MODE DE CONVERSION DE PALLISER POUR LE 32 S. B.

Le matériel des canons à âme lisse S. B. n'a pas la solidité voulu pour les rayer et il a été nécessaire de prendre certain moyens des renforcer avant des rayer.

Le système de Palliser a été adopté en 1868. Le mode de conversion du 32 S. B., de 58 cwt, quinquants en 64 R. M. L. 58 cwt. Le canon est creusé à un diamètre de 10. 5 pouces. Un tube "A" est fait en fer battu, et il est formé de 5 manchons (coils) unis ensemble et ferme a la culasse par une coupe vissée. Le bout de la culasse tube A est d'un 32" plus petit que l'autre bout pour recevoir le tube B, et entre ces deux tubes est percé en spirale un canal d'échappement communiquant avec les rayures a l'extrémité du tube ainsi qu'avec le trou d'échappement percé dans la fonte de la culasse audessus du pommeau du côté droit dans lequel on mettra, a la pratique un morceau de papier net et sera examiner après chaque ronde. Le tube est ainsi doublé dans cette partie, afin que le gaz puisse sortir par le canal d'échappement sans que le canon crève, dans le cas où la partie intérieure serait fêlée.

Les tubes "A. B." et la coupe sont alors emboîtés dans la caisse en fonte (cast iron case.) Ils sont, retenus en place par un collier en fonte vissée a la bouche. Il y a une vis en fer battu a l'extérieur audessus du canon et 30, pcs en avant des tourrillons qui s'enfonce dans une partie du tube "A" pour empêcher celui-ci de tourner en dedans.

Le tube
largeur,
suite sou
des 25 o
avec un
DESCR

Tube
le tube
chon C,
(D. coil)

Lesquels
contract
augment
qu'ils en
étroites
différent
la cham
GRIP, pa
métal m
est la ph
né le c
REMAIN
bouche.
compre
lasse (br
tor ring
neau à
with kee

ETO
FRICTIO

Cet
cuivre re