



reçu à la Direction des Traités le 05/08/2025

COMMISSION INTERNATIONALE PERMANENTE (C.I.P.)
POUR L'ÉPREUVE DES ARMES À FEU PORTATIVES

Bureau Permanent
Av. de la Renaissance, 30
B-1000 BRUXELLES
Belgique

INDICATEUR
J4 / 2018 / 3200
AGENDA

Au Service Public Fédéral Affaires étrangères,
Commerce extérieur et Coopération au
Développement
Direction des Traités, J4
EGMONT - Rue des Petits Carmes, 15
B-1000 Bruxelles

Bruxelles, le 17/07/2025

Objet: Convention pour la reconnaissance réciproque des poinçons d'épreuves des armes à feu portatives, faite à Bruxelles le 1^{er} juillet 1969, dont le Gouvernement belge est dépositaire.

Décisions prises par la C.I.P. le 13 mai 2025

Madame, Monsieur,

J'ai l'honneur de me référer à la Convention précitée, qui est entrée en vigueur à l'égard des États suivants : Belgique, Allemagne, Autriche, Chili, Émirats Arabes Unis, Espagne, Finlande, France, Royaume-Uni de Grande-Bretagne et d'Irlande du Nord, Hongrie, Italie, Portugal, Fédération de Russie, République de Serbie, République Slovaque, République Tchèque.

En application de la procédure prévue à l'article 7 de son Règlement la Commission Internationale Permanente pour l'épreuve des armes à feu portatives (C.I.P.) a défini les Décisions répertoriées à l'Annexe à la présente lettre. En accord avec le Président de la C.I.P. M. Seppo Sivula, la première Décision présentée porte le numéro XXXVII-11 puisqu'elle précède la prochaine XXXVII session plénière.

Conformément aux dispositions de l'article 8 du Règlement de la C.I.P., ces Décisions entrent en vigueur si, dans les six mois qui suivent la notification prévue à l'article 5, paragraphe 2, aucune des Parties contractantes ne s'y oppose ou ne formule des réserves auprès du Gouvernement du Royaume de Belgique.

Par conséquent je vous prie de bien vouloir entamer la procédure de notification et de transmettre ces Décisions aux Parties contractantes.

Voulez-vous m'informer de la situation qui se sera présentée à l'échéance du délai d'opposition ?

Acceptez, Mesdames et Messieurs, l'assurance de mes sentiments très distingués.



Marc Pirlot
Directeur du Bureau Permanent
de la C.I.P.



Commission Internationale Permanente
pour l'Épreuve des
Armes à Feu portatives

La Commission Internationale Permanente pour l'Épreuve des Armes à Feu, se référant à la Convention pour la reconnaissance réciproque des poinçons d'épreuves des armes à feu portatives et au Règlement faits à Bruxelles le 1^{er} juillet 1969, a l'honneur de porter à la connaissance des Parties contractantes les Décisions suivantes :

XXXVII – 11-12 Liste des tableaux TDCC, nouveaux calibres

Décisions prises en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Tableau I

Calibre 338 Advanced Rifle Cartridge **XXXVII – 11**

Tableau IV

Calibre 30 Super Carry **XXXVII – 12**

XXXVII – 13 à 19 Liste des tableaux TDCC, calibres révisés

Décisions prises en application du paragraphe 1 de l'article 5 du Règlement.

Tableau I

Calibre 416 Barrett	XXXVII – 13
Calibre 4.6 x 30	XXXVII – 14
Calibre 8 x 57 I	XXXVII – 15

Tableau II

Calibre 10,3 x 60 R	XXXVII – 16
---------------------	-------------

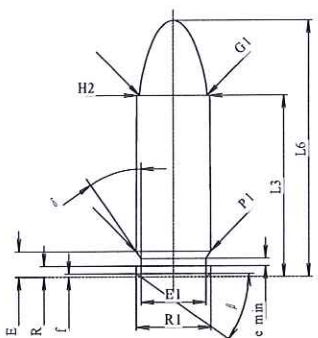
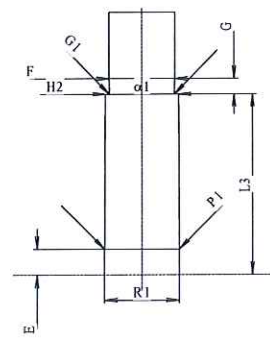
Tableau X

Calibre 9 x 20	XXXVII – 17
Calibre 9 x 27	XXXVII – 18
Calibre 357 Kraken	XXXVII – 19

Modifications apportées aux calibres :

1. Calibre 416 Barrett : Dimension L6 augmente de 118.11mm à 125.73mm
2. Calibre 4.6 x 30 : Passage du tableau IV au Tableau I
3. Calibre 8 x 57 I : Ajout du marquage alternatif « 8 x 57 J »
4. Calibre 10,3 x 60 R : Augmentation de la Dimensions L6 à 85mm
5. Calibre 9 x 20 : Passage du tableau VI au Tableau X
6. Calibre 9 x 27 : Passage du tableau VI au Tableau X
7. Calibre 357 Kraken : Passage du tableau VI au Tableau X

Nouveaux calibres

C.I.P.	30 Super Carry	TAB. IV
		Date 25-05-13
		Révision
Marquage alternatif: 30 Super Carry		
	<p style="text-align: center;">CARTOUCHE MAXI</p> <p>Longueurs</p> <p>L1 =</p> <p>L2 =</p> <p>L3 = 21.01</p> <p>L4 =</p> <p>L5 =</p> <p>L6 = 29.69</p> <p>Culot</p> <p>R = 1.27</p> <p>R1 = 8.74</p> <p>R3 =</p> <p>E = 2.98</p> <p>E1 = 7.57</p> <p>e min = 0.89</p> <p>δ = 35°</p> <p>f = 0.38</p> <p>β = 35°</p> <p>Chambre à poudre</p> <p>P1 = 8.72</p> <p>P2 =</p> <p>Cône de raccordement</p> <p>α =</p> <p>S =</p> <p>r1 min =</p> <p>r2 =</p> <p>Collet</p> <p>H1 =</p> <p>H2 = 8.56</p> <p>Projectile</p> <p>G1 = 7.95</p> <p>G2 =</p> <p>F =</p> <p>L3+G = 22.80</p> <p>Pressions (Énergies)</p> <p>Méthode transducteur</p> <p>Pmax = 3590 bar</p> <p>PK = 4129 bar</p> <p>PE = 4667 bar</p> <p>M = 12.50</p> <p>Autres indications</p> <p>Fe =</p> <p>delta L =</p>	<p style="text-align: center;">CHAMBRE MINI</p> <p>Longueurs</p> <p>L1 =</p> <p>L2 =</p> <p>L3 = 21.01</p> <p>Cuvette</p> <p>R =</p> <p>R1 = 8.77</p> <p>R2 =</p> <p>R3 =</p> <p>r =</p> <p>Chambre à poudre</p> <p>E = 2.98</p> <p>P1 = 8.74</p> <p>P2 =</p> <p>Cône de raccordement</p> <p>α =</p> <p>S =</p> <p>r1 max =</p> <p>r2 =</p> <p>Collet</p> <p>H1 =</p> <p>H2 = 8.58</p> <p>Prise de rayures</p> <p>G1 = 7.58</p> <p>G = 1.79</p> <p>α1 = 180°</p> <p>h =</p> <p>s =</p> <p>i =</p> <p>w =</p> <p>Canon</p> <p>F = 7.70</p> <p>Z = 7.92</p> <p>Rayures</p> <p>b = 2.41</p> <p>N = 5</p> <p>u = 254.00</p> <p>Q = 47.87 mm²</p>
		
<p>Échelle 1.5:1</p> <p style="text-align: center;">Dimensions en << mm >></p> <p style="text-align: center;">Dimensions et tolérances pour les canons</p> <p style="text-align: center;">d'épreuve: Voyez Annexe CR1.</p>	<p>Notes:</p>	

Reproduction interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.

C.I.P.	338 Advanced Rifle Cartridge	TAB.	I
		Date	25-05-13
		Révision	
Pays d'origine: US			
Marquage alternatif: 338 ARC			
	<p align="center">CARTOUCHE MAXI</p> <p>Longueurs</p> <p>L1 = 23.88 -0.20</p> <p>L2 = 25.22 -0.20</p> <p>L3 = 33.02</p> <p>L4 =</p> <p>L5 =</p> <p>L6 = 57.40</p> <p>Culot</p> <p>R = 1.50</p> <p>R1 = 11.20</p> <p>R3 =</p> <p>E = 3.53</p> <p>E1 = 9.55</p> <p>e min = 1.19</p> <p>delta = 45°</p> <p>f = 0.38</p> <p>beta = 35°</p> <p>Chambre à poudre</p> <p>P1 = 11.22</p> <p>P2 **) = 10.92 -0.20</p> <p>Cône de raccordement</p> <p>alpha * = 60°</p> <p>S * = 33.32</p> <p>r1 min = 0.76</p> <p>r2 = 1.27</p> <p>Collet</p> <p>H1 * = 9.37</p> <p>H2 **) = 9.37</p> <p>Projectile</p> <p>G1 **) = 8.59</p> <p>G2 =</p> <p>F =</p> <p>L3+G **) = 40.44</p> <p>Pressions (Énergies)</p> <p>Méthode transducteur</p> <p>Pmax = 4050 bar</p> <p>PK = 4658 bar</p> <p>PE = 5265 bar</p> <p>M = 17.50</p> <p>Énergie</p> <p>Emax = 2250 Joule</p> <p>EK = 2408 Joule</p> <p>EE = 2475 Joule</p> <p>Autres indications</p> <p>Fe **) = 0.10</p> <p>delta L =</p>	<p align="center">CHAMBRE MINI</p> <p>Longueurs</p> <p>L1 = 23.86</p> <p>L2 = 25.20</p> <p>L3 **) = 33.27</p> <p>Cuvette</p> <p>R =</p> <p>R1 = 11.31</p> <p>R2 =</p> <p>R3 =</p> <p>r =</p> <p>Chambre à poudre</p> <p>E = 3.53</p> <p>P1 **) = 11.23</p> <p>P2 = 10.95</p> <p>Cône de raccordement</p> <p>alpha **) = 60°</p> <p>S * = 33.33</p> <p>r1 max = 0.76</p> <p>r2 = 1.27</p> <p>Collet</p> <p>H1 * = 9.40</p> <p>H2 **) = 9.40</p> <p>Prise de rayures</p> <p>G1 **) = 8.61</p> <p>G **) = 7.43</p> <p>alpha1 * = 90°</p> <p>h = 0.40</p> <p>s = 3.06</p> <p>i **) = 1°30'</p> <p>w =</p> <p>Canon</p> <p>F **) = 8.38</p> <p>Z **) = 8.59</p> <p>Rayures</p> <p>b = 2.79</p> <p>N = 6</p> <p>u = 203.20</p> <p>Q = 56.95 mm²</p>	
		<p>Échelle 1:1</p> <p align="center">Dimensions en << mm >> Dimensions et tolérances pour les canons d'épreuve: Voyez Annexe CR1.</p>	<p>Notes:</p> <p>1) A' contrôler pour la sécurité</p> <p>3) Feuillure sur la cone de raccordement</p> <p>* Dimensions de base</p>

Reproduction interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.

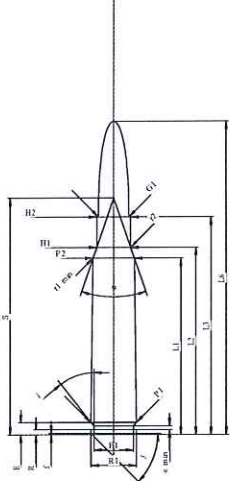
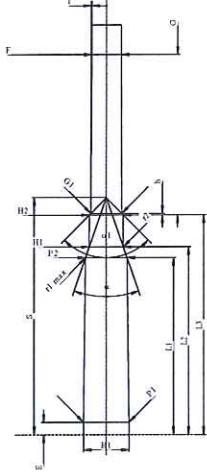
Calibres révisés

C.I.P.	416 Barrett	TAB.	I
	Pays d'origine: US	Date	16-05-18
		Révision	
Marquage alternatif: 10,4 x 83			
	<p style="text-align: center;">CARTOUCHE MAXI</p> <p>Longueurs</p> <p>L1 <i>1)</i> = 63.74 -0.20 L2 <i>1)</i> = 71.15 -0.20 L3 <i>1)</i> = 83.06 L4 = L5 = L6 = 125.73</p> <p>Culot</p> <p>R = 2.11 R1 = 20.42 R3 = E = 6.22 E1 = 17.27 e min = 1.96 δ = 36° f = 0.69 β = 45°</p> <p>Chambre à poudre</p> <p>P1 = 20.40 P2 <i>1)</i>* = 18.54 -0.20</p> <p>Cône de raccordement</p> <p>α* = 50° S* = 83.62 r1 min = r2 =</p> <p>Collet</p> <p>H1* = 11.63 H2 <i>1)</i> = 11.63</p> <p>Projectile</p> <p>G1 <i>1)</i> = 10.57 G2 = F = L3+G <i>1)</i> = 92.15</p> <p>Pressions (Énergies)</p> <p>Méthode transducteur</p> <p>Pmax = 4400 bar PK = 5060 bar PE = 5500 bar M = 25.00 EE = 14250 Joule</p> <p>Autres indications</p> <p>Fe <i>1)3)</i> = 0.10 delta L = 0.10</p>	<p style="text-align: center;">CHAMBRE MINI</p> <p>Longueurs</p> <p>L1 = 63.61 L2 = 70.94 L3 <i>1)</i> = 83.44</p> <p>Cuvette</p> <p>R = R1 = 20.52 R2 = R3 = r =</p> <p>Chambre à poudre</p> <p>E = 5.08 P1 <i>1)</i> = 20.45 P2* = 18.57</p> <p>Cône de raccordement</p> <p>α <i>1)</i>* = 50° S* = 83.52 r1 max = r2 =</p> <p>Collet</p> <p>H1* = 11.73 H2 <i>1)</i> = 11.68</p> <p>Prise de rayures</p> <p>G1 <i>1)</i>* = 10.59 G <i>1)</i> = 9.09 α1 = 30° h = 2.03 s* = 4.70 i <i>1)</i>* = 1°30' w =</p> <p>Canon</p> <p>F <i>1)</i>* = 10.36 Z <i>1)</i> = 10.57</p> <p>Rayures</p> <p>b = 4.11 N = 6 u = 304.80 Q = 86.96 mm²</p>	
<p>Echelle 1:1.5</p> <p style="text-align: center;">Dimensions en « mm » Dimensions et tolérances pour les canons d'épreuve: Voyez Annexe CR1.</p>	<p>Notes: 1) A' contrôler pour la sécurité 3) Feuillure sur la cone de raccordement * Dimensions de base</p>		

Reproduction interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.

C.I.P.	4,6 x 30 Country of Origin: DE	TAB.	I
		Date	04-05-18
		Revision	25-03-17
	<p style="text-align: center;">CARTRIDGE MAXI</p> <p>Lengths</p> <p>L1 <i>l</i>* = 23.02 -0.20 L2 <i>l</i>* = 26.03 -0.20 L3 <i>l</i>* = 30.50 L4 = L5 = L6 = 38.50</p> <p>Case Head</p> <p>R = 1.14 R1 = 8.00 R3 = E = 2.91 E1 = 7.00 e min = 0.75 δ = 30° f = 0.25 β = 45°</p> <p>Powder Chamber</p> <p>P1 = 8.02 P2 <i>l</i>* = 7.75 -0.20</p> <p>Junction Cone</p> <p>α = 44°07'37" S = 32.58 r1 min = 1.70 r2 = 2.00</p> <p>Collar</p> <p>H1 * = 5.33 H2 <i>l</i> = 5.33</p> <p>Projectile</p> <p>G1 <i>l</i> = 4.65 G2 = F = L3+G <i>l</i> = 37.55</p> <p>Pressures (Energies)</p> <p>Method Transducer</p> <p>Pmax = 4000 bar PK = 4600 bar PE = 5000 bar M = 17.50 EE = 500 Joule</p> <p>Miscellaneous Dimensions</p> <p>Fe <i>l</i>3) = 0.10 delta L = 0.12</p>	<p style="text-align: center;">CHAMBER MINI</p> <p>Lengths</p> <p>L1 * = 22.98 L2 * = 25.85 L3 <i>l</i> = 30.88</p> <p>Breech</p> <p>R = 3.15 R1 = 8.07 R2 = 3.00 R3 = r = 0.40</p> <p>Powder Chamber</p> <p>E = 3.60 P1 <i>l</i> = 8.03 P2 * = 7.76</p> <p>Junction Cone</p> <p>α <i>l</i> = 45°02'28" S = 32.34 r1 max = 1.60 r2 = 2.30</p> <p>Collar</p> <p>H1 * = 5.38 H2 <i>l</i> = 5.36</p> <p>Commencement of Rifling</p> <p>G1 <i>l</i>* = 4.65 G <i>l</i>* = 7.05 α1 = 45° h = 0.86 s * = 4.74 i <i>l</i> = 1°36'42" w =</p> <p>Barrel</p> <p>F <i>l</i>* = 4.52 Z <i>l</i> = 4.65</p> <p>Grooves</p> <p>b = 1.21 N = 6 u = 150.00 Q = 16.52 mm²</p>	
<p style="text-align: center;">Dimensions in << mm >> Dimensions and Tolerances for Proof Barrels see Appendix .</p>		<p>Notes: 1) Check for safety reasons 3) Headspace on Shoulder * Basic dimensions</p>	

Reproduction forbidden as well as in the form of extracts without approval of C.I.P.

C.I.P.	8 x 57 I Pays d'origine: DE	TAB.	I
		Date	84-06-14
		Révision	25-05-13
Marquage alternatif: 8 x 57 J			
	<p style="text-align: center;">CARTOUCHE MAXI</p> <p>Longueurs</p> <p>L1 <i>l</i>* = 46.20 -0.20</p> <p>L2 <i>l</i>* = 49.03 -0.20</p> <p>L3 <i>l</i> = 57.00</p> <p>L4 =</p> <p>L5 =</p> <p>L6 = 82.00</p> <p>Culot</p> <p>R = 1.30</p> <p>R1 = 11.95</p> <p>R3 =</p> <p>E = 3.20</p> <p>E1 = 10.50</p> <p>e min = 1.00</p> <p>δ = 38.660000°</p> <p>f = 0.30</p> <p>β = 45°</p> <p>Chambre à poudre</p> <p>P1 = 11.94</p> <p>P2 <i>l</i>* = 10.95 -0.20</p> <p>Cône de raccordement</p> <p>α = 38°12'02"</p> <p>S = 62.01</p> <p>r1 min = 0.50</p> <p>r2 = 0.50</p> <p>Collet</p> <p>H1 * = 8.99</p> <p>H2 <i>l</i> = 8.99</p> <p>Projectile</p> <p>G1 <i>l</i> = 8.09</p> <p>G2 =</p> <p>F =</p> <p>L3+G <i>l</i> = 99.00</p> <p>Pressions (Énergies)</p> <p>Méthode transducteur</p> <p>Pmax = 3800 bar</p> <p>PK = 4370 bar</p> <p>PE = 4750 bar</p> <p>M = 25.00</p> <p>EE = 3950 Joule</p> <p>Autres indications</p> <p>Fe <i>l</i> = 0.15</p> <p>delta L =</p>	<p style="text-align: center;">CHAMBRE MINI</p> <p>Longueurs</p> <p>L1 * = 46.16</p> <p>L2 * = 48.98</p> <p>L3 <i>l</i> = 57.30</p> <p>Cuvette</p> <p>R = 1.30</p> <p>R1 = 12.00</p> <p>R2 =</p> <p>R3 =</p> <p>r =</p> <p>Chambre à poudre</p> <p>E = 3.20</p> <p>P1 <i>l</i> = 11.97</p> <p>P2 * = 10.98</p> <p>Cône de raccordement</p> <p>α <i>l</i> = 38°19'33"</p> <p>S = 61.96</p> <p>r1 max = 0.50</p> <p>r2 = 0.50</p> <p>Collet</p> <p>H1 * = 9.02</p> <p>H2 <i>l</i> = 9.01</p> <p>Prise de rayures</p> <p>G1 <i>l</i>* = 8.15</p> <p>G <i>l</i>* = 42.00</p> <p>α1 = 90°</p> <p>h * = 0.43</p> <p>s =</p> <p>i <i>l</i> = 0°14'27"</p> <p>w =</p> <p>Canon</p> <p>F <i>l</i>* = 7.80</p> <p>Z <i>l</i> = 8.07</p> <p>Rayures</p> <p>b = 4.40</p> <p>N = 4</p> <p>u = 240.00</p> <p>Q = 50.30 mm²</p>	
		<p>Notes: 1) A' contrôler pour la sécurité * Dimensions de base</p>	
<p>Échelle 1:1.5</p> <p style="text-align: center;">Dimensions en << mm >> Dimensions et tolérances pour les canons d'épreuve: Voyez Annexe CR 1.</p>			

Reproduction interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.

C.I.P.	9 x 20		TAB.	X
	Pays d'origine: CZ		Date	00-10-06
			Révision	25-05-13
	CARTOUCHE MAXI Longueurs L1 = L2 = L3 // = 20.00 L4 = L5 = L6 = 19.50 Culot R = 1.35 R1 = 11.00 R3 = E = 1.99 E1 = 9.35 e min = 0.40 delta = 30° f = 0.50 beta = 45° Chambre à poudre P1 = 9.63 P2 = Cône de raccordement alpha = S = r1 min = r2 = Collet H1 = H2 // = 9.63 Projectile G1 = G2 = F = L3+G = Pressions (Énergies) Méthode transducteur Pmax = 1000 bar PK = 1150 bar PE = 1300 bar M = Autres indications Fe = delta L =		CHAMBRE MINI Longueurs L1 = L2 = L3 // = 20.50 Cuvette R // = 1.38 R1 = 11.08 R2 = R3 = r = Chambre à poudre E = P1 = 9.64 P2 = Cône de raccordement alpha = S = r1 max = r2 = Collet H1 = H2 = 9.64 Prise de rayures G1 * = 10.20 G = alpha1 = 180° h = s = i = w = Canon F * = 10.20 Z = 10.20 Rayures b = N = u = Q = mm ²	
Échelle 1.5:1 Dimensions en << mm >> Dimensions et tolérances pour les canons d'épreuve: Voyez Annexe .		Notes: 1) A' contrôler pour la sécurité * Dimensions de base		

Reproduction interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.

C.I.P.	9 x 27 Pays d'origine: CZ	TAB.	X
		Date	00-10-06
		Révision	25-05-13
	<p align="center">CARTOUCHE MAXI</p> <p>Longueurs L1 = L2 = L3 // = 27.00 L4 = L5 = L6 = 26.00</p> <p>Culot R = 1.35 R1 = 11.00 R3 = E = 1.99 E1 = 9.35 e min = 0.40 δ = 30° f = 0.50 β = 45°</p> <p>Chambre à poudre P1 = 9.63 P2 =</p> <p>Cône de raccordement α = S = r1 min = r2 =</p> <p>Collet H1 = H2 // = 9.63</p> <p>Projectile G1 = G2 = F = L3+G =</p> <p>Pressions (Énergies) Méthode transducteur Pmax = 3100 bar PK = 3565 bar PE = 4030 bar M =</p> <p>Autres indications Fe = delta L =</p>	<p align="center">CHAMBRE MINI</p> <p>Longueurs L1 = L2 = L3 // = 27.00</p> <p>Cuvette R // = 1.25 R1 = 11.20 R2 = R3 = r =</p> <p>Chambre à poudre E = P1 = 9.65 P2 =</p> <p>Cône de raccordement α = S = r1 max = r2 =</p> <p>Collet H1 = H2 = 9.65</p> <p>Prise de rayures G1 * = 10.02 G = α1 = 180° h = s = i = w =</p> <p>Canon F * = 10.02 Z = 10.02</p> <p>Rayures b = N = u = Q = mm²</p>	
	<p>Échelle 1.5:1</p> <p align="center">Dimensions en << mm >> Dimensions et tolérances pour les canons d'épreuve: Voyez Annexe .</p>	<p>Notes: 1) A' contrôler pour la sécurité * Dimensions de base</p>	

Reproduction interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.

C.I.P.	10,3 x 60 R Pays d'origine: CH	TAB.	II
		Date	84-06-14
		Révision	25-05-13
	<p style="text-align: center;">CARTOUCHE MAXI</p> <p>Longueurs</p> <p>L1 = 40.80 L2 = 46.80 L3 <i>1)</i> = 60.80 L4 = L5 = L6 = 85.00</p> <p>Culot</p> <p>R <i>1)</i> = 1.10 -0.25 R1 = 15.70 R3 = E = E1 = e min = delta = 0° f = 0.30 beta = 45°</p> <p>Chambre à poudre</p> <p>P1 = 13.85 P2 * = 12.50</p> <p>Cône de raccordement</p> <p>alpha * = 10°28'30" S * = 108.98 r1 min = r2 =</p> <p>Collet</p> <p>H1 * = 11.40 H2 <i>1)</i> = 11.26</p> <p>Projectile</p> <p>G1 <i>1)</i> = 10.54 G2 = F = L3+G <i>1)</i> = 77.30</p> <p>Pressions (Énergies)</p> <p>Méthode transducteur</p> <p>Pmax = 2700 bar PK = 3105 bar PE = 3375 bar M = 25.00 EE = 4620 Joule</p> <p>Autres indications</p> <p>Fe <i>1)</i> = 0.15 delta L =</p>	<p style="text-align: center;">CHAMBRE MINI</p> <p>Longueurs</p> <p>L1 = 41.50 L2 = 47.40 L3 <i>1)</i> = 61.90</p> <p>Cuvette</p> <p>R <i>1)</i> = 1.20 R1 = 16.10 R2 = R3 = r =</p> <p>Chambre à poudre</p> <p>E = P1 <i>1)</i> = 13.95 P2 * = 12.55</p> <p>Cône de raccordement</p> <p>alpha * = 11°07'59" S * = 105.88 r1 max = r2 =</p> <p>Collet</p> <p>H1 * = 11.40 H2 <i>1)</i> = 11.35</p> <p>Prise de rayures</p> <p>G1 <i>1)</i>* = 10.65 G <i>1)</i> = 16.50 alpha1 * = 90° h = 0.35 s = 0.50 i <i>1)</i>* = 0°42'57" w =</p> <p>Canon</p> <p>F <i>1)</i>* = 10.25 Z <i>1)</i> = 10.49</p> <p>Rayures</p> <p>b = 3.60 N = 6 u = 450.00 Q = 85.16 mm²</p>	
		<p>Échelle 1:1.5</p> <p style="text-align: center;">Dimensions en << mm >> Dimensions et tolérances pour les canons d'épreuve: Voyez Annexe CR 1.</p>	<p>Notes: 1) A' contrôler pour la sécurité * Dimensions de base</p>

Reproduction interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.

C.I.P.	357 Kraken Pays d'origine: CZ	TAB.	X
		Date	99-11-01
		Révision	25-05-13
	CARTOUCHE MAXI		CHAMBRE MINI
	Longueurs L1 = L2 = L3 ¹⁾ = 32.77 L4 = L5 = L6 = 31.80 Culot R = 1.52 R1 = 11.18 R3 = E = E1 = e min = δ = 0° f = 0.40 β = 35° Chambre à poudre P1 = 9.63 P2 = Cône de raccordement α = S = r1 min = r2 = Collet H1 = H2 ¹⁾ = 9.63 Projectile G1 = G2 = F = L3+G = Pressions (Énergies) Méthode transducteur Pmax = 3000 bar PK = 3450 bar PE = 3900 bar M = Autres indications Fe = delta L =	Longueurs L1 = L2 = L3 ¹⁾ = 28.00 Cuvette R ¹⁾ = 1.52 R1 = 11.28 R2 = R3 = r = Chambre à poudre E = P1 = 9.68 P2 = Cône de raccordement α = S = r1 max = r2 = Collet H1 = H2 = 9.65 Prise de rayures G1 * = 8.80 G = α1 = 59°44'22" h * = 0.74 s = i = w = Canon F * = 8.80 Z = 8.80 Rayures b = N = u = Q = mm ²	
Échelle 1.5:1			
Dimensions en << mm >> Dimensions et tolérances pour les canons d'épreuve: Voyez Annexe .		Notes: 1) A' contrôler pour la sécurité * Dimensions de base	

Reproduction interdite, même partielle, sans l'autorisation de la C.I.P.