

I. DISPOSICIONES GENERALES

MINISTERIO DE ASUNTOS EXTERIORES, UNIÓN EUROPEA Y COOPERACIÓN

- 2289** *Convenio para el reconocimiento recíproco de punzones de prueba de armas de fuego portátiles y Reglamento con Anejos I y II, hechos en Bruselas el 1 de julio de 1969. Decisiones adoptadas por la Comisión Internacional Permanente para la prueba de armas de fuego portátiles en su XXXIV Sesión Plenaria, celebrada los días 8 de noviembre de 2017 (Decisiones XXXIV-17 a XXXIV-19), 16 de mayo de 2018 (Decisiones XXXIV-22 a XXXIV-25) y 17 y 18 de octubre de 2018 (Decisiones XXXIV-26 a XXXIV-42).*

COMISIÓN INTERNACIONAL PERMANENTE PARA LA PRUEBA DE ARMAS DE FUEGO PORTÁTILES

La Comisión Internacional Permanente para la Prueba de Armas de Fuego, haciendo referencia al Convenio para el Reconocimiento Recíproco de Punzones de Prueba de Armas de Fuego Portátiles y al Reglamento, hechos en Bruselas el 1 de julio de 1969, tiene el honor de poner en conocimiento de las Partes Contratantes las decisiones adoptadas en la reunión de la Subcomisión de los Jefes de Delegación celebrada el 8 de noviembre de 2017 en Bruselas.

XXXIV – 17. Marcas distintivas de armas de cañón(es) liso(s) con el ánima del cañón no conforme a las normas de la C.I.P.

Decisiones adoptadas en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento

Modificación de la Decisión XVII-11, Artículo 7.6

El apartado 1 del Artículo 7.6 reizará así:

Las armas de cañón(es) liso(s) que se vayan a probar, con cañones de diámetro de ánima B superior al valor máximo admitido para el calibre en todos los puntos en la parte del final de la recámara (es decir, al final del cono de entrada), hasta el principio del choque, se podrán aceptar siempre que el calibre y el diámetro del ánima, con una precisión de un décimo de milímetro, estén grabados en el cañón (ejemplo: 12/76-19,3).

XXXIV – 18. Control del diámetro del ánima de las armas de cañón(es) liso(s)

Decisiones adoptadas en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento

Modificación de la Decisión XVII-11 Anejo y de la Decisión XIX-10, Artículo 4.1

El Artículo 4.1 reizará así:

4.1 En cuanto a las armas de cañón(es) liso(s), que usan calibres de límite: el diámetro del ánima deberá ser superior o al menos igual a Bmin, y en condiciones estándar para el calibre, deberá ser inferior o como máximo igual a Bmax al menos en un punto.

Para las armas de cañón(es) liso(s) que se vayan a probar cuyos cañones tengan un diámetro de ánima B superior al valor máximo admitido por el calibre, el diámetro del ánima deberá ser superior a Bmax y al menos en un punto deberá ser inferior o como máximo igual a B, y deberá estar grabado en el cañón.

El control se deberá realizar en toda la longitud del ánima del final de la recámara (es decir, el final del cono de entrada) hasta el principio del choque. El choque (longitud, diámetro, forma) está fuera del control del Banco de Pruebas.

Siempre que se respete el concepto de evaluación de los diámetros arriba formulado, se podrán utilizar alexómetros de 2 o 3 puntas de metal duro vinculadas a un dispositivo mecánico de lectura directa de la cota o a un transductor electrónico o de sistema de medición equivalente.

XXXIV – 19: Lista de tablas TDCC, nuevo calibre

Decisiones adoptadas en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento

Tabla III:

– Calibre 10,3 x 68 Mag. XXXIV – 19

C. I. P.	10,3 x 68 Mag.		TAB.	III
	País de origen: CH		Fecha	08-11-17
			Revisión	
	CARTUCHO MAXI		RECÁMARA MINI	
	<p>Longitudes</p> <p>L1 = 55.00 L2 = 56.33 L3¹⁾ = 68.00 L4 = L5 = L6 = 91.44</p> <p>Culote</p> <p>R = 1.27 R1 = 13.51 R3 = 13.51 E¹⁾ = 5.59 -0.20 E1 = 12.07 e min = 0.94 δ = 35° f = 0.41 B = 35°</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>P1 = 13.03 P2¹⁾* = 12.42</p> <p>Cono de entrada</p> <p>α* = 50° S* = 68.32 r1 min = 1.00 r2 = 2.00</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 14.05 H2¹⁾ = 13.90</p> <p>Proyectil</p> <p>G1¹⁾ = 10.51 G2 = F = L3+G¹⁾ = 76.86</p> <p>Presiones (Energías) Método Transductor</p> <p>Pmax = 4400 bares PK = 5060 bares PE = 5500 bares M = 25.00 EE = 6700 julios</p> <p>Otras indicaciones</p> <p>Fe^{1) 5)} = 0.10 delta L =</p>	<p>Longitudes</p> <p>L 1 = 55.02 L 2 = 56.35 L 3¹⁾ = 68.30</p> <p>Cubeta</p> <p>R = R1 = 13.06 R2 = R3 = 13.59 r =</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>E¹⁾ = 5.59 P1¹⁾ = 13.06 P2* = 12.45</p> <p>Cono de entrada</p> <p>α¹⁾* = 50° S* = 68.37 r1 max = 0.75 r2 = 2.00</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 11.21 H2¹⁾ = 11.21</p> <p>Toma de rayas</p> <p>G1¹⁾* = 10.52 G¹⁾ = 8.86 α 1 = 90° h = 0.35 s* = 3.70 i¹⁾* = 1°30' w =</p> <p>Cañón</p> <p>F¹⁾* = 10.25 Z¹⁾ = 10.49</p> <p>Rayas</p> <p>b = 3.60 N = 6 u = 450.00 Q = 85.16 mm²</p>		
<p>Escala 1:1:11</p> <p>Dimensiones en << mm >></p> <p>Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anexo CR1.</p>	<p>Notas: 1) Verificar por seguridad 5) Holgura en el culote magnum * Dimensiones básicas</p>			

COMISIÓN INTERNACIONAL PERMANENTE PARA LA PRUEBA DE ARMAS DE FUEGO PORTÁTILES

La Comisión Internacional Permanente para la Prueba de Armas de Fuego, haciendo referencia al Convenio para el Reconocimiento Recíproco de Punzones de Prueba de Armas de Fuego Portátiles y al Reglamento, hechos en Bruselas el 1 de julio de 1969, tiene el honor de poner en conocimiento de las Partes Contratantes las decisiones adoptadas en la reunión de la Subcomisión de los Jefes de Delegación celebrada el 16 de mayo de 2018 en Bruselas.

XXXIV- 22 a 25: Lista de tablas TDCC, nuevos calibres

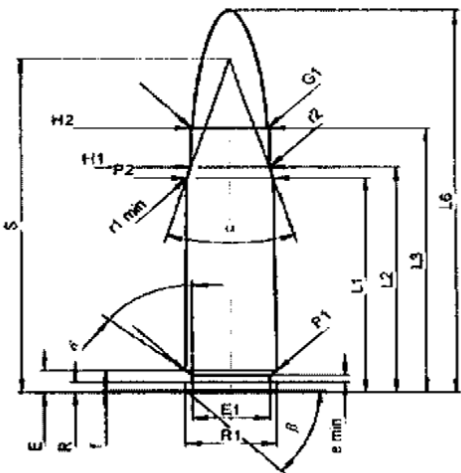
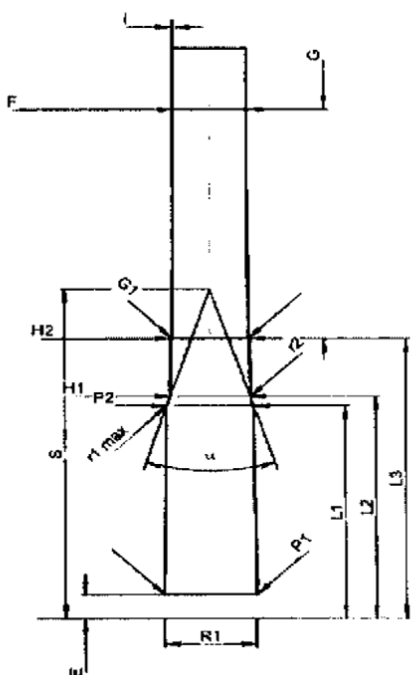
Decisiones adoptadas en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento

Tabla I

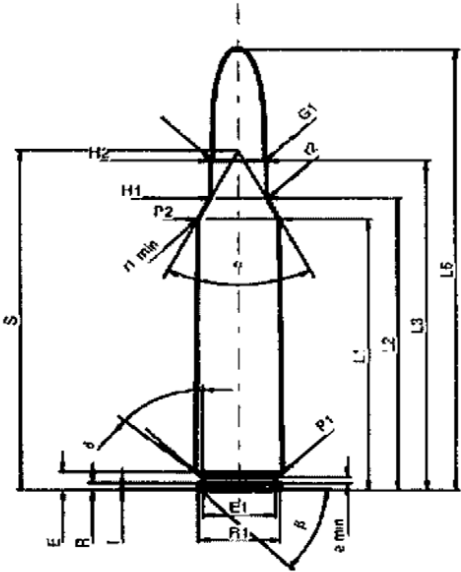
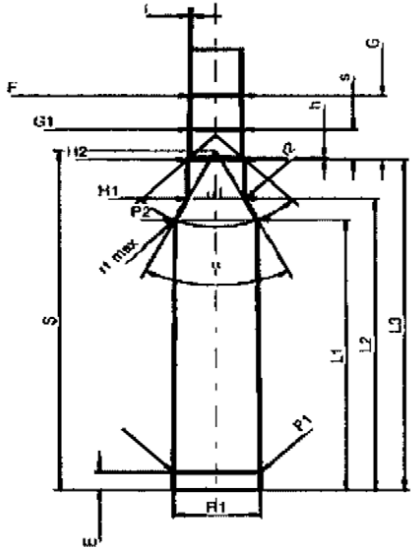
Calibre 9 x 39	XXXIV-22
Calibre 10,3 Capra	XXXIV-23
Calibre 375 SWISS P	XXXIV-24

Tabla II

Calibre 416 Rigby N.º 2	XXXIV-25
-------------------------	----------

C. I. P.	9 x 39 País de origen: RU		TAB.	I
			Fecha	16-05-18
			Revisión	
	CARTUCHO MAXI		RECÁMARA MINI	
	Longitudes L1 ¹⁾ = 31.40 -0.20 L2 ¹⁾ = 33.00 -0.20 L3 ¹⁾ = 38.70 L4 = L5 = L6 = 56.00 Culote R = 1.50 R1 = 11.33 R3 = E = 3.20 E1 = 9.56 e min = 1.00 delta = 51°58'12" f = 0.25 beta = 45° Recámara de pólvora P1 = 11.35 P2 ¹⁾ * = 10.70 -0.20 Cono de entrada alpha* = 34°03' S ¹⁾ = 48.87 r1 min = 4.00 r2 = 3.00 Cuello H1* = 9.72 H2 ¹⁾ = 9.72 Proyectil G1 ¹⁾ = 9.27 G2 = F = L3+G ¹⁾ = 72.20 Presiones (Energías) Método Transductor Pmax = 3550 bares PK = 4083 bares PE = 4440 bares M = 25.00 EE = 2500 julios Otras indicaciones Fe ³⁾ = 0.15 delta L = 0.19		Longitudes L 1 = 31.15 L 2 = 32.55 L 3 ¹⁾ = 41.00 Cubeta R = 1.50 R1 = 11.35 R2 = R3 = r = Recámara de pólvora E = 3.50 P1 ¹⁾ = 11.35 P2* = 10.75 Cono de entrada alpha ¹⁾ * = 34°54' S* = 48.25 r1 max = 0.50 r2 = 3.00 Cuello H1* = 9.87 H2 ¹⁾ = 9.72 Toma de rayas G1 ¹⁾ * = 9.35 G ¹⁾ = 33.50 alpha 1 = h = s* = i ¹⁾ * = 0°18' w = Cañón F ¹⁾ * = 9.00 Z ¹⁾ = 9.27 Rayas b = 4.50 N = 4 u = 240.00 Q = 66.16 mm ²	
				
Escala 1:1.01				
Dimensiones en << mm >> Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR1.		Notas: 1) Verificar por seguridad 5) Holgura en el cono de entrada * Dimensiones básicas		

C. I. P.	10,3 Capra País de origen: DE	TAB.	I
		Fecha	16-05-18
		Revisión	
	CARTUCHO MAXI	RECÁMARA MINI	
	<p>Longitudes</p> <p>L1¹⁾ = 53.58 -0.20 L2¹⁾ = 54.78 -0.20 L3¹⁾ = 68.51 L4 = L5 = 69.50 L6 = 84.00</p> <p>Culote</p> <p>R = 1.37 R1 = 12.01 R3 = E = 4.27 E1 = 10.39 e min = 1.40 delta = 36° f = 0.38 beta = 35°</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>P1 = 12.57 P2^{1)*} = 12.20 -0.20</p> <p>Cono de entrada</p> <p>alpha* = 49°14'49'' S¹⁾ = 66.89 r1 min = 0.50 r2 = 0.50</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 11.10 H2¹⁾ = 11.10</p> <p>Proyectil</p> <p>G1¹⁾ = 10.54 G2 = F = L3+G¹⁾ = 98.51</p> <p>Presiones (Energías) Método Transductor</p> <p>Pmax = 4100 bares PK = 4715 bares PE = 5125 bares M = 25.00 EE = 6500 julios</p> <p>Otras indicaciones</p> <p>Fe¹⁾³⁾ = 0.10 delta L =</p>	<p>Longitudes</p> <p>L 1 = 53.56 L 2 = 54.72 L 3¹⁾ = 68.80</p> <p>Cubeta</p> <p>R = 1.30 R1 = 12.62 R2 = R3 = r =</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>E = 3.60 P1¹⁾ = 12.60 P2* = 12.23</p> <p>Cono de entrada</p> <p>alpha¹⁾* = 49°31'08'' S* = 66.82 r1 max = 0.50 r2 = 0.50</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 11.16 H2¹⁾ = 11.11</p> <p>Toma de rayas</p> <p>G1¹⁾* = 10.65 G¹⁾ = 30.00 alpha l = 180° h = s* = i^{1)*} = 0°22'55'' w =</p> <p>Cañón</p> <p>F^{1)*} = 10.25 Z¹⁾ = 10.49</p> <p>Rayas</p> <p>b = 3.60 N = 6 u = 450.00 Q = 85.16 mm²</p>	
<p>Escala 1:1.27</p> <p>Dimensiones en << mm >></p> <p>Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CRI.</p>	<p>Notas: 1) Verificar por seguridad 3) Holgura en el cono de entrada * Dimensiones básicas</p>		

C. I. P.	375 SWISS P País de origen: CH	TAB. I Fecha 16-05-18 Revisión
	<p style="text-align: center;">CARTUCHO MAXI</p> <p>Longitudes</p> <p>L1¹⁾ = 57.43 -0.20 L2¹⁾ = 61.85 -0.20 L3¹⁾ = 69.85 L4 = L5 = 69.50 L6 = 93.50</p> <p>Culote</p> <p>R = 1.52 R1 = 14.93 R3 = E = 3.81 E1 = 13.24 e min = 1.25 delta = 50° f = 0.30 beta = 45°</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>P1 = 15.73 P2¹⁾* = 14.80 -0.20</p> <p>Cono de entrada</p> <p>alpha* = 54° S¹⁾ = 71.96 r1 min = 2.00 r2 = 2.00</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 10.30 H2¹⁾ = 10.30</p> <p>Proyectil</p> <p>G1¹⁾ = 9.55 G2 = F = L3+G¹⁾ = 83.36</p> <p>Presiones (Energías) Método Transductor</p> <p>Pmax = 4200 bares PK = 4830 bares PE = 5250 bares M = 25.00 EE = 7500 julios</p> <p>Otras indicaciones</p> <p>Fe¹⁾³⁾ = 0.10 delta L =</p>	<p style="text-align: center;">RECÁMARA MINI</p> <p>Longitudes</p> <p>L 1 = 57.41 L 2 = 61.82 L 3¹⁾ = 70.15</p> <p>Cubeta</p> <p>R = R1 = 15.86 R2 = R3 = r =</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>E = 3.81 P1¹⁾ = 15.76 P2* = 14.83</p> <p>Cono de entrada</p> <p>alpha¹⁾* = 54° S* = 71.97 r1 max = 1.50 r2 = 2.50</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 10.34 H2¹⁾ = 10.33</p> <p>Toma de rayas</p> <p>G1¹⁾* = 9.55 G¹⁾ = 13.51 alpha 1 = 90° h = 0.39 s* = 6.35 i¹⁾* = 1° w =</p> <p>Cañón</p> <p>F¹⁾* = 9.30 Z¹⁾ = 9.55</p> <p>Rayas</p> <p>b = 4.49 N = 4 u = 304.80 Q = 70.27 mm²</p>
		
<p>Escala 1:1.5 Dimensiones en << mm >> Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR1.</p>		<p>Notas: 1) Verificar por seguridad 3) Holgura en el cono de entrada * Dimensiones básicas</p>

C. I. P.	416 Rigby N°2 País de origen: DE	TAB.	II
		Fecha	16-05-18
		Revisión	
	<p align="center">CARTUCHO MAXI</p> <p>Longitudes</p> <p>L1¹⁾ = 59.73 L2¹⁾ = 60.92 L3¹⁾ = 73.66 L4 = L5 = L6 = 95.25</p> <p>Culote</p> <p>R = 1.65 -0.20 R1 = 17.00 R3 = E = E1 = e min = delta = f = 0.30 beta = 45°</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>P1 = 14.99 P2^{1)*} = 13.72</p> <p>Cono de entrada</p> <p>alpha * = 89°45'32'' S¹⁾ = 66.62 r1 min = r2 =</p> <p>Cuello</p> <p>H1 * = 11.35 H2¹⁾ = 11.33</p> <p>Proyectil</p> <p>G1¹⁾ = 10.57 G2 = F = L3+G¹⁾ = 81.28</p> <p>Presiones (Energías) Método Transductor</p> <p>Pmax = 3250 bares PK = 3738 bares PE = 4060 bares M = 25.00 EE = 7270 julios</p> <p>Otras indicaciones</p> <p>Fe¹⁾⁴⁾ = 0.15 delta L =</p>	<p align="center">RECÁMARA MINI</p> <p>Longitudes</p> <p>L 1 = 59.72 L 2 = 60.91 L 3¹⁾ = 73.96</p> <p>Cubeta</p> <p>R¹⁾ = 1.67 R1 = 17.20 R2 = R3 = r =</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>E = P1¹⁾ = 15.02 P2 * = 13.74</p> <p>Cono de entrada</p> <p>alpha * = 89°30'59'' S * = 66.65 r1 max = r2 =</p> <p>Cuello</p> <p>H1 * = 11.38 H2¹⁾ = 11.35</p> <p>Toma de rayas</p> <p>G1¹⁾* = 10.59 G¹⁾ = 7.62 alpha 1 = 90° h = 0.38 s * = i^{1)*} = 0°54'36'' w =</p> <p>Cañón</p> <p>F¹⁾* = 10.36 Z¹⁾ = 10.57</p> <p>Rayas</p> <p>b = 3.60 N = 6 u = 420.00 Q = 86.61 mm²</p>	
			<p>Escala 1:1.25</p> <p>Dimensiones en << mm >></p> <p>Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR1.</p>

COMISIÓN INTERNACIONAL PERMANENTE PARA LA PRUEBA DE ARMAS DE FUEGO PORTÁTILES

La Comisión Internacional Permanente para la Prueba de Armas de Fuego, haciendo referencia al Convenio para el Reconocimiento Recíproco de Punzones de Prueba de Armas de Fuego Portátiles y al Reglamento, hechos en Bruselas el 1 de julio de 1969, tiene el honor de poner en conocimiento de las Partes contratantes las decisiones adoptadas en la XXXIV Sesión Plenaria celebrada los días 17 y 18 de octubre de 2018 en Lyon.

Decisión XXXIV-26

Decisión adoptada en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento

Añadir en las TDCC, al pie de la Tabla IV, la siguiente frase:

Si las fichas de calibres de la Tabla IV de las TDCC, desarrolladas para revólveres, se utilizan para carabinas o pistolas, deberá utilizarse la ficha de datos con la inscripción «(carb)» del calibre correspondiente como base para el control de dimensiones.

Decisión XXXIV-27

Decisiones adoptadas en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento

Modificación de la denominación de la Tabla III de las TDCC

Sustituir en la Tabla III «Cartuchos de culote Magnum» por «Cartuchos de culote reforzado».

Las denominaciones de las versiones EN y DE pasan a ser:

- Versión EN: «Belted cartridge»
- Versión DE: «Patronen mit Gürtel»

Decisión XXXIV-28

Decisiones adoptadas en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento

Modificación de la decisión XXI-29: Gestión del fascículo (Libro gris)

6.4 EDICIÓN SINTÉTICA DE LAS DECISIONES DE LA C.I.P. EN VIGOR (XXI-29)

La Comisión Internacional Permanente ha tomado decisiones útiles en el marco de los objetivos definidos en el artículo 1 del Convenio.

Para facilitar la tarea de las Delegaciones y de la Oficina Permanente, la C.I.P. ha decidido elaborar un fascículo (Libro gris) que recoja por temas todas las decisiones que están en vigor añadiendo la información y las recomendaciones votadas.

La C.I.P. ruega a la Oficina Permanente que mantenga el fascículo actualizado introduciendo las nuevas decisiones o modificaciones de las decisiones existentes a medida que se vayan produciendo.

La lista (véase índice) menciona todas las decisiones vigentes e indica para cada decisión la antigua clasificación y el capítulo del nuevo fascículo.

El fascículo (Libro gris) estará disponible en versión digital, en formato PDF en la página BOBP, en el módulo «Libro gris» y sólo será accesible para los miembros de la C.I.P.

En caso de contradicción entre el nuevo documento en síntesis y las decisiones sucesivas de las reuniones de las Sesiones Plenarias, darán fe estas últimas.

Decisión XXXIV-29

Decisiones adoptadas en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento

Protocolo relativo al intercambio de información entre la C.I.P. y el SAAMI [Sporting Arms and Ammunition Manufacturers' Institute] en relación con la introducción de nuevos calibres y/o de calibres revisados

A. De la C.I.P. a el SAAMI

1. En el momento en que el Presidente de la Subcomisión Técnica reciba la solicitud de introducción de un nuevo calibre o de un calibre revisado por uno de los bancos de prueba de la C.I.P., el Presidente de la Subcomisión Técnica enviará un correo electrónico (e-mail) al «Director Technical Affairs and Technical Advisor» del SAAMI, en el que consignará la siguiente información:

- a. Denominación del calibre y de los marcajes alternativos.
- b. Banco de pruebas solicitante y su país.
- c. Nivel definido de Pmax.

2. El Presidente de la Subcomisión Técnica comprobará la propuesta de la Tabla de Dimensiones del Cartucho y la Recámara (TDCC). Cuando la TDCC esté lista en versión «draft C.I.P.» (véase el ejemplo del Anejo 1), se remitirá por correo electrónico al «Director Technical Affairs and Technical Advisor» de la SAAMI.

3. El «Director Technical Affairs and Technical Advisor» de la SAAMI podrá enviar observaciones o comentarios al Presidente de la Subcomisión Técnica de la C.I.P., que serán objeto de debate en la reunión de la Subcomisión Técnica en que se presente la propuesta de decisión.

B. Del SAAMI a la C.I.P.

1. El Presidente de la Subcomisión Técnica recibirá del «Director Technical Affairs and Technical Advisor» de la SAAMI la versión «draft SAAMI» del nuevo calibre o del calibre revisado (véase el ejemplo del Anejo 2).

2. El Presidente de la Subcomisión Técnica enviará la propuesta a los jefes de delegación y a los directores de los bancos de pruebas para recabar sus comentarios y observaciones.

3. Si la propuesta se refiere a un nuevo calibre, el Presidente de la Subcomisión Técnica preguntará a los directores de los bancos de pruebas si tienen intención de introducir dicho calibre. En caso afirmativo, el banco de pruebas en cuestión deberá seguir el procedimiento definido por la C.I.P.

4. Si la propuesta se refiere a un calibre revisado que ya existe en la C.I.P., el Presidente de la Subcomisión Técnica analizará la propuesta y, en caso positivo, la propondrá como decisión en la siguiente reunión de la Subcomisión Técnica.

ANEJO 1

Versión proyecto C.I.P.

C.I.P. **45-120 Sharps 3" 1/4**
País de origen: US

TAB. II
Fecha 25-10-16
Revisión

CARTUCHO MAXI

RECÁMARA MINI

Longitudes

Longitudes

Culote

Cubeta

Recámara de pólvora

Recámara de pólvora

Cono de entrada

Cono de entrada

Cuello

Cuello

Proyectil

Toma de rayas

Presiones (Energías)
Método Transductor

Cañón

Rayas

Otras indicaciones

Escala 1:1.3

Dimensiones en <<mm>>
Dimensiones y tolerancias para los cañones
de prueba: véase Anejo

Notas: 1) Verificar por seguridad
4) Holgura en el reborde
* Dimensiones básicas

[En diagonal, por encima del cuadro:] Proyecto preliminar. Exclusivamente para revisión,
no con fines de producción. Texto sometido a la revisión del Comité Técnico de la C.I.P.

ANEJO 2

Versión proyecto SAAMI

24 Nosler
PROYECTO NOSLER – 1/11/2017

PROYECTIL

CARTUCHO:
SALVO INDICACIÓN EN CONTRARIO
DIÁM. CUERPO

CARTUCHO:
SALVO INDICACIÓN EN CONTRARIO
TODOS DIÁM.
LONGITUDES TDL

NOTA:
BÁSICO
[Ilegible]
DIMENSIONES DE HOLGURA
DIMENSIONES DE REFERENCIA
DIMENSIONES RESPECTO DE LA INTERSECCIÓN
DE LAS LÍNEAS
TODOS LOS CÁLCULOS SE APLICAN A LAS
CONDICIONES MÁXIMAS DEL MATERIAL (MMC,
EN INGLÉS)

RAYAS
ANCHO
TORSIÓN OPCIONAL
RAYAS Y DIÁMETRO INTERIOR
MÍN.
SUPERFICIE in² (mm²)

[En diagonal, por encima del cuadro:] Proyecto preliminar. Exclusivamente para revisión, no con fines de producción. Texto sometido a la revisión del Comité Técnico de la C.I.P.

Decisión XXXIV-30

Decisiones adoptadas en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento

Propuesta de decisión en relación con la presidencia

Con arreglo al artículo 2§1 del Reglamento de la C.I.P., la siguiente sesión de la Comisión se celebrará en el territorio del Estado contratante correspondiente, según el siguiente orden:

Hungría.
República de Finlandia.
República Federal de Alemania.
Reino de España.
República Italiana.
Federación de Rusia.
República Checa.
República Eslovaca.
República de Austria.
Reino Unido de Gran Bretaña e Irlanda del Norte.
Reino de Bélgica.
República de Chile.
República Francesa.
Emiratos Árabes Unidos.

Se podrá alterar este orden si dos Estados contratantes deciden de mutuo acuerdo invertir sus presidencias. Los Estados en cuestión pondrán su decisión en conocimiento de los demás Estados contratantes a través del Presidente de la C.I.P., al menos un año antes del principio de la primera presidencia que corresponda.

La presente decisión será aplicable a partir de la sesión que inicie en el año 2020.

XXXIV-31 a 35: lista de tablas TDCC, nuevos calibres

Decisiones adoptadas en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento

Tabla I

Calibre 6,5 PRC	XXXIV-31
Calibre 7 mm Zentile	XXXIV-32
Calibre 500 TLD	XXXIV-33

Tabla VII

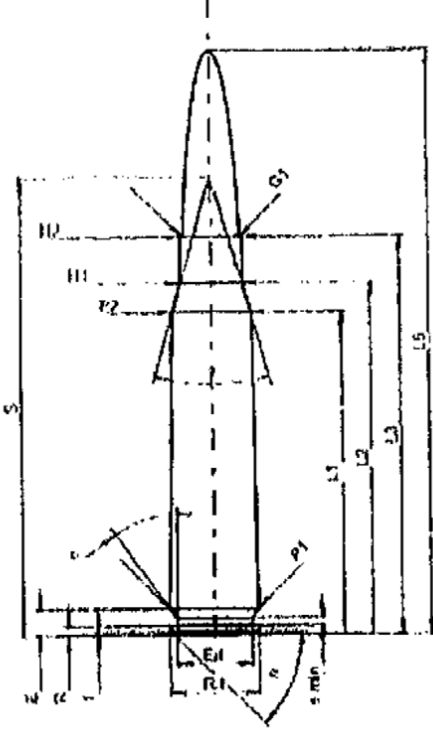
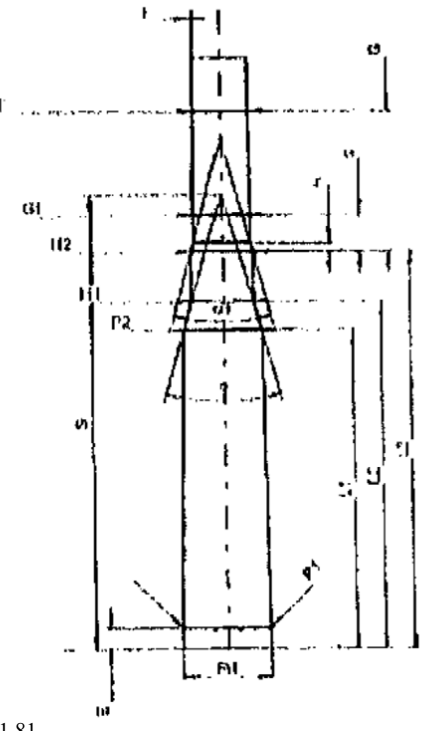
Calibre 12/55	XXXIV-34
---------------	----------

Tabla VIII

Calibre 12/32 SAPL Blanc	XXXIV-35
--------------------------	----------

C. I. P.	6,5 PRC País de origen: US	TAB. I	
		Fecha	17-10-18
		Revisión	
	CARTUCHO MAXI		RECÁMARA MINI
	<p>Longitudes</p> <p>L1¹⁾ = 39.84 -0.20 L2¹⁾ = 44.65 -0.20 L3¹⁾ = 51.56 L4 = L5 = L6 = 75.06</p> <p>Culote</p> <p>R = 1.27 R1 = 13.51 R3 = E = 3.24 E1 = 12.07 e min = 0.94 δ = 35'' f = β = 35''</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>P1 = 13.51 P2^{1)*} = 13.10 -0.20</p> <p>Cono de entrada</p> <p>α* = 60° S¹⁾ = 51.18 r1 min = 0.76 r2 = 3.18</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 7.54 H2¹⁾ = 7.54</p> <p>Proyectil</p> <p>G1¹⁾ = 6.72 G2 = F = L3+G¹⁾ = 60.96</p> <p>Presiones (Energías) Método Transductor</p> <p>Pmax = 4400 bares PK = 5060 bares PE = 5500 bares M = 25.00 EE = 4000 julios</p> <p>Otras indicaciones</p> <p>Fe¹⁾³⁾ = 0.10 delta L = 0,06</p>	<p>Longitudes</p> <p>L 1 = 39.75 L 2 = 44.55 L 3¹⁾ = 51.82</p> <p>Cubeta</p> <p>R = R1 = 13.60 R2 = R3 = r =</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>E = 3.24 P1¹⁾ = 13.55 P2* = 13.13</p> <p>Cono de entrada</p> <p>α^{1)*} = 60° S* = 51.12 r1 max = 0.76 r2 = 3.18</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 7.59 H2¹⁾ = 7.57</p> <p>Toma de rayas</p> <p>G1^{1)*} = 6.72 G¹⁾ = 9.40 α 1 = 90° h = 0,43 s* = 5,20 i^{1)*} = 1°30' w =</p> <p>Cañón</p> <p>F^{1)*} = 6.50 Z¹⁾ = 6.71</p> <p>Rayas</p> <p>b = 2.27 N = 6 u = 203.00 Q = 34.64 mm²</p>	
<p>Escala 1:06.01</p>	<p>Notas: 1) Verificar por seguridad 3) Holgura en el cono de entrada * Dimensiones básicas</p>		
<p>Dimensiones en << mm >> Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR1.</p>			

C. I. P.	7 mm Zentile País de origen: IT	TAB. I
		Fecha 17-10-18
		Revisión
	CARTUCHO MAXI	RECÁMARA MINI
	Longitudes L1 ¹⁾ = 33.09 -0.20 L2 ¹⁾ = 36.52 -0.20 L3 ¹⁾ = 45.00 L4 = L5 = L6 = 65.00	Longitudes L 1 = 32.95 L 2 = 36.37 L 3 ¹⁾ = 45.25
	Culote R = 1.37 R1 = 13.59 R3 = E = 3.36 E1 = 12.19 e min = 1.02 δ = 45° f = 0.36 β = 35°	Cubeta R = R1 = 14.19 R2 = R3 = r =
	Recámara de pólvora P1 = 14.12 P2 ¹⁾ * = 13.76 -0.20	Recámara de pólvora E = 3.35 P1 ¹⁾ = 14.15 P2* = 13.79
	Cono de entrada α* = 80° S* = 41.28 r1 min = 1.27 r2 = 2.50	Cono de entrada α ¹⁾ * = 80° S* = 41.17 r1 max = 1.27 r2 = 3.05
	Cuello H1* = 8.00 H2 ¹⁾ = 8.00	Cuello H1* = 8.05 H2 ¹⁾ = 8.05
	Proyectil G1 ¹⁾ = 7.23 G2 = F = L3+G ¹⁾ = 53.19	Toma de rayas G1 ¹⁾ * = 7.23 G ¹⁾ = 8.19 α 1 = 85° h = 0,45 s* = 2,75 i ¹⁾ * = 1° w =
	Presiones (Energías) Método Transductor Pmax = 4400 bares PK = 5060 bares PE = 5500 bares M = 25.00 EE = 4830 julios	Cañón F ¹⁾ * = 7.04 Z ¹⁾ = 7.21
	Otras indicaciones Fe ¹⁾³⁾ = 0.10 delta L = 0,12	Rayas b = 2.79 N = 6 u = 241.00 Q = 40.39 mm ²
Escala 1.1 Dimensiones en << mm >> Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR1.	Notas: 1) Verificar por seguridad 3) Holgura en el cono de entrada * Dimensiones básicas	

C. I. P.	500 TLD País de origen: FR	TAB.	I
		Fecha	17-10-18
		Revisión	
Marcaje alternativo: 13 x 94			
	CARTUCHO MAXI		RECÁMARA MINI
	Longitudes L1 ¹⁾ = 76.34 -0.20 L2 ¹⁾ = 83.30 -0.20 L3 ¹⁾ = 94.31 L4 = L5 = L6 = 138.43 Culote R = 2.26 R1 = 20.42 R3 = E = 6.23 E1 = 17.27 e min = 1.80 delta = 36° f = 0.84 beta = 45° Recámara de pólvora P1 = 20.42 P2 ¹⁾ * = 18.14 -0.20 Cono de entrada alpha* = 31°28' S* = 108.54 r1 min = r2 = Cuello H1* = 14.22 H2 ¹⁾ = 14.22 Proyectil G1 ¹⁾ * = 12.98 G2 = F = L3+G ¹⁾ = 127.52 Presiones (Energías) Método Transductor Pmax = 3700 bares PK = 4255 bares PE = 4625 bares M = 25.00 EE = 15000 julios Otras indicaciones Fe ¹⁾³⁾ = 0.15 delta L = 0,28		Longitudes L 1 = 76.02 L 2 = 82.82 L 3 ¹⁾ = 94.70 Cubeta R = R1 = 20.52 R2 = R3 = r = Recámara de pólvora E = 5.08 P1 ¹⁾ = 20.45 P2* = 18.16 Cono de entrada alpha ¹⁾ * = 31°28' S* = 108.25 r1 max = r2 = Cuello H1* = 14.33 H2 ¹⁾ = 14.28 Toma de rayas G1 ¹⁾ * = 13.16 G ¹⁾ = 33.21 alpha 1 = 30° h = 2,09 s* = 8,64 i ¹⁾ * = 0°34'59" w = Cañón F ¹⁾ * = 12.66 Z ¹⁾ = 12.93 Rayas b = 3.43 N = 8 u = 381.00 Q = 129.63 mm ²
			
Escala 1.1.81			
Dimensiones en << mm >> Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR1.		Notas: 1) Verificar por seguridad 3) Holgura en el cono de entrada * Dimensiones básicas	

C. I. P.	Cal. 12	TAB.	VII																																																																																																																									
		Fecha	14-06-84																																																																																																																									
		Revisión	17-10-18																																																																																																																									
	<p>CARTUCHO MÁXIMA</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Dimensiones</th> <th>Valor</th> <th>Tolerancia</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>d¹⁾</td><td>= 20.60</td><td>- 0.28</td><td></td></tr> <tr><td>g</td><td>= 22.45</td><td>- 0.48</td><td></td></tr> <tr><td>t¹⁾</td><td>= 1.85</td><td>- 0.30</td><td>Marcaje</td></tr> <tr><td>h</td><td>= 20.20</td><td>- 0.47</td><td></td></tr> <tr><td>l</td><td>= 35.00</td><td>- 2.50</td><td>12/35 T</td></tr> <tr><td>l</td><td>= 55.00</td><td>- 2.50</td><td>12/55</td></tr> <tr><td>l</td><td>= 60.00</td><td>- 2.50</td><td>12/60</td></tr> <tr><td>l</td><td>= 65.00</td><td>- 2.50</td><td>12/65</td></tr> <tr><td>l</td><td>= 67.50</td><td>- 2.50</td><td>12/67</td></tr> <tr><td>l</td><td>= 69.80</td><td>- 2.60</td><td>12/70</td></tr> <tr><td>l</td><td>= 72.80</td><td>- 2.50</td><td>12/73</td></tr> <tr><td>l</td><td>= 76.00</td><td>- 2.50</td><td>12/76</td></tr> <tr><td>l</td><td>= 88.70</td><td>- 2.50</td><td>12/89</td></tr> </tbody> </table>	Dimensiones	Valor	Tolerancia		d ¹⁾	= 20.60	- 0.28		g	= 22.45	- 0.48		t ¹⁾	= 1.85	- 0.30	Marcaje	h	= 20.20	- 0.47		l	= 35.00	- 2.50	12/35 T	l	= 55.00	- 2.50	12/55	l	= 60.00	- 2.50	12/60	l	= 65.00	- 2.50	12/65	l	= 67.50	- 2.50	12/67	l	= 69.80	- 2.60	12/70	l	= 72.80	- 2.50	12/73	l	= 76.00	- 2.50	12/76	l	= 88.70	- 2.50	12/89																																																																			
Dimensiones	Valor	Tolerancia																																																																																																																										
d ¹⁾	= 20.60	- 0.28																																																																																																																										
g	= 22.45	- 0.48																																																																																																																										
t ¹⁾	= 1.85	- 0.30	Marcaje																																																																																																																									
h	= 20.20	- 0.47																																																																																																																										
l	= 35.00	- 2.50	12/35 T																																																																																																																									
l	= 55.00	- 2.50	12/55																																																																																																																									
l	= 60.00	- 2.50	12/60																																																																																																																									
l	= 65.00	- 2.50	12/65																																																																																																																									
l	= 67.50	- 2.50	12/67																																																																																																																									
l	= 69.80	- 2.60	12/70																																																																																																																									
l	= 72.80	- 2.50	12/73																																																																																																																									
l	= 76.00	- 2.50	12/76																																																																																																																									
l	= 88.70	- 2.50	12/89																																																																																																																									
	<p>RECÁMARA MÍNIMA</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Dimensiones</th> <th>Valor</th> <th>Tolerancia</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>D¹⁾</td><td>= 20.65</td><td>+ 0.10</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>G</td><td>= 22.55</td><td>+ 0.10</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>T¹⁾</td><td>= 1.85</td><td>+ 0.10</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>H¹⁾</td><td>= 20.30</td><td>+ 0.10</td><td>Marcaje</td><td>Presión Transductor</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>B¹⁾</td><td>= 18.20</td><td>+ 0.70</td><td></td><td>Pmax</td><td>PK</td><td>PE M</td></tr> <tr><td>α¹⁾</td><td>= 10°30'</td><td>max</td><td></td><td></td><td>bares</td><td></td></tr> <tr><td>L¹⁾</td><td>= 35.00</td><td>+ 2.00</td><td>12/35T</td><td>150</td><td>173</td><td>188 25</td></tr> <tr><td>L¹⁾</td><td>= 55.10</td><td>+ 2.00</td><td>12/55</td><td>740</td><td>850</td><td>930 25/30</td></tr> <tr><td>L¹⁾</td><td>= 60.10</td><td>+ 2.00</td><td>12/60</td><td>740</td><td>850</td><td>930 25/30</td></tr> <tr><td>L¹⁾</td><td>= 65.10</td><td>+ 2.00</td><td>12/65</td><td>740</td><td>850</td><td>930 25/30</td></tr> <tr><td>L¹⁾</td><td>= 67.60</td><td>+ 2.00</td><td>12/67</td><td>740</td><td>850</td><td>930 25/30</td></tr> <tr><td>L¹⁾</td><td>= 69.90</td><td>+ 2.00</td><td>12/70</td><td>740</td><td>850</td><td>930 25/30</td></tr> <tr><td>L¹⁾</td><td>= 73.00</td><td>+ 2.00</td><td>12/73</td><td>1050</td><td>1200</td><td>1320 25/30</td></tr> <tr><td>L¹⁾</td><td>= 76.20</td><td>+ 2.00</td><td>12/76</td><td>1050</td><td>1200</td><td>1320 25/30</td></tr> <tr><td>L¹⁾</td><td>= 88.90</td><td>+ 2.00</td><td>12/89</td><td>1050</td><td>1200</td><td>1320 25/30</td></tr> </tbody> </table> <p>Holgura del arma</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tbody> <tr><td>Fe</td><td>= 0.10</td><td>manómetro</td></tr> <tr><td>Fe¹⁾</td><td>= 0.20</td><td>basculante</td></tr> <tr><td>Fe¹⁾</td><td>= 0.35</td><td>automática</td></tr> </tbody> </table>	Dimensiones	Valor	Tolerancia					D ¹⁾	= 20.65	+ 0.10					G	= 22.55	+ 0.10					T ¹⁾	= 1.85	+ 0.10					H ¹⁾	= 20.30	+ 0.10	Marcaje	Presión Transductor			B ¹⁾	= 18.20	+ 0.70		Pmax	PK	PE M	α ¹⁾	= 10°30'	max			bares		L ¹⁾	= 35.00	+ 2.00	12/35T	150	173	188 25	L ¹⁾	= 55.10	+ 2.00	12/55	740	850	930 25/30	L ¹⁾	= 60.10	+ 2.00	12/60	740	850	930 25/30	L ¹⁾	= 65.10	+ 2.00	12/65	740	850	930 25/30	L ¹⁾	= 67.60	+ 2.00	12/67	740	850	930 25/30	L ¹⁾	= 69.90	+ 2.00	12/70	740	850	930 25/30	L ¹⁾	= 73.00	+ 2.00	12/73	1050	1200	1320 25/30	L ¹⁾	= 76.20	+ 2.00	12/76	1050	1200	1320 25/30	L ¹⁾	= 88.90	+ 2.00	12/89	1050	1200	1320 25/30	Fe	= 0.10	manómetro	Fe ¹⁾	= 0.20	basculante	Fe ¹⁾	= 0.35	automática		
Dimensiones	Valor	Tolerancia																																																																																																																										
D ¹⁾	= 20.65	+ 0.10																																																																																																																										
G	= 22.55	+ 0.10																																																																																																																										
T ¹⁾	= 1.85	+ 0.10																																																																																																																										
H ¹⁾	= 20.30	+ 0.10	Marcaje	Presión Transductor																																																																																																																								
B ¹⁾	= 18.20	+ 0.70		Pmax	PK	PE M																																																																																																																						
α ¹⁾	= 10°30'	max			bares																																																																																																																							
L ¹⁾	= 35.00	+ 2.00	12/35T	150	173	188 25																																																																																																																						
L ¹⁾	= 55.10	+ 2.00	12/55	740	850	930 25/30																																																																																																																						
L ¹⁾	= 60.10	+ 2.00	12/60	740	850	930 25/30																																																																																																																						
L ¹⁾	= 65.10	+ 2.00	12/65	740	850	930 25/30																																																																																																																						
L ¹⁾	= 67.60	+ 2.00	12/67	740	850	930 25/30																																																																																																																						
L ¹⁾	= 69.90	+ 2.00	12/70	740	850	930 25/30																																																																																																																						
L ¹⁾	= 73.00	+ 2.00	12/73	1050	1200	1320 25/30																																																																																																																						
L ¹⁾	= 76.20	+ 2.00	12/76	1050	1200	1320 25/30																																																																																																																						
L ¹⁾	= 88.90	+ 2.00	12/89	1050	1200	1320 25/30																																																																																																																						
Fe	= 0.10	manómetro																																																																																																																										
Fe ¹⁾	= 0.20	basculante																																																																																																																										
Fe ¹⁾	= 0.35	automática																																																																																																																										
<p>Escala 1.1</p> <p>Dimensiones en << mm >></p> <p>Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR4.</p>	<p>Notas: 1) Verificar por seguridad</p>																																																																																																																											

C. I. P.	Cal. 12 Blanc	TAB.	VIII																										
		Fecha	01-12-91																										
		Revisión	17-10-18																										
	<p>CARTUCHO MÁXIMA</p> <p>Dimensiones Valor Tolerancia</p> <p>d¹⁾ = 20.60 - 0.28</p> <p>g = 22.45 - 0.48</p> <p>t¹⁾ = 1.85 - 0.35</p> <p>h = 20.20 - 0.47</p> <p>I = 32.00 - 2.50</p> <p>I = 49.00 - 2.50</p> <p style="text-align: right;">Marcaje</p> <p>12/32 SAPL Blanco</p> <p>12/45 Blanco</p> <p>I: Longitud total de la munición antes de la carga.</p>																												
	<p>RECÁMARA MÍNIMA</p> <p>Dimensiones Valor Tolerancia</p> <p>D¹⁾ = 20.65 + 0.10</p> <p>G = 22.55 + 0.10</p> <p>T¹⁾ = 1.85 + 0.10</p> <p>H¹⁾ = 20.30 + 0.10</p> <p>B¹⁾ = 18.80 + 0.70</p> <p style="text-align: right;">Marcaje Presión Transductor</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th></th> <th>Pmax</th> <th>PK</th> <th>PE</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>α 1¹⁾</td> <td>= 90° max</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>L¹⁾</td> <td>= 32.50 + 2.00</td> <td>150</td> <td>173</td> <td>195</td> <td>15</td> </tr> <tr> <td>L¹⁾</td> <td>= 45.00 + 2.00</td> <td>150</td> <td>173</td> <td>195</td> <td>15</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">bares</p> <p>Holgura del arma</p> <p>Fe = 0.10 cañón probeta</p> <p>Fe¹⁾ = 0.20 cañón basculante</p> <p>Fe¹⁾ = 0.35 arma automática</p>								Pmax	PK	PE	M	α 1 ¹⁾	= 90° max					L ¹⁾	= 32.50 + 2.00	150	173	195	15	L ¹⁾	= 45.00 + 2.00	150	173	195
		Pmax	PK	PE	M																								
α 1 ¹⁾	= 90° max																												
L ¹⁾	= 32.50 + 2.00	150	173	195	15																								
L ¹⁾	= 45.00 + 2.00	150	173	195	15																								
<p>Escala 1.1</p> <p>Dimensiones en << mm >></p> <p>Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR4.</p>		<p>Notas: 1) Verificar por seguridad</p>																											

XXXIV-36 a 42: lista de tablas TDCC, calibres revisados

Decisiones adoptadas en aplicación del párrafo 1 del artículo 5 del Reglamento

Tabla I

Calibre 300 AAC Blackout	XXXIV-36
Calibre 50 Browning	XXXIV-37

Tabla II

Calibre 45-120 Sharps 3» 1/4	XXXIV-38
------------------------------	----------

Tabla III

Calibre 257 Weath. Mag.	XXXIV-39
-------------------------	----------

Tabla X

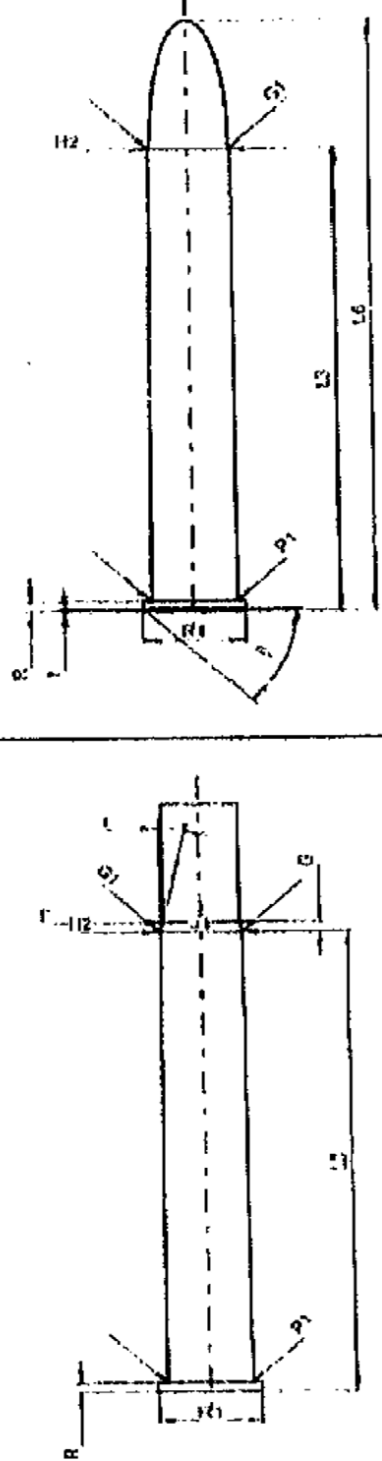
Calibre 12/50 SAPL	XXXIV-40
Calibre 44/83	XXXIV-41
Calibre 44/83 SP	XXXIV-42

Modificaciones realizadas a los calibres:

- Calibre 50 Browning: G y L3 + G
- Calibre 300 AAC Blackout: r1 y r2 de recámara y cartucho
- Calibre 45-120 Sharps 3» 1/4: Ø H2
- Calibre 257 Weath. Mag.: L6 (respecto del SAAMI)
- Calibre 12/50 SAPL: cambio de tabla → Tabla X
- Calibre 44/83: cartucho: d, g, t, h, l - - recámara: D, G, T, B, Emax
- Calibre 44/83 SP: cartucho: d - - recámara: D, G, H, E max

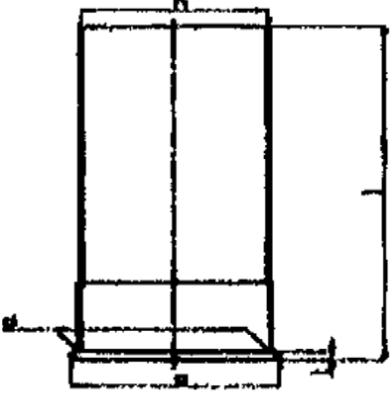
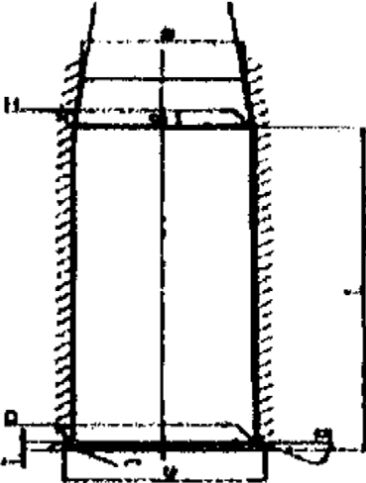
C. I. P.	300 AAC Blackout País de origen: US	TAB.	I
		Fecha	19-05-15
		Revisión	17-10-18
Marcaje alternativo: 300 Whisper, 300 BLK, 7,62x35			
	CARTUCHO MAXI		RECÁMARA MINI
	<p>Longitudes</p> <p>L1¹⁾ = 27.20 -0.20 L2¹⁾ = 28.00 -0.20 L3¹⁾ = 34.75 L4 = L5 = L6 = 57.40</p> <p>Culote</p> <p>R = 1.14 R1 = 9.60 R3 = E = 3.15 E1 = 8.43 e min = 0.76 δ = 25° f = 0.45 β = 35°</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>P1 = 9.60 P2¹⁾ = 9.16 -0.20</p> <p>Cono de entrada</p> <p>α* = 46° S* = 37.99 r1 min = 0.64 r2 = 1.27</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 8.48 H2¹⁾ = 8.48</p> <p>Proyectil</p> <p>G1¹⁾* = 7.85 G2 = F = 7.62 L3+G¹⁾ = 43.89</p> <p>Presiones (Energías) Método Transductor</p> <p>Pmax = 3900 bares PK = 4485 bares PE = 4875 bares M = 17.50 EE = 2000 julios</p> <p>Otras indicaciones</p> <p>Fe¹⁾³⁾ = 0.10 delta L = 0,08</p>		<p>Longitudes</p> <p>L 1 = 27.09 L 2 = 27.83 L 3¹⁾ = 35.00</p> <p>Cubeta</p> <p>R = R1 = 9.66 R2 = R3 = r =</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>E = 3.15 P1¹⁾ = 9.62 P2* = 9.19</p> <p>Cono de entrada</p> <p>α¹⁾* = 46° S* = 37.91 r1 max = 0.64 r2 = 1.27</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 8.56 H2¹⁾ = 8.51</p> <p>Toma de rayas</p> <p>G1¹⁾* = 7.85 G¹⁾ = 9.14 α 1 = 90° h = 0,33 s* = 4,75 i¹⁾* = 1°30'</p> <p>Cañón</p> <p>F¹⁾* = 7.62 Z¹⁾ = 7.82</p> <p>Rayas</p> <p>b = 4.52 N = 4 u = 203.20 Q = 47.54 mm²</p>
	<p>Escala 1.37:1</p> <p>Dimensiones en << mm >> Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR1.</p>		
<p>Notas: 1) Verificar por seguridad 3) Holgura en el cono de entrada * Dimensiones básicas</p>			

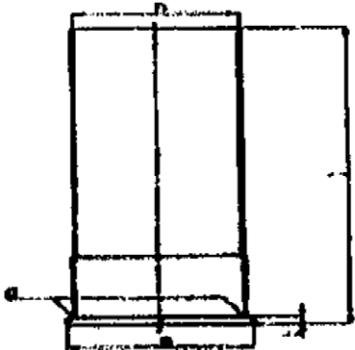
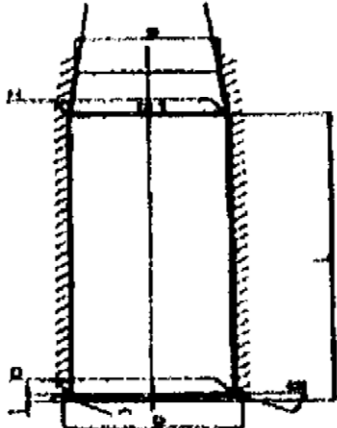
C. I. P.	50 Browning País de origen: US	TAB.	I
		Fecha	31-05-95
		Revisión	17-10-18
Marcaje alternativo: 12,7 x 99			
	CARTUCHO MAXI	RECÁMARA MINI	
	<p>Longitudes</p> <p>L1¹⁾ = 76.34 -0.20 L2¹⁾ = 83.30 -0.20 L3¹⁾ = 99.31 L4 = L5 = L6 = 138.43</p> <p>Culote</p> <p>R = 2.26 R1 = 20.42 R3 = E = 6.23 E1 = 17.27 e min = 1.80 δ = 36° f = 0.84 β = 45°</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>P1 = 20.42 P2^{1)*} = 18.14 -0.20</p> <p>Cono de entrada</p> <p>α* = 31°28' S* = 108.54 r1 min = r2 =</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 14.22 H2¹⁾ = 14.22</p> <p>Proyector</p> <p>G1^{1)*} = 12.98 G2 = F = L3+G¹⁾ = 132.52</p> <p>Presiones (Energías) Método Transductor</p> <p>Pmax = 3700 bares PK = 4255 bares PE = 4810 bares M = 25.00 EE = 15000 julios</p> <p>Otras indicaciones</p> <p>Fe¹⁾³⁾ = 0.15 delta L = 0,28</p>	<p>Longitudes</p> <p>L 1 = 76.02 L 2 = 82.82 L 3¹⁾ = 99.70</p> <p>Cubeta</p> <p>R = R1 = 20.52 R2 = R3 = r =</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>E = 5.08 P1¹⁾ = 20.45 P2* = 18.16</p> <p>Cono de entrada</p> <p>α^{1)*} = 31°28' S* = 108.25 r1 max = r2 =</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 14.33 H2¹⁾ = 14.28</p> <p>Toma de rayas</p> <p>G1^{1)*} = 13.16 G¹⁾ = 33.21 α 1 = 30° h = 2,09 s* = 8,64 i^{1)*} = 0°34'59" w =</p> <p>Cañón</p> <p>F^{1)*} = 12.66 Z¹⁾ = 12.93</p> <p>Rayas</p> <p>b = 3.43 N = 8 u = 381.00 Q = 129.63 mm²</p>	
Escala 1.1:86 Dimensiones en << mm >> Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR1.		Notas: 1) Verificar por seguridad 3) Holgura en el cono de entrada * Dimensiones básicas	

C. I. P.	45-120 Sharps 3"1/4 País de origen: US	TAB.	II
		Fecha	17-05-17
		Revisión	17-10-18
	<p align="center">CARTUCHO MAXI</p> <p>Longitudes</p> <p>L1 =</p> <p>L2 =</p> <p>L3 ¹⁾ = 82.55</p> <p>L4 =</p> <p>L5 =</p> <p>L6 = 105.66</p> <p>Culote</p> <p>R ¹⁾ = 1.78 -0.25</p> <p>R1 = 15.44</p> <p>R3 =</p> <p>E =</p> <p>E1 =</p> <p>e min =</p> <p>delta =</p> <p>f = 0.38</p> <p>beta = 45°</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>P1 = 12.84</p> <p>P2 =</p> <p>Cono de entrada</p> <p>alpha =</p> <p>S =</p> <p>r1 min =</p> <p>r2 =</p> <p>Cuello</p> <p>H1 =</p> <p>H2 ¹⁾ = 12.22</p> <p>Proyectil</p> <p>G1 ¹⁾ = 11.63</p> <p>G2 =</p> <p>F = 11.43</p> <p>L3+G ¹⁾ = 84.30</p> <p>Presiones (Energías)</p> <p>Método Transductor</p> <p>Pmax = 2550 bares</p> <p>PK = 2933 bares</p> <p>PE = 3188 bares</p> <p>M = 25.00</p> <p>EE = 5700 julios</p> <p>Otras indicaciones</p> <p>Fe ¹⁾ = 0.15</p> <p>delta L =</p>	<p align="center">RECÁMARA MINI</p> <p>Longitudes</p> <p>L1 =</p> <p>L2 =</p> <p>L3 ¹⁾ = 82.80</p> <p>Cubeta</p> <p>R ¹⁾ = 1.78</p> <p>R1 = 15.70</p> <p>R2 =</p> <p>R3 =</p> <p>r =</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>E =</p> <p>P1 ¹⁾ = 12.85</p> <p>P2 =</p> <p>Cono de entrada</p> <p>alpha =</p> <p>S =</p> <p>r1 max =</p> <p>r2 =</p> <p>Cuello</p> <p>H1 =</p> <p>H2 ¹⁾ = 12.25</p> <p>Toma de rayas</p> <p>G1 ¹⁾* = 12.22</p> <p>G ¹⁾ = 1.75</p> <p>alpha 1 = 180°</p> <p>h =</p> <p>s =</p> <p>i ¹⁾* = 12°43'10"</p> <p>w =</p> <p>Cañón</p> <p>F ¹⁾* = 11.43</p> <p>Z ¹⁾ = 11.58</p> <p>Rayas</p> <p>b = 3.58</p> <p>N = 6</p> <p>u = 508.00</p> <p>Q = 104.25 mm²</p>	
	<p>Escala 1.1.13</p> <p>Dimensiones en << mm >></p> <p>Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR1.</p>	<p>Notas: 1) Verificar por seguridad</p> <p>4) Holgura en el cono de entrada</p> <p>* Dimensiones básicas</p>	

C. I. P.	257 Weath. Mag. País de origen: US	TAB.	III
		Fecha	14-05-84
		Revisión	17-10-18
	<p align="center">CARTUCHO MAXI</p> <p>Longitudes</p> <p>L1 = 52.68 L2 = 54.82 L3 = 64.74 L4 = L5 = L6 = 81.51</p> <p>Culote</p> <p>R = 1.30 R1 = 13.50 R3 = 13.60 E¹⁾ = 5.56 -0.20 E1 = 17.27 e min = 1.80 delta = 36° f = 0.84 beta = 45°</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>P1 = 13.00 P2 = 12.48</p> <p>Cono de entrada</p> <p>alpha = 101°28'19" S = 57.76 r1 min = 3.30 r2 = 3.84</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 7.24 H2¹⁾ = 7.24</p> <p>Proyectil</p> <p>G1¹⁾* = 6.54 G2 = F = L3+G¹⁾ = 79.77</p> <p>Presiones (Energías) Método Transductor</p> <p>Pmax = 4400 bares PK = 5060 bares PE = 5500 bares M = 25.00 EE = 4095 julios</p> <p>Otras indicaciones</p> <p>Fe¹⁾³⁾ = 0.10 delta L =</p>	<p align="center">RECÁMARA MINI</p> <p>Longitudes</p> <p>L1 = 52.78 L2 = 54.83 L3¹⁾ = 65.13</p> <p>Cubeta</p> <p>R = R1 = 13.56 R2 = R3 = 13.58 r =</p> <p>Recámara de pólvora</p> <p>E = 5.59 P1¹⁾ = 13.06 P2* = 12.58</p> <p>Cono de entrada</p> <p>alpha¹⁾* = 103°37'21" S* = 57.73 r1 max = 3.05 r2 = 3.84</p> <p>Cuello</p> <p>H1* = 7.38 H2¹⁾ = 7.32</p> <p>Toma de rayas</p> <p>G1¹⁾* = 6.54 G¹⁾ = 15.03 alpha 1* = 90° h = 0.39 s = 9.60 i¹⁾* = 0°57' w =</p> <p>Cañón</p> <p>F¹⁾* = 6.36 Z¹⁾ = 6.53</p> <p>Rayas</p> <p>b = 2.49 N = 6 u = 254.00 Q = 33.07 mm²</p>	
			<p>Escala 1.1.14</p> <p>Dimensiones en << mm >> Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR1.</p>

C. I. P.	12/50 SAPL	TAB.	X																																																									
		Fecha	14-06-84																																																									
		Revisión	17-10-18																																																									
	CARTUCHO MAXI																																																											
	<table border="0"> <tr> <td>Dimensiones</td> <td>Valor</td> <td>Tolerancia</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>d¹⁾</td> <td>= 20.60</td> <td>- 0.28</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>g</td> <td>= 22.45</td> <td>- 0.48</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>t¹⁾</td> <td>= 1.85</td> <td>- 0.30</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>= 20.20</td> <td>- 0.47</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>I</td> <td>= 48.60</td> <td>- 2.50</td> <td colspan="3"></td> </tr> </table>	Dimensiones	Valor	Tolerancia				d ¹⁾	= 20.60	- 0.28				g	= 22.45	- 0.48				t ¹⁾	= 1.85	- 0.30				h	= 20.20	- 0.47				I	= 48.60	- 2.50																										
Dimensiones	Valor	Tolerancia																																																										
d ¹⁾	= 20.60	- 0.28																																																										
g	= 22.45	- 0.48																																																										
t ¹⁾	= 1.85	- 0.30																																																										
h	= 20.20	- 0.47																																																										
I	= 48.60	- 2.50																																																										
	RECÁMARA MÍNIMA																																																											
	<table border="0"> <tr> <td>Dimensiones</td> <td>Valor</td> <td>Tolerancia</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>D¹⁾</td> <td>= 20.65</td> <td>+ 0.10</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>= 22.55</td> <td>+ 0.10</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>T¹⁾</td> <td>= 1.85</td> <td>+ 0.10</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>H¹⁾</td> <td>= 20.30</td> <td>+ 0.10</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>B¹⁾</td> <td>= 18.20</td> <td>+ 0.70</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>α¹⁾</td> <td>= 45°</td> <td>max</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>L¹⁾</td> <td>= 48.70</td> <td>+ 2.00</td> <td colspan="3"></td> </tr> </table>	Dimensiones	Valor	Tolerancia				D ¹⁾	= 20.65	+ 0.10				G	= 22.55	+ 0.10				T ¹⁾	= 1.85	+ 0.10				H ¹⁾	= 20.30	+ 0.10				B ¹⁾	= 18.20	+ 0.70				α ¹⁾	= 45°	max				L ¹⁾	= 48.70	+ 2.00				Presión Transductor <table border="0"> <tr> <td>Pmax</td> <td>PK</td> <td>PE</td> <td>M</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>104</td> <td>113</td> <td>25/30</td> </tr> </table>		Pmax	PK	PE	M	90	104	113	25/30	
Dimensiones	Valor	Tolerancia																																																										
D ¹⁾	= 20.65	+ 0.10																																																										
G	= 22.55	+ 0.10																																																										
T ¹⁾	= 1.85	+ 0.10																																																										
H ¹⁾	= 20.30	+ 0.10																																																										
B ¹⁾	= 18.20	+ 0.70																																																										
α ¹⁾	= 45°	max																																																										
L ¹⁾	= 48.70	+ 2.00																																																										
Pmax	PK	PE	M																																																									
90	104	113	25/30																																																									
Holgura del arma <table border="0"> <tr> <td>Fe = 0.10</td> <td>cañón probeta</td> </tr> <tr> <td>Fe¹⁾ = 0.20</td> <td>cañón basculante</td> </tr> <tr> <td>Fe¹⁾ = 0.35</td> <td>arma automática</td> </tr> </table>						Fe = 0.10	cañón probeta	Fe ¹⁾ = 0.20	cañón basculante	Fe ¹⁾ = 0.35	arma automática																																																	
Fe = 0.10	cañón probeta																																																											
Fe ¹⁾ = 0.20	cañón basculante																																																											
Fe ¹⁾ = 0.35	arma automática																																																											
Escala 1:1 Dimensiones en << mm >> Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR4.		Notas: 1) Verificar por seguridad																																																										

C. I. P.	44/83 País de origen: FR	TAB. X																
		Fecha	01-03-94															
		Revisión	17-10-18															
	CARTUCHO MAXI Dimensiones Valor Tolerancia d ¹⁾ = 47.60 - 0.45 g = 51.30 - 0.50 t ¹⁾ = 2.20 - 0.10 h = 47.60 - 0.45 l = 83.50 - 1.00																	
	RECÁMARA MÍNIMA Dimensiones Valor Tolerancia D ¹⁾ = 47.90 + 0.50 G = 51.50 + 1.00 T ¹⁾ = 2.10 + 0.10 H ¹⁾ = 47.80 + 0.30 B ¹⁾ = 44.20 + 0.40 α ¹⁾ = 22°04' max L ¹⁾ = 83.50 + 0.50 <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th colspan="3">Energía</th> </tr> <tr> <th></th> <th>Emax</th> <th>EK</th> <th>EE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td>Julio</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>135</td> <td>144</td> <td>150</td> </tr> </tbody> </table> Holgura del arma Fe = / cañón probeta Fe ¹⁾ = / cañón basculante Fe ¹⁾ = / arma automática				Energía				Emax	EK	EE			Julio			135	144
	Energía																	
	Emax	EK	EE															
		Julio																
	135	144	150															
 Escala 1.2 Dimensiones en << mm >> Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR4.	Notas: 1) Verificar por seguridad																	

C. I. P.	44/83 SP País de origen: FR	TAB. X	
		Fecha	02-03-00
		Revisión	17-10-18
	CARTUCHO MAXI Dimensiones Valor Tolerancia d ¹⁾ = 48.00 - 0.70 g = 51.35 - 0.45 t ¹⁾ = 2.10 - 0.40 h = 47.60 - 0.45 I = 83.50 - 2.50		
	RECÁMARA MÍNIMA Dimensiones Valor Tolerancia D ¹⁾ = 48.00 + 0.10 G = 51.40 + 0.45 T ¹⁾ = 2.25 + 0.10 H ¹⁾ = 47.70 + 0.15 B ¹⁾ = 44.20 + 0.70 α ¹⁾ = 30° max L ¹⁾ = 83.50 + 2.00 Energía Emax EK EE 200 214 220		
	Holgura del arma Fe = / cañón probeta Fe ¹⁾ = / cañón basculante Fe ¹⁾ = / arma automática		
Escala 1.2 Dimensiones en << mm >> Dimensiones y tolerancias para los cañones de prueba: Véase Anejo CR4.	Notas: 1) Verificar por seguridad		

* * *

Estas Decisiones de la Comisión Internacional Permanente para la prueba de armas de fuego portátiles entraron en vigor, de forma general y para España, el 19 de junio de 2018 (Decisiones XXXIV-17 a 19), el 17 de febrero de 2019 (Decisiones XXXIV-22 a 25) y el 20 de mayo de 2019 (Decisiones XXIV-26 a 42), de conformidad con lo establecido en el apartado 1 del artículo 8 del Reglamento.

Madrid, 10 de febrero de 2020.–El Secretario General Técnico, P.S. (Real Decreto 1271/2018, de 11 de octubre), la Vicesecretaria General Técnica, Celia Abenza Rojo.