausse pour la distance de 20 verges; et</p> <p>d. Tirer 5 coups à un seul point de visée.</p> <p>15. La dispersion du canon doit être considérée acceptable, si, quand elle est testée à 20 verges, 4 des 5 coups sont tirés à l'intérieur des coins ou sur les coins d'une carré mesurant 3/4 de pouce (19,05 mm), et que le coup qui reste ne dépasse pas les coins du carré de plus de 1/4 de pouce (6.35 mm). Les dispositifs de visée doivent être considérés bien alignés, si le point moyen des impacts du groupe coïncide horizontalement avec le point de visée et se situe à l'intérieur des limites d'un réglage de guidon.</p> |
|--|--|

SIGHT ADJUSTMENTS

16. Front Sight. Front sight adjustments compensate for both lateral and vertical deviations of the MPI from the point of aim. The front sight blade securing screw will be loosened whenever the front sight is to be replaced or adjusted.

NOTE

The position of the existing front sight blade will be marked before any adjustments are attempted.

- a. Lateral Adjustments. The MPI is adjusted laterally by moving the front sight blade in the dovetail slot of the front sight block. Moving the MPI 1 inch at 25 yards (25.4 mm at 22.85 m) requires that the front sight blade be moved approximately 1/32 inch (0.80 mm). The front sight is moved into the error to compensate, that is if the MPI is to the right of the point of aim, move the front sight to the right and visa-versa.

NOTE

The limit of lateral adjustment is reached when the base of the front sight blade is even with the side of the front sight block.

- b. Vertical Adjustment. Vertical adjustments are made by changing the front sight blade. There are twelve sizes of front sight blades available for this purpose. These range in size from -0.045 inch to +0.120 inch in increments of 0.015 inch (-1.15 mm to +3.07 mm in increments of 0.38 mm). Changing the front sight blade height by one increment will change the

RÉGLAGES DES DISPOSITIFS DE VISÉE

16. Le guidon. Les réglages du guidon compensent pour les déviations latérale et verticale du point moyen des impacts par rapport au point de visée. La vis de réglage de la lame de guidon sera desserrée quand le guidon devra être changé ou ajusté.

NOTA

La position de la lame de guidon actuelle sera marquée avant tout réglage.

- a. Réglages latéraux. On peut régler le point moyen des impacts en direction en bougeant la lame du guidon dans la rainure en queue d'aronde du support du guidon. Pour bouger le point moyen des impacts de 1 pouce à 25 verges (25,4 mm à 22,85 m), il faut bouger la lame du guidon d'environ 1/32 pouce (0,80 mm). Il faut bouger le guidon du côté de l'écart pour compenser celui-ci, ce qui veut dire que si le point moyen des impacts se trouve à droit du point de visée, il faudra bouger le guidon vers la droite et vice versa.

NOTA

La limite du réglage latéral est atteinte quand la base de la lame du guidon affleure le côté du support du guidon.

- b. Réglage verticale. Les réglages verticaux se font en changeant la lame du guidon. On dispose à cette fin de douze grandeurs de lames. Ces grandeurs s'entendent de -0,045 pouce à +0,120 pouce, par augmentations de 0,015 pouce (-1,15 mm à +3,07 mm, par augmentations de 0,38 mm). Le fait de changer la lame du guidon pour la lame

MPI by approximately 1/2 inch at 25 yards (12.82 mm at 22.85 m). Again, the sight is moved into the error to compensate for it. That is, if the MPI is too high, the front sight is raised by installing a taller blade.

suyvante va faire changer le point moyen des impacts d'environ 1/2 pouce à 25 verges (12,82 mm à 22,85 m). Encore une fois, le guidon vas bouger du côté de l'écart pour le compenser. C'est-à-dire que si le point moyen des impacts est trop haut on va élever le guidon en plaçant une lame plus grande.

BARREL LIFT

17. Except in the case of centre bedded rifles, the pressure required to lift the barrel away from the muzzle end of the fore-end stock, shall be between 2 and 7 pounds (0.90 and 3.17 kg). This barrel lift criteria does not apply to centre bedded rifles since the barrel floats unrestricted for 360 degrees at the muzzle end of the fore-end stock.

SOULÈVEMENT DU CANON

17. Sauf dans le cas de fusils soutenus au centre, la pression requise pour soulever le canon et l'enlever de l'extrémité bouche du fût, doit être de 2 à 7 livres (0,90 et 3,17 kg). Ce critère ne s'applique pas aux fusils soutenus au centre puisque leur canon flotte de 360 degrés à l'extrémité bouche du fût.

ADJUSTMENT OF BARREL LIFT

18. If barrel lift is below 2 pounds (0.90 kg), adjust as follows:

- a. Remove material off the fore-end bearing surface where the conical reinforce part of the barrel sits.
- b. Shorten the front trigger guard screw collar if required.

19. If barrel lift is above 7 pounds (3.17 kg), adjust as follows:

- a. Remove material off the fore-end bearing surface where the body bears against it.
- b. Shorten the front trigger guard screw collar if required.

AJUSTEMENT DU SOULÈVEMENT DU CANON

18. Si la pression requise pour soulever le canon est inférieur à 2 livres (0,90 kg), ajuster comme suit :

- a. Enlever de la matière de la surface d'appui du fût où se trouve la partie conique renforcée du canon.
- b. Raccourcir le collier de la vis avant du pontet au besoin.

19. Si la pression requise pour soulever le canon est de plus de 7 livres (3,17 kg), ajuster comme suit :

- a. Enlever de la matière de la surface d'appui du fût là où le corps s'appuie.
- b. Raccourcir le collier de la vis avant du pontet au besoin.

PART 5**CONVERTING C No 7 RIFLES INTO DRILL
PURPOSE RIFLES****INTRODUCTION**

1. This Instruction details the procedures to be used when converting a Rifle, .22 calibre, Lee Enfield, C No 7 MK 1 into a drill purpose rifle. These procedures will be carried out when unserviceable C No 7 Rifles are designated by the LCMM to be converted into drill purpose status.

PROCEDURE

2. The C No 7 Rifle will be converted to drill purpose by the following procedure:

a. **Bolt.** Strip the bolt and return all serviceable parts to supply stores; non-serviceable parts will be disposed of in accordance with CFP 181 Chapter 15;

b. **Body.** Proceed as follows:

(1) Drill a 4.763 millimetre (3/16 inch) diameter by 32.15 millimetre (1-1/8 inch) deep hole down through the top of the body and chamber at a point midway between the rear handguard retaining ring and the breech opening. Drive a 4.826 millimetre (0.190 inch) diameter by 25.4 millimetre (1 inch) long pin into the hole; and

PARTIE 5**CONVERSION DES FUSILS N° 4 EN FUSILS
D'INSTRUCTION****INTRODUCTION**

1. Cette instruction détaille les procédures à suivre pour convertir un fusil de calibre .303, Lee Enfield, C N° 7 MK 1 *, en un fusil d'instruction. Ces méthodes sont réalisées lorsque des fusils non réparables C N° 7 sont désignés par le GCVM pour être convertis en fusils d'instruction. Ces méthodes sont aussi menées sur des fusils d'instruction existants qui ne répondent pas aux critères énumérés dans cette instruction.

MÉTHODE

2. Le fusil C N° 7 sera converti en un fusil d'instruction par la méthode suivante :

a. **Culasse mobile.** Démonter la culasse mobile et retourner toutes les pièces utilisables au magasin d'approvisionnement; les pièces non réparables seront éliminées conformément au chapitre 15 de PFC 181;

b. **Carcasse.** Procéder comme suit :

(1) Percer un trou de 4,763 millimètres (3/16 pouce) de diamètre et de 32,15 millimètres (1-1/8 pouce) de profondeur du haut de la carcasse et de la chambre jusqu'à un point à mi-chemin entre l'anneau de retenue de garde-main arrière et l'ouverture de culasse. Introduire une goupille de 4,826 millimètres (0,190 pouce) de diamètre sur 25,4 millimètres (1 pouce) de longueur dans le trou; et

(2) Stamp or engrave "DP" in 4.763 millimetre (3/16 inch) letters, between the drilled hole and the breech opening.

c. **Barrel.** Thoroughly clean the exterior of the barrel in front of the front sight guard. Paint the last 25.4 millimetres (1 inch) of the exposed barrel white; and

d. **Stock.** Remove all oil and grease from the stock. Paint a 25.4 millimetre (1 inch) white band around the stock at a point midway between the butt plate and the stock socket.

(2) Estamper ou graver « DP » en lettres de 4,763 millimètres (3/16 pouce), entre le trou percé et l'ouverture de culasse.

c. **Canon.** Nettoyer soigneusement l'extérieur du canon en avant des tenons de baïonnette. Peindre en blanc les 25,4 derniers millimètres (1 pouce) exposés du canon; et

d. **Monture.** Enlever toute la graisse et l'huile de la monture. Peindre une bande de couleur blanche de 25,4 millimètres (1 pouce) autour de la monture, à un point situé au centre entre la plaque de couche et le logement de monture.

DESIGNATION

3. Rifles converted to drill purpose will be designated 6910-21-116-7861, Training Aid, Rifle.

DÉSIGNATION

3. Les fusils convertis en fusils d'instruction seront désignés sous le numéro 6910-21-116-7861, aide à l'instruction, fusil.