

TABLES DE CORRECTION DE TIR

REGLAGES DES HAUSSES ET DERIVES

PROJECTILES SUGGERES

Par :Alain LAUNAY

Préambule:

Cet exposé n'est réalisé que pour les armes équipées d'instruments de visée dioptrique dotés de réglages micrométriques

RELATIONS ENTRE LES SYTEMES D'UNITE

On a :

1Mil = 1M vu à 1000m= 1000mm vus à 1000m. 1inch=1 pouce = 25.4mm donc :

1Mil= 39.37007 inch à 1000m

Donc 0.01 Mil=10mm =0.3937 inch à 1000m Donc 0.001 Mil= 1mm = 0.03937 inch à 1000m

1 yard =0.914m Donc 1m=1/0.914=1.09409 yard

Si 1Mil= 1000mm vu à 1000m Donc 1Mil= 1.09409 yard à 1000m

1 yard = 36 pouces= 36 inch Donc 1Mil= 36*1.09409= 39.38 inch à 1000m

La cible LR utilisée pour les 800,900,1000m (yards) a pour caractéristiques :

Dimensions totales= 118*70 inches soit 2997.2 millimètres*177.8millimetres

V-Bull= 14.4*25.4=36.76 millimeters

Bull= 24*25.4=60.96 mill

Inner= 48*25.4=121.92 mill

Magpie= 72*25.4=182.88 mill

Outer = 96*25.4=243.84 mill

Conversion des unités précédentes avec le système Impérial (Yards,Feet , Inch) en partant du système métrique :

A noter : **1 Mile** unité terrestre = 1629m= 1782.275 yards

1 **Mille** unité nautique= 1852m =2026.258 yards

1000 yards = 914m

1 pied= 1' = 12 pouces=0.3048m= 30.48cm= 304.8mm

1 mètre= 3.28084 pieds=1.09409 yards

1 inch= 1 pouce = 1'' = 2.54cm=25.4mm

Unité Angulaire= Minute of Angle= MoA

La minute d'Angle est une unité de mesure d'angles. 1 minute d'angle= $1^{\circ}/60=0.166666666^{\circ}$

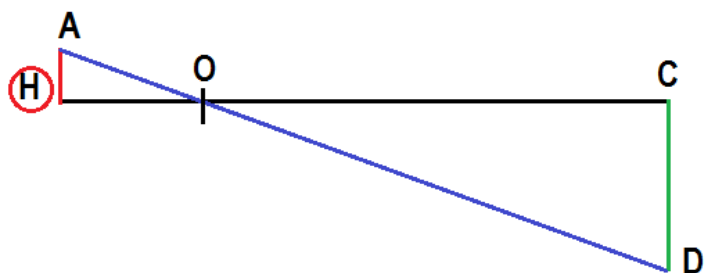
En pratique 1' = 1.047'' (inch) à 100 yards soit 2.9096 cm à 100m

Yds	MoA (inch)	M	MoA (cm)
100	1,047	100	2,910
200	2,094	200	5,819
300	3,141	300	8,729
400	4,188	400	11,638
500	5,235	500	14,548
600	6,282	600	17,458
700	7,329	700	20,367
800	8,376	800	23,277
900	9,423	900	26,186
1000	10,47	1000	29,096

CONVERSION DES MINUTES EN MILLIRADIANS

1 Minute EST EGALE A 0.2962962962963 Milliradians.

Formule de correction sur les OV suivant le schéma :



Les Angles étant très petits on peut appliquer la formule :

On a : AH = correction à apporter sur la hausse ou le guidon

HO = Longueur de ligne de visée

DC = Correction sur la cible pour amener le prochain impact sur au centre de la cible défini comme C

OC = Distance de Tir

AH = correction à apporter = $HO \text{ (longueur de la ligne de visée)} \times CD \text{ (correction cible)}$

Distance de Tir (OC)

C étant considéré le centre de la cible

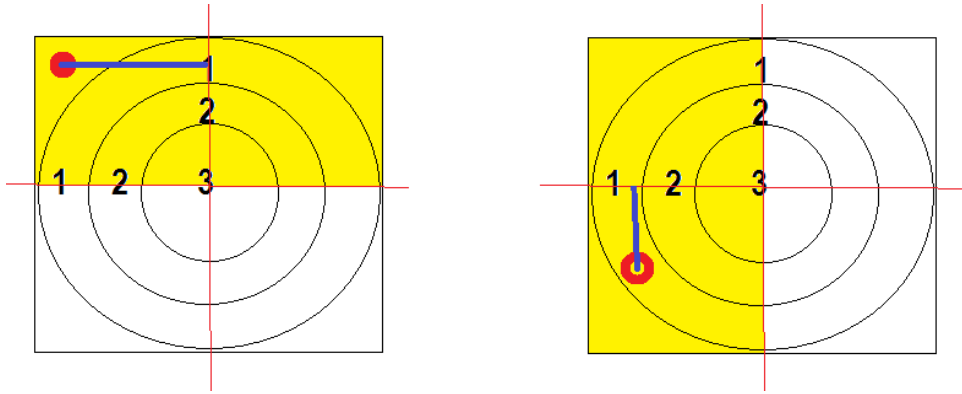
Note importante : toutes les mesures doivent être exprimées dans le même système (métrique ou impérial).

Cas pratique ; prenons la cible C800 - *C1000 (m ou yards)

DIMENSIONS	C800-1000	Demi Cible
	118*70	
	inches	inches

AIMING

MARK	48	24
V-BULL	14,4	7,2
BULL	24	12
INNER	48	24
MAGPIE	72	36
OUTER	96	48



Par exemple notre impact se situe dans le 1. le décalage latéral moyen est estimé à 24'' (1/2 cible) soit $24'' \times 25.4 = 609.6\text{mm}$ par rapport à l'axe vertical central de la cible. Nous tirons à $1000\text{m} = 1000.000\text{millimètres}$. La ligne de visée de notre arme est de $1\text{m} = 1000\text{mm}$

La correction à apporter est donc : $1000 \times 609.6 / 1000.000 = 0.6096\text{mm} = 0.024\text{ inch}$

Donc si on corrige la dérive sur la hausse on dérive à droite, si c'est au guidon à gauche

Si c'était à 800m avec les mêmes éléments : $C = 1000 \times 609.6 / 800.000 = 0.762\text{mm}$ en inch = 0.03 inch = 0.762mm. On fait le même calcul pour la correction en élévation. On voit aussi l'intérêt d'avoir une ligne de visée aussi longue que possible ce qui explique que beaucoup de tireurs de l'époque plaçaient la hausse sur le talon de crosse....



En ce qui concerne les longueurs de canon les meilleures sont 34'' et 36''.

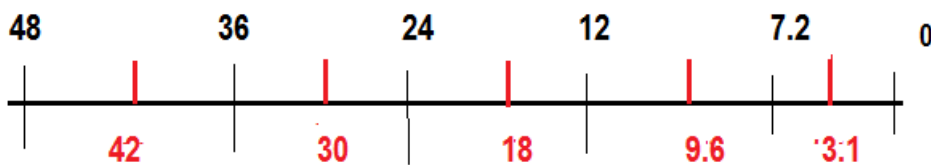
**Tout ceci montre l'extrême précision
requis sur les graduations de réglage des OV**

Tables de correction de tir

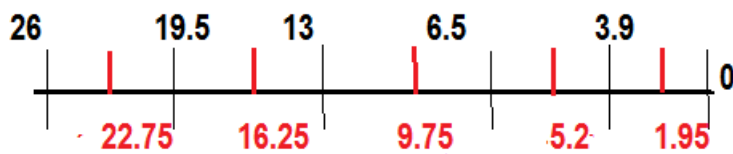
Comme base de calcul nous considérons que l'impact est dans le milieu de la zone où il se situe, ce qui donne les valeurs corrigées suivantes prises en compte suivant le schéma :

Rayon des zones

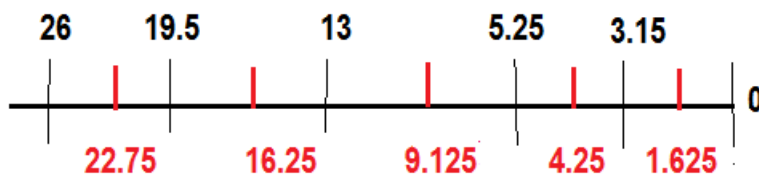
LR



Mid Range 600



Mid Range 500



Les valeurs en rouge représentent la distance du centre de la zone au centre de la cible. (inch)

Ce qui donne le tableau suivant comme base de calculs

	C1000	C900	C800	C600	C500
V-BULL	42	42	42	1,95	1,625
BULL	30	30	30	5,2	4,25
INNER	18	18	18	9,75	9,125
MAGPIE	9,6	9,6	9,6	16,25	16,25
OUTER	3,1	3,1	3,1	22,75	22,75

Ces tables sont conçues pour s'utiliser de la façon suivante.

1. Elles ont été établies avec longueur de visée de 1m soit 39.37inches =1000mm inches qui se définit du pavillon du dioptré au guidon
Si cette ligne de visée est différente en ce qui concerne votre arme il suffit de modifier le contenu de la cellule D4 de la feuille Excel et tous les calculs sont instantanément refaits.
2. Toutes les données sont exprimées millimètre, en inches, ou MoA Vos instruments de visée (Dioptré et Guidon dérivable sont étalonnés en inches et 1/10^{ième} d'inch, 1/100^{ième} d'inch, ou MoA
3. Elles sont conçues pour les **cibles** MLAIC dont les dimensions officielles sont les suivantes :
- 4.

	DIMENSIONS C500 70*60	DIMENSIONS C600 70*60	DIMENSIONS C800-1000 118*70
AIMAING			
MARK	39	39	48
V-BULL	6,3	7,8	14,4
BULL	10,5	13	24
INNER	26	26	48
MAGPIE	39	39	72
OUTER	52	52	96

Dimensions prises en compte pour les calculs : tableau suivant :

	C1000	C900	C800-1000	C600	C500
V-BULL	3,1	3,1	3,1	1,95	1,625
BULL	9,6	9,6	9,6	5,2	4,25
INNER	18	18	18	9,75	9,125
MAGPIE	30	30	30	16,25	16,25
OUTER	42	42	42	22,75	22,75

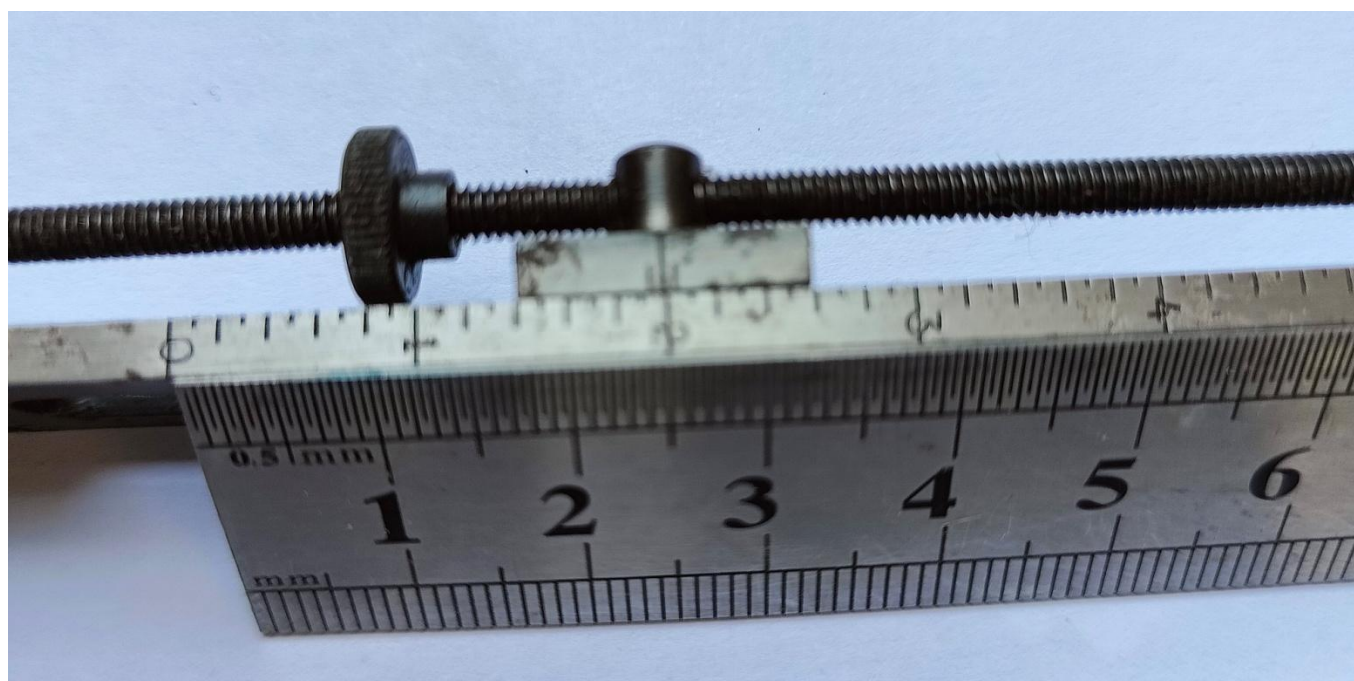
5. En aucun cas elles ne peuvent être utilisées pour les réglages des OV en passant d'une distance à une autre ce qui nécessite d'autres tables.

6. **ELLES NE FONCTIONNENT QUE DES LORS QUE VOS IMPACTS SONT EN CIBLE POUR PASSER DE ZONE A ZONE**

7. **SAVOIR LIRE LA REGLETTE DE HAUSSE**

Il est primordial de connaître comment est étalonnée votre hausse. En général toutes les hausses US sont graduées en inches et subdivision mais certaines sont en MoA.

Ex :Hausse Fabrication C. Sharps (année Mid 1990) GRADUATION EN INCH ET SUBDIVISION

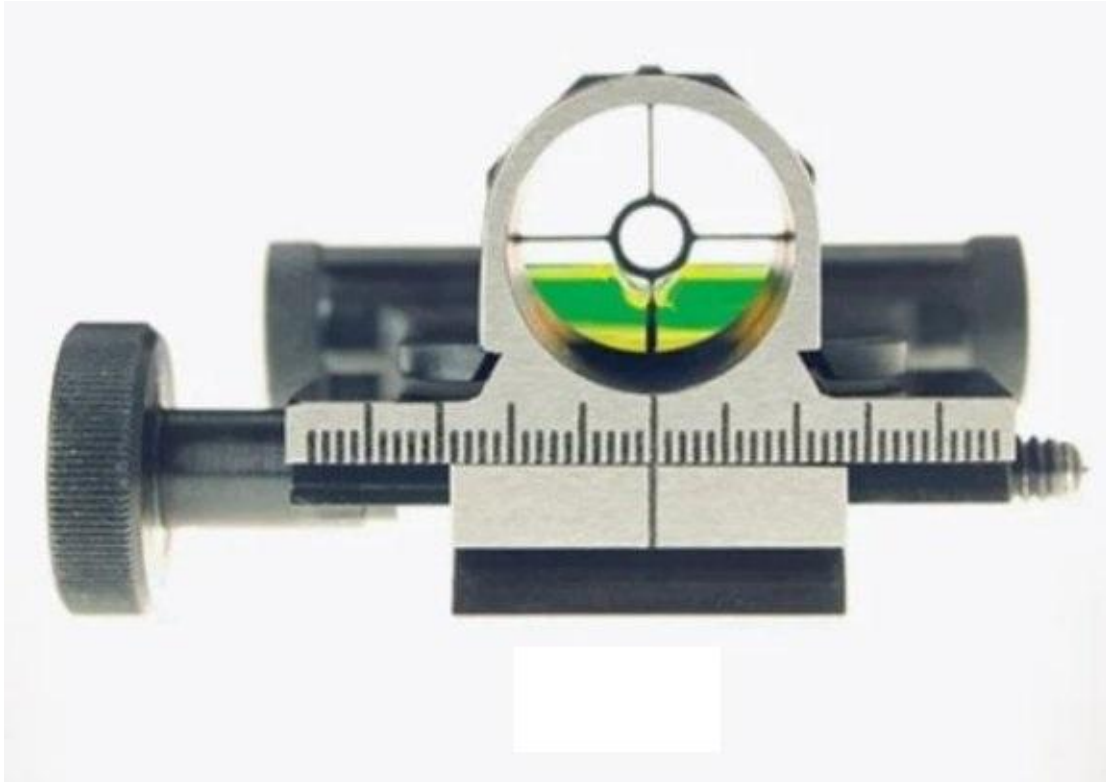


La graduation de 0 à 1= 1.27mm= 0.5 inch ; de 0 à 4 sur la réglette on a donc 2 inches. La réglette est graduée de 0 à 7. Donc nous avons une amplitude de réglage de 90mm=3.54inches.

Entre 0 et 1, 1 et 2, 2 et 3, etc. la graduation se fait par 5 subdivisions principales de 0.2 inch Elles mêmes sous divisées en 2 soit 0.1 inch soit 2.54mm. Le curseur mobile quant à lui permet une nouvelle subdivision par 2 soit un déplacement de 0.05 inch, soit 1.275mm .

Les Echelles LongRange MVA sont encore plus finement graduées.

Le meilleur des guidons dérivables de chez MVA



Est gradué en MoA. Incrémentation par 2 MoA sur un total de 56 MoA possibles...**375\$**

Cette hausse est encore plus finement étalonnée ainsi que le curseur.



Usiné par étincelage avec une tolérance de 0.0002 inch=0.005 Millème L'échelle mobile permet des ajustages de au $1/100^{\text{ième}}$ d'inch soit 0.254 millimètre... : 520\$!



Hausse MVA avec correction de dérive (mais limitée en débattement). A Combiner de préférence avec le Windgauge spirit level front sight pour maîtriser les dérives du au vent.
Note : il est également souhaitable soit d'avoir plusieurs pavillons de dioptre forés à différents diamètres soit d'avoir recours à ce type de pavillon dit « Hadley apertures »



permettant d'affiner la vision et d'éviter

l'éblouissement

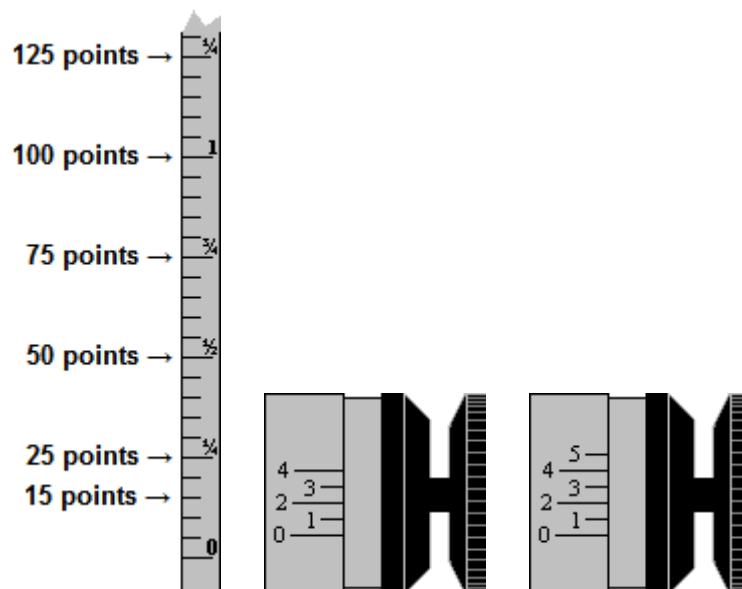
Prix du Tangsight : 550\$; de l'Hadley : 110\$

Les OV de MVA étant les plus prisés notamment aux USA, voici leur mode de fonctionnement.

Comment lire un Vernier ?

Une échelle de portée de viseur à vernier est habituellement inscrite avec des graduations qui sont placées à des intervalles de 20 au pouce. (0,050")

La partie mobile du viseur ou " curseur " ou " oculaire " sera inscrite **avec 5 et parfois 6 lignes**. Ces lignes sont numérotées de 0 à 4 ou 5 et inscrites à des intervalles de 25 au pouce. (0,040")



Chacun des intervalles marqués sur la portée peut être subdivisé en cinq graduations supplémentaires ou "Points" en alignant séquentiellement les lignes inscrites sur le curseur avec une marque sur la portée.

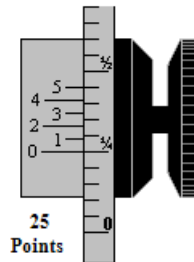
Cela permet des ajustements précis de l'oculaire par incréments de 1/100e de pouce. (0.010") = 0.254 millimetre. **Chacun de ces incréments de réglage de 1/100e de pouce peut être appelé un "Point".**

Chaque marque de graduation inscrite sur la portée représente 5 points.

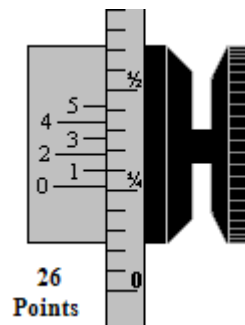
(1/20" = 5 points, 3/20" = 15 points, 1/4" = 25 points, 1/2" = 50 points, 3/4" = 75 points, 1" = 100 points, etc.)

Réglage et lecture de l'échelle en points :

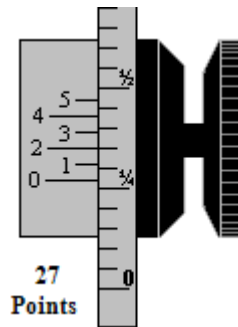
1/Déplacez le curseur de l'oculaire jusqu'à ce que la ligne de tracé n° 0 soit alignée avec la marque étiquetée 1/4 sur la portée pour un réglage de 25 points.
(Notez que #0 est la seule ligne du curseur qui est alignée avec une marque sur la portée - Si le curseur contient 5 lignes, la ligne #5 est également alignée avec une marque)



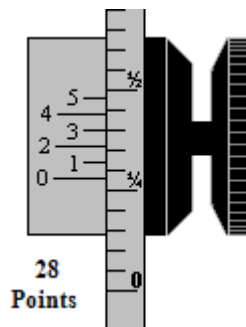
2/Déplacez le curseur de l'oculaire vers le haut jusqu'à ce que la ligne de tracé n° 1 s'aligne avec une marque sur la portée pour un réglage de 26 points. (Notez que la ligne n° 1 est maintenant la seule ligne du curseur alignée avec une marque sur la portée.)



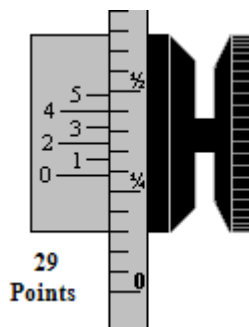
3/Déplacez le curseur de l'oculaire vers le haut jusqu'à ce que la ligne de scribe n° 2 soit maintenant la seule ligne alignée avec une marque sur la portée pour un réglage de 27 points.



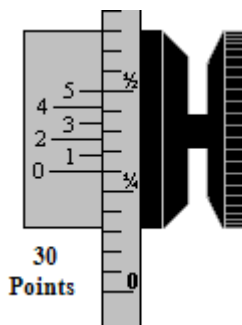
4/Déplacez le curseur de l'oculaire vers le haut jusqu'à ce que la ligne de tracé n°3 soit maintenant la seule ligne alignée avec une marque sur la portée pour un réglage de 28 points.



5/Déplacez le curseur de l'oculaire vers le haut jusqu'à ce que la ligne de scribe n°4 soit maintenant la seule ligne alignée avec une marque sur la portée pour un réglage de 29 points.



6/ Déplacez le curseur de l'oculaire vers le haut jusqu'à ce que la ligne de scribe n°0 soit à nouveau alignée avec une marque sur la portée pour un réglage de 30 points.

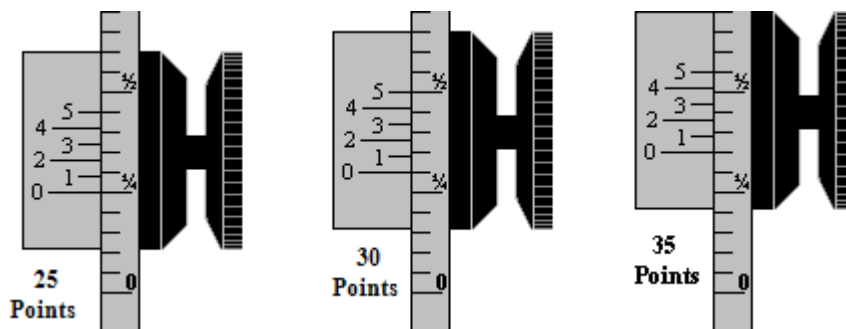


7/ Continuez à déplacer le curseur de l'oculaire vers le haut jusqu'à ce que la ligne de scribe n°1 soit à nouveau alignée avec la marque suivante sur la portée pour un réglage de 31 points, etc., etc.

8/Pour lire un paramètre, déterminez d'abord le numéro de repère de portée qui se trouve sous la ligne #0 du curseur, puis ajoutez le numéro de la ligne de curseur alignée avec un repère sur la portée pour la lecture de point.

(25 + 2 = 27 points, etc.)

9/Si la ligne n°0 est alignée avec une marque sur la portée, le numéro de la marque de la portée est la lecture de point.(25 points, 30 points, 35 points, etc.)



Rappel : 1 pouce=2.54cm =25.4mm

Si le fusil a une longueur de ligne de visée de 36 pouces, un réglage de visée d'un point fera déplacer l'impact de la balle de 1 pouce à 100 mètres, de 2 pouces à 200 mètres, de 10 pouces à 1000 mètres, etc.

Si le fusil a une longueur de ligne de visée de 34,4 pouces, un réglage de visée d'un point fera déplacer l'impact de la balle 1 minute d'angle ou 1,047 pouces à 100 yards, 2,094 à 200 yards, 10,47 pouces à 1000 yards, etc.

A noter que les lunettes de tir ont maintenant des réglages au 1/1000 ième de mil soit 1mm à 1000m...Quand on connaît l'incidence du vent..on peut quand même douter de l'utilité réelle lors de tirs à des distances extrêmes...

8. COMMENT UTILISER CES TABLES ?

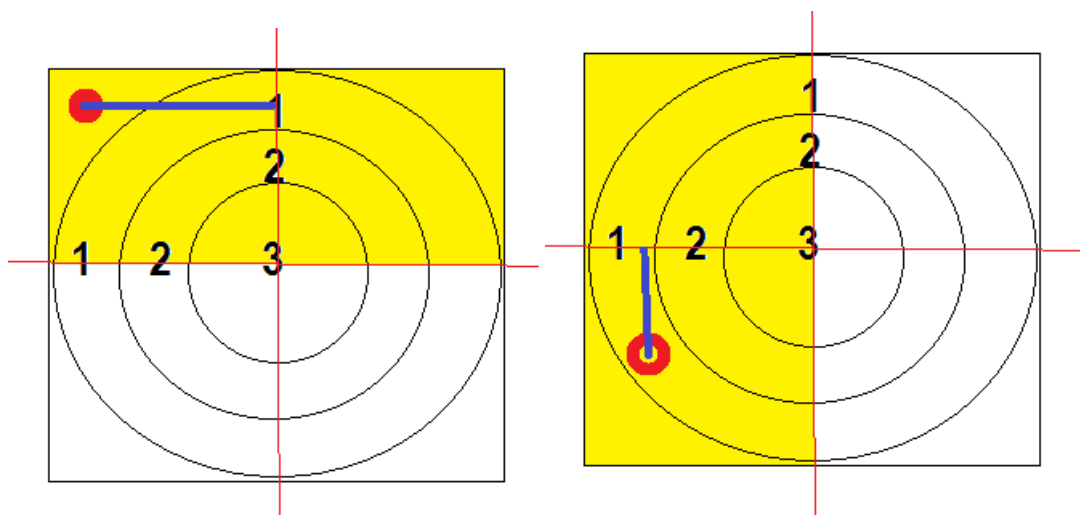
Elles ne sont utilisables que si vous avez atteint la cible

Schéma de principe

On considère que l'impact se situe dans le milieu de la zone considérée ce qui définit sa distance par rapport aux axes verticaux et horizontaux de la cible donc au centre de la cible.

Votre impact est figuré par le rond rouge. Il se situe soit à gauche (dans le cas présent) soit à droite de la ligne médiane verticale qui définit la dérive gauche ou droite de votre tir.

Il faut donc corriger votre dérive pour amener votre prochain impact sur la ligne médiane verticale.



De même pour la hauteur de votre impact par rapport à la ligne horizontale définissant l'axe horizontal de votre tir.

Vous avez donc 2 corrections à faire, sur la hauteur et sur la dérive.

Rappel fondamental en ce qui concerne la correction de dérive

A. Si vous corrigez la dérive avec votre guidon dérivable, la correction doit se faire dans le sens de la dérive notée :

Si vous tirez trop à « Gauche », dérivez votre guidon à gauche. L'inverse si vous tirez trop à droite.

B. Si vous corrigez votre dérive sur la hausse (certaines hausses sont conçues pour cela) c'est le contraire :

Si vous tirez trop à « Gauche », dérivez votre œilleton à droite L'inverse si vous tirez trop à droite.

C. Correction sur la hausse

C'est simple : tir trop bas vous relevez votre œilleton, tir trop haut, vous le baissez.

Donc comme vous le constatez votre impact se situe TOUJOURS dans la
demi-cible verticale ou horizontale de la cible considérée dans son ensemble.

D- Influence du Coefficient balistique.(CB)

La connaissance de ce paramètre est essentielle pour établir les tables balistiques afin de calculer la chute du projectile suivant la distance et donc d'établir les paramètres de correction de hausse et de dérive au vent.

Voici quelques CB :

- Balle Lyman 457125 464 grains .391
- Balle Lyman 458658 491 grains .372
- Balle Lyman 457132 490 grains -384
- Balle Saeco 745 534 grains .399
- Balle Lyman 457193 420 grains .307
- Balle Lyman 457102 426 grains .359
- Balle Lyman 457406 451 grains .387
- Balle Hoch Custom 560 .415

De longues séries de tests ont démontré que le poids du projectile a plus d'importance que le facteur de Forme. Pour le tir PN LD nous recommandons des projectiles d'au moins 560 voir 580 grains et une V0 minimum de 380 m/sec

Le modèle A est excellent. IL a été conçu pour faire le pendant aux projectiles calepinés et être utilisé dans les armes à chambrage court ne permettant pas l'usage de balles calepinés .Il autorise de très fortes charges (4.85gr de N2S comprimée, étuis W-W, Vitesse : 400-395 m/sec. Coeff Balistique : .410), de par le fait que la partie cylindrique non cannelée se loge sur le plat des rayures au départ du canon. Fabrication custom HOCH Moulds.

Utilisation pratique des tables.

A. TABULATIONS SYSTEME METRIQUE (Mètre, Centimètre, Millimètre) HAUSSE OU DERIVE GRADUEE EN MILLIMETRES

Les valeurs de correction indiquées sont calculées en valeur absolue, elles ne donnent pas le sens de la correction. Sur tous les tableaux : **DIST/CE** = distance du Centre de la zone définie par son appellation au centre de la cible.

Cible C500-Distance 500M

Correction en millimètres sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en M

Ligne B= Distance convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C500	DISTANCE M
A		70*60	500
B			500000
		DIST/CE	COR MILLI
	AIMING MARK	26,000	1,321
	V-BULL	1,625	0,083
	BULL	4,250	0,216
	INNER	9,125	0,464
	MAGPIE	16,250	0,826
	OUTER	22,750	1,156

Cible C600-Distance 600M

Correction en millimètres sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en M

Ligne B= Distance convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C600	DISTANCE M
A		70*60	600
B			600000
		DIST/CE	COR MILLI
	AIMING MARK	26,000	1,101
	V-BULL	1,95	0,083
	BULL	5,2	0,220
	INNER	9,75	0,413
	MAGPIE	16,25	0,688
	OUTER	22,75	0,963

Cible C800-Distance 800M

Correction en millimètres sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3=Distance en M

Ligne B= Distance convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C800	DISTANCE M
A		118*70	800
B			800000
		DIST/CE	COR MILLI
	AIMING MARK	48	1,524
	V-BULL	3,1	0,098425
	BULL	9,6	0,3048
	INNER	18	0,5715
	MAGPIE	30	0,9525
	OUTER	42	1,3335

Cible C900-Distance 900M

Correction en millimètres sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en M

Ligne B= Distance convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C900	DISTANCE M
A		118*70	900
B			900000
		DIST/CE	COR MILLI
	AIMING MARK	48	1,355
	V-BULL	3,1	0,087
	BULL	9,6	0,271
	INNER	18	0,508
	MAGPIE	30	0,847
	OUTER	42	1,185

Cible C1000-Distance 1000M

Correction en millimètres sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en M

Ligne B= Distance convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C1000	DISTANCE M
A		118*70	1000
B			1000000
		DIST/CE	COR MILLI
	AIMING MARK	48	1,219
	V-BULL	3,1	0,079
	BULL	9,6	0,244
	INNER	18	0,457
	MAGPIE	30	0,762
	OUTER	42	1,067

B.

**TABULATIONS DISTANCE EN METRES
HAUSSE OU DERIVE GRADUEE EN INCHES**

CIBLE C500-DISTANCE 500M

Correction en INCHES sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en M

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C500	DISTANCE M
A		70*60	500
B			500000
		DIST/CE	COR INCH
	AIMING MARK	26	0,052
	V-BULL	1,625	0,003
	BULL	4,25	0,001
	INNER	9,125	0,002
	MAGPIE	16,25	0,033
	OUTER	22,75	0,046

CIBLE C600-DISTANCE 600M

Correction en INCHES sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en M

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

	DIMENSIONS	C600	DISTANCE M
A		70*60	600
B			600000
		DIST/CE	COR INCH
	AIMING MARK	26,0	0,043
	V-BULL	1,95	0,003
	BULL	5,2	0,009
	INNER	9,75	0,016
	MAGPIE	16,25	0,027
	OUTER	22,75	0,038

CIBLE C800-DISTANCE 800 M

Correction en INCHES sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en M

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C800	DISTANCE M
A		118*70	800
B			800000
		DIST/CE	COR INCH
AIMING MARK	48		0,060
V-BULL	3,1		0,004
BULL	9,6		0,012
INNER	18		0,023
MAGPIE	30		0,038
OUTER	42		0,053

CIBLE C900-DISTANCE 900 M

Correction en INCHES sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en M

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C900	DISTANCE M
A		118*70	900
B			900000
		DIST/CE	COR INCH
AIMING MARK	48		0,053
V-BULL	3,1		0,003
BULL	9,6		0,011
INNER	18		0,020
MAGPIE	30		0,033
OUTER	42		0,047

CIBLE C1000-DISTANCE 1000 M

Correction en INCHES sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en M

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C1000	DISTANCE M
A		118*70	1000
B			1000000
		DIST/CE	COR INCH
AIMING MARK	48		0,048
V-BULL	3,1		0,003
BULL	9,6		0,010
INNER	18		0,018
MAGPIE	30		0,030
OUTER	42		0,042

C.

TABULATIONS dans le SYSTEME IMPERIAL (US-GB)
DISTANCE EN YARDS, CORRECTION EN INCHES
HAUSSE OU DERIVE GRADUEE EN INCHES

Les valeurs de correction indiquées sont calculées en valeur absolue, elles ne donnent pas le sens de la correction.

Cible C500-Distance 500YDS

Correction en MILLIMETRES sur hausse ou dérive

Ligne A Colonne 3= Distance en Yds

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C500	DISTANCE YDS
A		70*60	500
B			457000
		DIST/CE	COR MILLI
	AIMING MARK	26,000	1,445
	V-BULL	1,625	0,090
	BULL	4,250	0,236
	INNER	9,125	0,507
	MAGPIE	16,250	0,903
	OUTER	22,750	1,264

Cible C600-Distance 600YDS

Correction en MILLIMETRES sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en Yds

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

	DIMENSIONS	C600	DISTANCE YDS
A		46*46	600
B			548400
		DIST/CE	COR MILLI
	AIMING MARK	26,0	1,204
	V-BULL	1,95	0,090
	BULL	5,2	0,241
	INNER	9,75	0,452
	MAGPIE	16,25	0,753
	OUTER	22,75	1,054

Cible C800-Distance 800YDS

Correction en MILLIMETRES sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en Yds

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C800	DISTANCE YDS
A		118*70	800
B			731200
		DIST/CE	COR MILLI
	AIMING MARK	48	1,667
	V-BULL	3,1	0,108
	BULL	9,6	0,333
	INNER	18	0,625
	MAGPIE	30	1,042
	OUTER	42	1,459

Cible C900-Distance 900YDS

Correction en MILLIMETRES sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en Yds

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C900	DISTANCE YDS
A		118*70	900
B			822600
		DIST/CE	COR MILLI
	AIMING MARK	48	1,482
	V-BULL	3,1	0,096
	BULL	9,6	0,296
	INNER	18	0,556
	MAGPIE	30	0,926
	OUTER	42	1,297

Cible C1000-Distance 1000YDS

Correction en MILLIMETRES sur hausse ou dérive

Ligne A Colonne 3= Distance en Yds

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C1000	DISTANCE M/Y
A		118*70	1000
B			914000
		DIST/CE	COR MILLI
AIMING MARK		48	1,334
V-BULL		3,1	0,086
BULL		9,6	0,267
INNER		18	0,500
MAGPIE		30	0,834
OUTER		42	1,167

D.

TABULATIONS dans le SYSTEME IMPERIAL (US-GB)
DISTANCE YDS, CORRECTION EN INCHES
HAUSSE OU DERIVE GRADUEE EN INCHES

Les valeurs de correction indiquées sont calculées en valeur absolue, elles ne donnent pas le sens de la correction.

CIBLE C500-DISTANCE 500YDS

Correction en INCHES sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en YDS

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C500	DISTANCE YDS
A		70*60	500
B			457000
		DIST/CE	COR INCH
AIMING			
MARK		26,000	0,057
V-BULL		1,625	0,004
BULL		4,250	0,009
INNER		9,125	0,020
MAGPIE		16,250	0,036
OUTER		22,750	0,050

CIBLE C600-DISTANCE 600 YDS

Correction en INCHES sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en YDS

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C600	DISTANCE YDS
A		70*60	600
B			548400
		DIST/CE	COR INCH
AIMING			
MARK		26,0	0,474
V-BULL		1,95	0,036
BULL		5,2	0,095
INNER		9,75	0,178
MAGPIE		16,25	0,297
OUTER		22,75	0,415

CIBLE C800-DISTANCE 800 YDS

Correction en INCHES sur hausse ou dérive

Ligne A colonne 3= Distance en YDS

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

	1	2	3
	DIMENSIONS	C800	DISTANCE YDS
A		118*70	800
B			731200
		DIST/CE	COR INCH
AIMING			
MARK		48	0,066
V-BULL		3,1	0,004
BULL		9,6	0,013
INNER		18	0,025
MAGPIE		30	0,041
OUTER		42	0,057

CIBLE C900-DISTANCE 900 YDS

Correction en INCHES sur hausse ou dérive

Ligne A Colonne 3= Distance en YDS

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

1	2	3
DIMENSIONS	C900	DISTANCE YDS
	118*70	900
		822600
	DIST/CE	COR INCH
AIMING		
MARK	48	0,066
V-BULL	3,1	0,004
BULL	9,6	0,012
INNER	18	0,022
MAGPIE	30	0,036
OUTER	42	0,051

CIBLE C1000-DISTANCE 1000 YDS

Correction en INCHES sur hausse ou dérive

Ligne A Colonne 3= Distance en YDS

Ligne B= Distance A convertie en millimètres

1	2	3
DIMENSIONS	C1000	DISTANCE YDS
	118*70	1000
		914000
	DIST/CE	COR INCH
AIMING		
MARK	48	0,053
V-BULL	3,1	0,003
BULL	9,6	0,011
INNER	18	0,020
MAGPIE	30	0,033
OUTER	42	0,046

E. Tabulations Angulaires MoA et Milliradians
HAUSSE OU DERIVE GRADUEE EN MoA ou Milliradians

Valeurs de la MoA suivant distances et systèmes de mesure

yds	MoA (inch)	M	MoA (cm)
100	1,047	100	2,910
200	2,094	200	5,819
300	3,141	300	8,729
400	4,188	400	11,638
500	5,235	500	14,548
600	6,282	600	17,458
700	7,329	700	20,367
800	8,376	800	23,277
900	9,423	900	26,186
1000	10,47	1000	29,096

1 minute = 0.2962963 Radian

Distance Yards

Correction en Minutes et milliradians

Cible C500- 500 Yards

	1	2	3	4	
	DIMENSIONS	C500	MoA 500(yds)	DISTANCE YDS	
A		70*60	5,235	500	
B					
				COR MIN	COR MILLI RAD
AIMING					
MARK	26,000	4,97	4,97	1,472	
V-BULL	1,625	0,31	0,31	0,092	
BULL	4,250	0,81	0,81	0,241	
INNER	9,125	1,74	1,74	0,516	
MAGPIE	16,250	3,10	3,10	0,920	
OUTER	22,750	4,35	4,35	1,288	

Distance Yards

Correction en Minutes et milliradians

Cible C600- 600 Yards

	1	2	3	4
	DIMENSIONS	C600	MoA 600(yds)	DISTANCE YDS
A		70*60	6,282	600
B				
				COR MIN COR MILLI RAD
AIMING				
MARK	26	4,14	4,14	1,226
V-BULL	1,95	0,31	0,31	0,092
BULL	5,2	0,83	0,83	0,245
INNER	9,75	1,55	1,55	0,460
MAGPIE	16,25	2,59	2,59	0,766
OUTER	22,75	3,62	3,62	1,073

Distance Yards

Correction en Minutes et milliradians

Cible C800- 800 Yards

	1	2	3	4
	DIMENSIONS	C800	MoA 800(yds)	DISTANCE YDS
A		118*70	8,376	800
B				
				COR MIN COR MILLI RAD
AIMING				
MARK	48	5,73	5,73	1,698
V-BULL	3,1	0,37	0,37	0,110
BULL	9,6	1,15	1,15	0,340
INNER	18	2,15	2,15	0,637
MAGPIE	30	3,58	3,58	1,061
OUTER	42	5,01	5,01	1,486

Distance Yards
Correction en Minutes et milliradians
Cible C900- 900 Yards

	1	2	3	4
	DIMENSIONS	C900	MoA 900(yds)	DISTANCE YDS
A		118*70	9,423	900
B				
				COR MIN COR MILLI RAD
AIMING				
MARK	48	5,09	5,09	1,509
V-BULL	3,1	0,33	0,33	0,097
BULL	9,6	1,02	1,02	0,302
INNER	18	1,91	1,91	0,566
MAGPIE	30	3,18	3,18	0,943
OUTER	42	4,46	4,46	1,321

Distance Yards
Correction en Minutes et milliradians
Cible C1000- 1000 Yards.

	1	2	3	4
	DIMENSIONS	C1000	MoA 1000(yds)	DISTANCE YDS
A		118*70	10,47	1000
B				
				COR MIN COR MILLI RAD
AIMING				
MARK	48	4,58	4,58	1,358
V-BULL	3,1	0,30	0,30	0,088
BULL	9,6	0,92	0,92	0,272
INNER	18	1,72	1,72	0,509
MAGPIE	30	2,87	2,87	0,849
OUTER	42	4,01	4,01	1,189

Tabulations Mètres- MoA -Milliradians

HAUSSE OU DERIVE GRADUEE EN MoA ou Milliradians

Distance Mètres

Correction en Minutes et milliradians

Cible C500- 500 Mètres

	1	2	3	4
	DIMENSIONS	C500	MoA(500M)	DISTANCE M
A		70*60	14,548	500
B				
				COR MIN COR MILLI RAD
	AIMING MARK	26,000	4,54	4,54 1,345
	V-BULL	1,625	0,28	0,28 0,084
	BULL	4,250	0,74	0,74 0,220
	INNER	9,125	1,59	1,59 0,472
	MAGPIE	16,250	2,84	2,84 0,841
	OUTER	22,750	3,97	3,97 1,177

Distance Mètres

Correction en Minutes et milliradians

Cible C600- 600 Mètres.

	DIMENSIONS	C600	MoA(600M)	DISTANCE M
A		70*60	17,458	600
B				
				COR MIN COR MILLI RAD
	AIMING MARK	26	3,78	3,78 1,121
	V-BULL	1,95	0,28	0,28 0,084
	BULL	5,2	0,76	0,76 0,224
	INNER	9,75	1,42	1,42 0,420
	MAGPIE	16,25	2,36	2,36 0,701
	OUTER	22,75	3,31	3,31 0,981

Cible C800- 800 Mètres

[illegible]

Cible C900- 900 Mètres

	1	2	3	4
	DIMENSIONS	C900	MoA(900M)	DISTANCE M
A		118*70	26,186	900
B				
				COR MIN
				COR MILLI RAD
AIMING MARK	48	4,66	4,66	1,380
V-BULL	3,1	0,30	0,30	0,089
BULL	9,6	0,93	0,93	0,276
INNER	18	1,75	1,75	0,517
MAGPIE	30	2,91	2,91	0,862
OUTER	42	4,07	4,07	1,207

Distance Mètres

Correction Minutes et milliradians

Cible C1000- 1000 Mètres

	1	2	3	4
	DIMENSIONS	C1000	MoA(1000M)	DISTANCE M
		118*70	29,096	1000
A				
B				
				COR MIN COR MILLI RAD
AIMING MARK	48	4,19	4,19	1,242
V-BULL	3,1	0,27	0,27	0,080
BULL	9,6	0,84	0,84	0,248
INNER	18	1,57	1,57	0,466
MAGPIE	30	2,62	2,62	0,776
OUTER	42	3,67	3,67	1,086

Conclusions et conséquences :

1/ Afin de ne pas perdre de temps, pour chaque site de tir sur lequel vous pratiquez et pour chaque distance, prenez une photo de votre hausse et incluez la dans le carnet de tir de votre arme. Avec les annotations (charge de PN, type et poids du projectile).

Ainsi à chaque fois que vous retournez sur le site en question vous saurez instantanément à quelles valeurs régler votre hausse.

2/ Si trouver la hausse adéquate pour être en cible, ne présente pas trop de difficultés, par contre gérer les fines corrections rendues nécessaires pour impacter les zones Bull et V-Bull est plus délicat et nécessite des instruments de visée de haute précision. **Il convient notamment de vérifier le bon blocage du guidon dérivable . Il ne doit y avoir aucun jeu perceptible. C'est souvent cet instrument qui présente une usure notable dues aux vibrations au fur et à mesure des tirs**

Et au final, même en ayant des OV en parfait état, des projectiles constants en poids, calibrés, de très bonne munitions, etc.. **Votre principal adversaire, le plus redoutable, souvent imprévisible, capricieux, SERA LE VENT !**

APPRENER à LIRE LE VENT

AL

Mise à jour : 22/12/2024