



ONR 191395

Schrotpatronen — Abmessungen und Gasdrücke

Shotgun cartridges — Dimensions and gas pressure

Cartouches à plomb — Dimensions et pressions de gaz

Ausgabedatum:

2013-01-01

ONR 191395:2013**Vorwort**

Diese ONR wurde vom Komitee 076 „Waffentechnik und Schießwesen“ erstellt. Sie berücksichtigt die neuen Beschlüsse der Ständigen Internationalen Kommission für die Prüfung von Handfeuerwaffen C.I.P. (Commission Internationale Permanente pour l'épreuve des armes à feu portatives).

Die vorliegende Ausgabe ersetzt die Ausgabe ONR 191395:2002, die technisch überarbeitet wurde. Die wesentlichen Änderungen beziehen sich auf die Erweiterung um neue Kaliber.

Seitens des Bundesministeriums für Wirtschaft, Familie und Jugend liegt dem Austrian Standards Institute die Zustimmung (Geschäftszahl: BMWFJ-91.081/0020-I/10/2011) zur Vervielfältigung der C.I.P.-Daten für die vorliegende ONR vor.

1 Anwendungsbereich

Diese ONR legt die Größtmaße für Patronen und die Kleinstmaße für Patronenlager sowie den maximal zulässigen Gasdruck beziehungsweise die maximal zulässige Energie der Patronen fest, welche bei der Produktion von Waffen und Munition einzuhalten sind. Die Einhaltung dieser Werte wird im Zuge der Patronenprüfung und der Beschussprüfung der Waffen kontrolliert.

2 Bezeichnungen und deren Bedeutung**2.1 Patronen (maximale Werte)****2.1.1 Abmessungen (Maße in mm)**

d..... Durchmesser der Hülse

g..... Randedurchmesser

t..... Randedicke

h..... Hülsendurchmesser

l..... Hülsenlänge

2.1.2 Gasdrücke

PT_{max} mittlerer, höchstzulässiger Gasdruck (bar)

PK = 1,15 P_{max} = höchstzulässiger statischer Einzelwert (bar)

PE = 1,25 P_{max} = mittlerer Beschussgasdruck (bar)

M = Lage der Messstelle (mm)

Die Gasdruckwerte der Patronen mit hoher Leistung und für den verstärkten Beschuss gelten für alle Kaliber.

Schrotpatronen mit einer maximalen Hülsenlänge von 67,5 mm können aus Patronenlagern mit einer Länge von 65 mm verschossen werden.

2.2 Patronenlager (minimale Werte)

2.2.1 Abmessungen (Maße in mm)

- DDurchmesser am Anfang des Patronenlagers
- GDurchmesser der Randeinfräsung
- TTiefe der Randeinfräsung, einschließlich Verschlussabstand
- HDurchmesser am Anfang des Übergangskonus
- BLaufddurchmesser
- LLänge vom Stoßboden bis Anfang des Übergangskonus
- α Fasenwinkel der Randeinfräsung
- RRundungsradius der Randeinfräsung
- α_1 Winkel des Übergangskonus

2.3 Abkürzungen

2.3.1 Herkunftsländer

AT	Österreich	IL	Israel
BE	Belgien	IT	Italien
CH	Schweiz	JP	Japan
CIP	CIP	MX	Mexiko
CZ	Tschechische Republik	PT	Portugal
DE	Deutschland	RU	Russische Föderation
FI	Finnland	SE	Schweden
FR	Frankreich	SK	Slowakei
GB	Vereinigtes Königreich	US	Vereinigte Staaten

ONR 191395:2013**3 Abmessungen und Toleranzen der Messläufe für Schrotpatronen****3.1 Allgemeines**

Die in den Maßblättern angegebenen Mindestabmessungen für Läufe sind einzuhalten.

Der in den Maßblättern angegebene Hinweis auf die Maße und Toleranzen für Messläufe (Anhang CR 4) bezieht sich auf die nachfolgende [Tabelle 1](#).

3.2 Toleranzen für innere Abmessungen

Folgende Toleranzen sind zulässig:

Tabelle 1 — Toleranzen für innere Abmessungen

B	G	D	H	T	L	α_1
+0,10	+0,05	+0,05	+0,05	+0,05	+2,00	-30'

3.3 Längen der Standard-Referenz-Messläufe

Die Länge (L_c) von Standard-Referenz-Messläufen beträgt für den zylindrischen Lauf ohne Choke $L_c = 700 \text{ mm} \pm 10 \text{ mm}$.

3.4 Lage der Messstelle (M)

Der Abstand der Achsen der Messbohrungen (L) vom Stoßboden ist wie folgt:

Kaliber 24 und größer: $25 \text{ mm} \leq L_I \leq 30 \text{ mm}$,

Kaliber kleiner als 24: $L_I = 17 \text{ mm} + 1 \text{ mm}$,

Kaliber 32-50,7; 410-50,7; 8 mm und 9 mm: $L_I = 12,5 \text{ mm} - 0,5 \text{ mm}$,

für alle Kaliber: $L_{II} = 162 \text{ mm} \pm 0,5 \text{ mm}$.

4 Liste der enthaltenen Kaliber

Nachstehende [Tabelle 2](#) enthält die in dieser ONR aufgelisteten Kaliber.

Tabelle 2 — Liste der Kaliber (fortgesetzt)

Kaliber	Datum	Rev.	Hülse maxi mm	Länge Lager mini mm	Nominale Zoll	M	PT_{\max}	PK	PE
4/82	89-01-19	06-09-19	82,4	82,6	3"1/4	25/30	1050	1200	1320
4/101			101,0	101,2	4"	25/30	1050	1200	1320
8/82	89-01-19	06-09-16	82,4	82,6	3"1/4	25/30	1050	1200	1320
8/100			100,0	100,5	4"	25/30	1050	1200	1320
10/76	84-06-14	06-09-19	76,0	76,2	3"	25/30	1050	1200	1320
10/82			82,4	82,6	3"1/4	25/30	1050	1200	1320

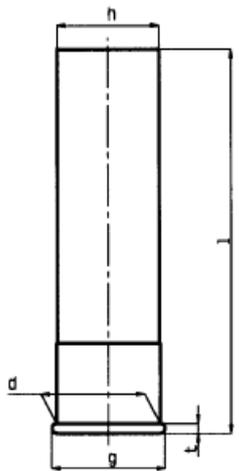
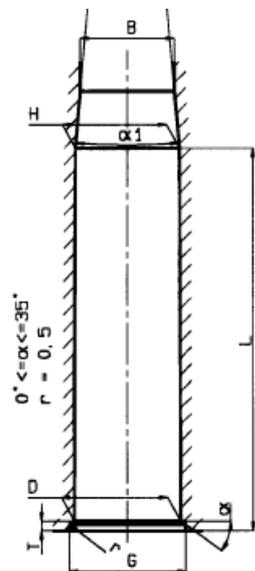
Tabelle 2 — Liste der Kaliber (fortgesetzt)

Kaliber	Datum	Rev.	Hülse maxi mm	Länge Lager mini mm	Nominale Zoll	M	PT _{max}	PK	PE
10/89			88,7	88,9	3"1/2	25/30	1050	1200	1320
12/35 T	09-05-05		35,0	35,0		25	150	173	188
12/50 SAPL	84-06-14	08-09-23	50,0	50,1	2"	25/30	90	104	113
12/60			60,0	60,1	2"3/8	25/30	740	850	930
12/65			65,0	65,1	2"1/2	25/30	740	850	930
12/67			67,5	65,1	2"5/8	25/30	740	850	930
12/70			69,8	69,9	2"3/4	25/30	740	850	930
12/73			72,8	73,0	2"7/8	25/30	1050	1200	1320
12/76			76,0	76,2	3"	25/30	1050	1200	1320
12/89			88,7	88,9	3"1/2	25/30	1050	1200	1320
14/65	84-06-14	06-09-19	65,0	65,1	2"1/2	25/30	740	850	930
14/67			67,5	65,1	2"5/8	25/30	740	850	930
14/70			69,8	69,9	2"3/4	25/30	740	850	930
16/65	84-06-14	06-09-19	65,0	65,1	2"1/2	25/30	780	900	980
16/67			67,5	65,1	2"5/8	25/30	780	900	980
16/70			69,8	69,9	2"3/4	25/30	780	900	980
16/76	10-05-26		76,0	76,2	3"	25/30	1050	1200	1320
20/65	84-06-14	07-05-14	65,0	65,1	2"1/2	25/30	830	950	1040
20/67			67,5	65,1	2"5/8	25/30	830	950	1040
20/70			69,8	69,9	2"3/4	25/30	830	950	1040
20/76			76,0	76,2	3"	25/30	1050	1200	1320
20/89			88,7	88,9	3"1/2	25/30	1050	1200	1320
24/63,5	84-06-14	06-09-19	63,5	63,6	2"1/2	25/30	830	950	1040
24/65			65,0	65,1	2"1/2	25/30	830	950	1040
24/70			69,8	69,9	2"3/4	25/30	830	950	1040
28/63,5	84-06-14	06-09-19	63,5	63,6	2"1/2	17	830	950	1040
28/65			65,0	65,1	2"1/2	17	830	950	1040
28/70			69,8	69,9	2"3/4	17	830	950	1040
28/76	10-05-26		76,0	76,2	3"	17	1050	1200	1320
32/50,7	84-06-14	06-09-19	50,7	50,8	2"	17	830	950	1040
32/60			60,0	63,6	2"3/8	17	830	950	1040

ONR 191395:2013

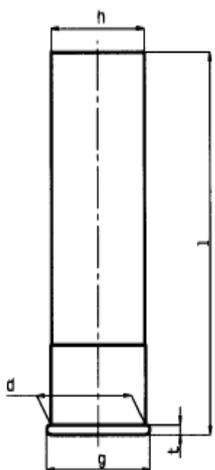
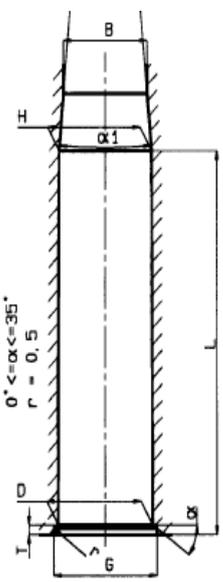
Tabelle 2 — Liste der Kaliber (fortgesetzt)

Kaliber	Datum	Rev.	Hülse maxi mm	Länge Lager mini mm	Nominale Zoll	M	PT _{max}	PK	PE
32/63,5			63,5	63,6	2"1/2	17	830	950	1040
32/65			65,0	65,1	2"1/2	17	830	950	1040
32/70			69,8	69,9	2"3/4	17	830	950	1040
32/65 RUS	99-04-20	06-09-19	65,0	65,1	2"1/2	17	830	950	1040
32/70 RUS			69,8	69,9	2"3/4	17	830	950	1040
410/50,7	84-06-14	06-09-19	50,7	50,8	2"	12,5	830	950	1040
410/63,5			63,5	63,6	2"1/2	17	830	950	1040
410/65			65,0	65,1	2"1/2	17	830	950	1040
410/70			69,8	69,9	2"3/4	17	830	950	1040
410/73			72,8	73,0	2"7/8	17	1050	1200	1320
410/76			76,0	76,2	3"	17	1050	1200	1320
8 mm C.F.	89-01-19	06-09-19	44,3	44,5		12,5	830	950	1040
8/47,5 mm C.F.	04-09-27	06-09-19	47,5	47,5		10,5	830	950	1040
9 mm C.F.	89-01-19	06-09-19	44,5	44,6	1"3/4	12,5	830	950	1040
9 mm C.F. Mori	04-09-27	06-09-19	45,0	45,1		9,0	830	950	1040
Hochleistung/Verstärkter Beschuss						25/30	1050	1200	1320

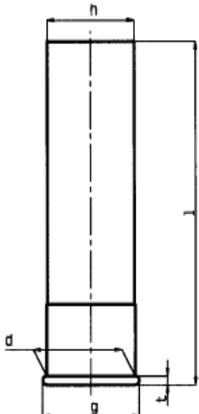
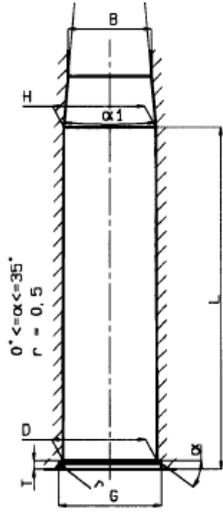
C.I.P.	Kal. 4	TAB.	VII
		Datum	89-01-19
		Revision	06-09-19
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 27.60 - 0.25 g = 30.45 - 0.45 t¹⁾ = 3.25 - 0.40 h = 26.20 - 0.45 l = 82.40 - 2.50 l' = 101.00 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung 4/82 4/101</p>	
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 27.70 + 0.10 G = 30.50 + 0.10 T¹⁾ = 3.30 + 0.10 H¹⁾ = 26.30 + 0.10 B¹⁾ = 23.35 + 0.70 α1¹⁾ = 10°30' max</p> <p>Kennzeichnung Gasdruck Wandler Pmax PK PE M</p> <p>L¹⁾ = 82.60 + 2.00 4/82 1050 1200 1320 25/30 L¹⁾ = 101.20 + 2.00 4/101 1050 1200 1320 25/30</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>	
<p>Maßstab 1:2</p> 			
<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>		<p>Bemerkung: 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>	

Vervielfältigung, auch auszugsweise, ohne Zustimmung der C.I.P. verboten

ONR 191395:2013

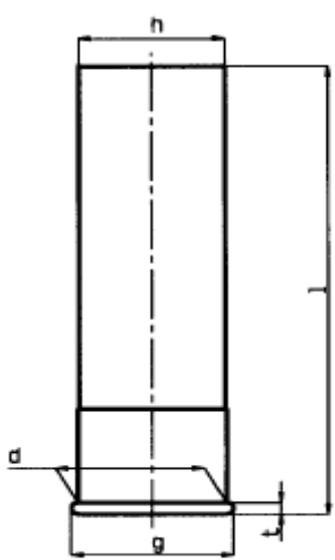
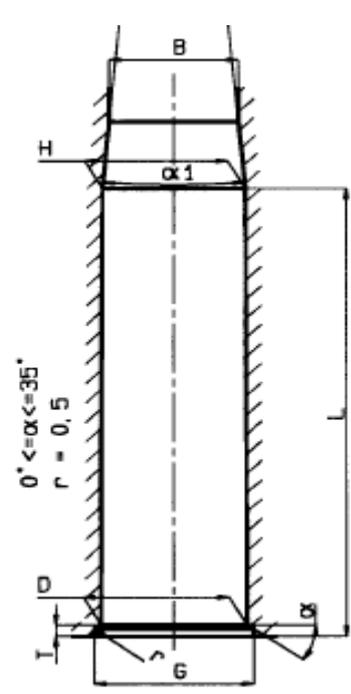
C.I.P.	Kal. 8	TAB.	VII			
		Datum	89-01-19			
		Revision	06-09-19			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 23.50 - 0.25 g = 26.25 - 0.45 t¹⁾ = 2.90 - 0.40 h = 23.15 - 0.45 l = 82.40 - 2.50 l' = 100.00 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung 8/82 8/100</p>				
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 23.65 + 0.10 G = 26.30 + 0.10 T¹⁾ = 2.95 + 0.10 H¹⁾ = 23.20 + 0.10 B¹⁾ = 20.80 + 0.70 α¹⁾ = 10°30' max</p> <p>L¹⁾ = 82.60 + 2.00 L¹⁾ = 100.50 + 2.00</p> <p>Kennzeichnung Gasdruck Wandler Pmax PK PE M bar</p> <p>8/82 1050 1200 1320 25/30 8/100 1050 1200 1320 25/30</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>				
 <p>Maßstab 1:2</p>		<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>				<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>

Vervielfältigung, auch auszugsweise, ohne Zustimmung der C.I.P. verboten

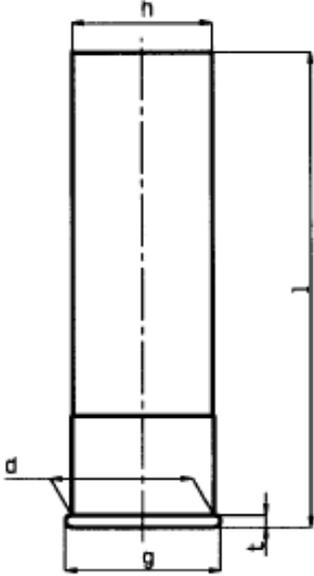
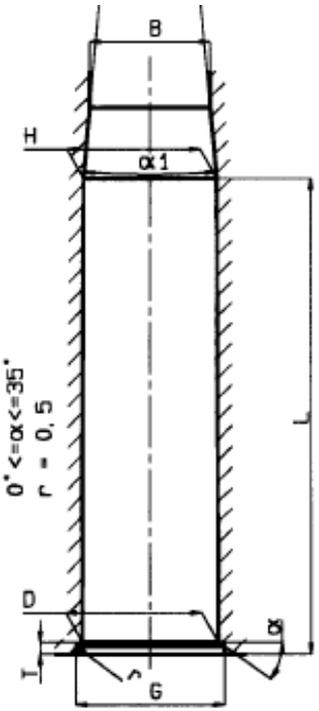
C.I.P.	Kal. 10	TAB.	VII			
		Date	84-06-14			
		Revision	06-09-19			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 21.70 - 0.24 g = 23.65 - 0.64 t¹⁾ = 1.90 - 0.40 Kennzeichnung h = 21.30 - 0.47 l = 76.00 - 2.50 10/76 l = 82.40 - 2.50 10/82 l = 88.70 - 2.50 10/89</p>				
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 21.75 + 0.10 G = 23.75 + 0.10 T¹⁾ = 1.90 + 0.10 H¹⁾ = 21.40 + 0.10 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 19.30 + 0.70 Pmax PK PE M α¹⁾ = 10°30' max bar L¹⁾ = 76.20 + 2.00 10/76 1050 1200 1320 25/30 L¹⁾ = 82.60 + 2.00 10/82 1050 1200 1320 25/30 L¹⁾ = 88.90 + 2.00 10/89 1050 1200 1320 25/30</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>				
<p>Maßstab 1:2</p> 		<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>				<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>

Vervielfältigung, auch auszugsweise, ohne Zustimmung der C.I.P. verboten

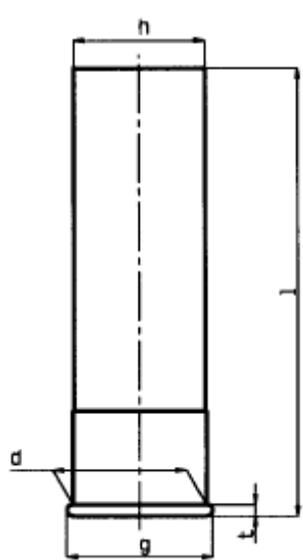
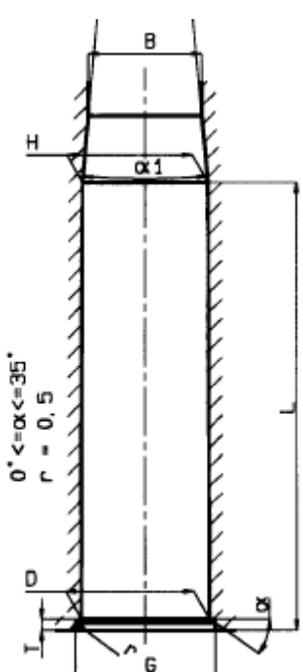
ONR 191395:2013

C.I.P.	Kal. 12	TAB.	VII																																																									
		Datum	84-06-14																																																									
		Revision	09-05-05																																																									
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 20.60 - 0.28 g = 22.45 - 0.48 t¹⁾ = 1.85 - 0.30</p> <p>Kennzeichnung</p> <p>h = 20.20 - 0.47 l = 35.00 - 2.50 12/35 T l = 50.00 - 2.50 12/50 SAPL l = 60.00 - 2.50 12/60 l = 65.00 - 2.50 12/65 l = 67.50 - 2.50 12/67 l = 69.80 - 2.50 12/70 l = 72.80 - 2.50 12/73 l = 76.00 - 2.50 12/76 l = 88.70 - 2.50 12/89</p>																																																										
 <p>Maßstab 1:1</p>		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 20.65 + 0.10 G = 22.55 + 0.10 T¹⁾ = 1.85 + 0.10 H¹⁾ = 20.30 + 0.10 B¹⁾ = 18.20 + 0.70 alpha¹⁾ = 10°30' max</p> <p>Kennzeichnung Gasdruck Wandler</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>Pmax</th> <th>PK</th> <th>PE</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>bar</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>12/35 T</td> <td>150</td> <td>173</td> <td>188</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>12/50 SAPL</td> <td>90</td> <td>104</td> <td>113</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>12/60</td> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>12/65</td> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>12/67</td> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>12/70</td> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>12/73</td> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>12/76</td> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>12/89</td> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> </tbody> </table> <p>L¹⁾ = 35.00 + 2.00 L¹⁾ = 50.10 + 2.00 L¹⁾ = 60.10 + 2.00 L¹⁾ = 65.10 + 2.00 L¹⁾ = 67.60 + 2.00 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 L¹⁾ = 73.00 + 2.00 L¹⁾ = 76.20 + 2.00 L¹⁾ = 88.90 + 2.00</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>					Pmax	PK	PE	M	bar					12/35 T	150	173	188	25	12/50 SAPL	90	104	113	25/30	12/60	740	850	930	25/30	12/65	740	850	930	25/30	12/67	740	850	930	25/30	12/70	740	850	930	25/30	12/73	1050	1200	1320	25/30	12/76	1050	1200	1320	25/30	12/89	1050	1200	1320	25/30
	Pmax	PK	PE	M																																																								
bar																																																												
12/35 T	150	173	188	25																																																								
12/50 SAPL	90	104	113	25/30																																																								
12/60	740	850	930	25/30																																																								
12/65	740	850	930	25/30																																																								
12/67	740	850	930	25/30																																																								
12/70	740	850	930	25/30																																																								
12/73	1050	1200	1320	25/30																																																								
12/76	1050	1200	1320	25/30																																																								
12/89	1050	1200	1320	25/30																																																								
<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>		<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>																																																										

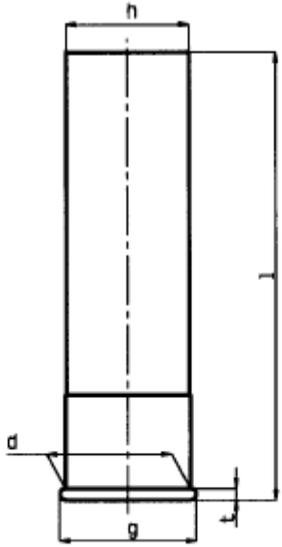
Vervielfältigung, auch auszugsweise, ohne Zustimmung der C.I.P. verboten

C.I.P.	Kal. 14	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	06-09-19			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 19.65 - 0.25 g = 21.45 - 0.45 t¹⁾ = 1.75 - 0.35 Kennzeichnung h = 19.30 - 0.50 l = 65.00 - 2.50 14/65 l = 67.50 - 2.50 14/67 l = 69.80 - 2.50 14/70</p>				
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 19.70 + 0.10 G = 21.55 + 0.10 T¹⁾ = 1.75 + 0.10 H¹⁾ = 19.35 + 0.10 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 17.20 + 0.50 Pmax PK PE M α1¹⁾ = 10°30' max bar L¹⁾ = 65.10 + 2.00 14/65 740 850 900 25/30 L¹⁾ = 67.60 + 2.00 14/67 740 850 900 25/30 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 14/70 740 850 900 25/30</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>				
<p>Maßstab 1:1</p> 		<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>				<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>

ONR 191395:2013

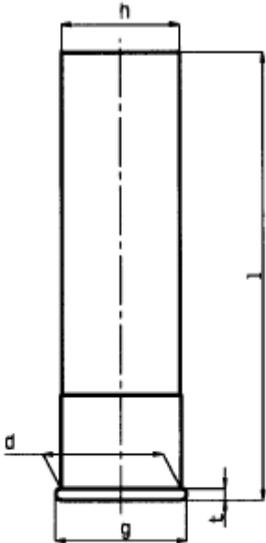
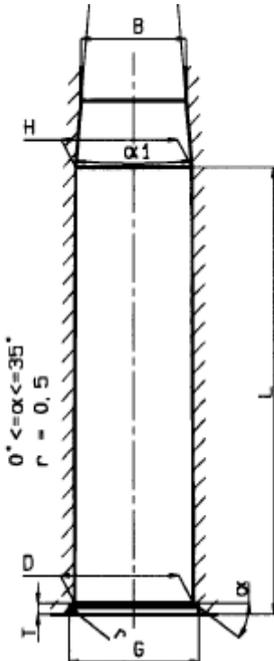
C.I.P.	Kal. 16	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	10-05-26			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 18.90 - 0.23 g = 20.65 - 0.33 t¹⁾ = 1.65 - 0.35 h = 18.55 - 0.49 l = 65.00 - 2.50 l = 67.50 - 2.50 l = 69.80 - 2.50 l = 76.00 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung 16/65 16/67 16/70 16/76</p>				
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 18.95 + 0.10 G = 20.75 + 0.10 T¹⁾ = 1.65 + 0.10 H¹⁾ = 18.60 + 0.10 B¹⁾ = 16.80 + 0.50 alpha 1¹⁾ = 10°30' max L¹⁾ = 65.10 + 2.00 L¹⁾ = 67.60 + 2.00 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 L¹⁾ = 76.20 + 2.00</p> <p>Kennzeichnung 16/65 16/67 16/70 16/76</p> <p>Gasdruck Wandler Pmax PK PE M 780 900 930 25/30 780 900 930 25/30 780 900 930 25/30 1050 1200 1320 25/30</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>				
<p>Maßstab 1:1</p>		<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>				
		<p>Bemerkung: 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>				

Vervielfältigung, auch auszugsweise, ohne Zustimmung der C.I.P. verboten

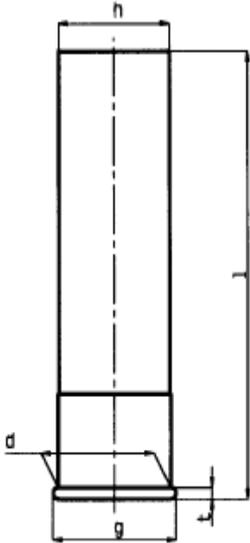
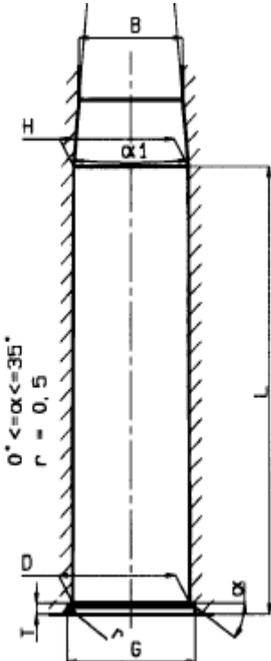
C.I.P.	Kal. 20		TAB.	VII																																									
			Datum	84-06-14																																									
			Revision	07-05-14																																									
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 17.70 - 0.22 g = 19.40 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 h = 17.35 - 0.49 l = 65.00 - 2.50 20/65 l = 67.50 - 2.50 20/67 l = 69.80 - 2.50 20/70 l = 76.00 - 2.50 20/76 l = 88,70 - 2,50 20/89</p> <p>Kennzeichnung</p>																																												
	<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert. Toler.</p> <p>D¹⁾ = 17.75 + 0.10 G = 19.50 + 0.10 T¹⁾ = 1.55 + 0.10 H¹⁾ = 17.40 + 0.10 B¹⁾ = 15.70 + 0.50 α¹⁾ = 10°30' max</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">L¹⁾</th> <th rowspan="2">Kennzeichnung</th> <th colspan="4">Gasdruck Wandler</th> </tr> <tr> <th>Pmax</th> <th>PK</th> <th>PE</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>65.10 + 2.00</td> <td>20/65</td> <td>830</td> <td>950</td> <td>1040</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>67.60 + 2.00</td> <td>20/67</td> <td>830</td> <td>950</td> <td>1040</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>69.90 + 2.00</td> <td>20/70</td> <td>830</td> <td>950</td> <td>1040</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>76.20 + 2.00</td> <td>20/76</td> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>88,90 + 2,00</td> <td>20/89</td> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> </tbody> </table> <p>0° < α <= 35° r = 0,5</p> <p>Verschussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküte Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>						L ¹⁾	Kennzeichnung	Gasdruck Wandler				Pmax	PK	PE	M	65.10 + 2.00	20/65	830	950	1040	25/30	67.60 + 2.00	20/67	830	950	1040	25/30	69.90 + 2.00	20/70	830	950	1040	25/30	76.20 + 2.00	20/76	1050	1200	1320	25/30	88,90 + 2,00	20/89	1050	1200	1320
L ¹⁾	Kennzeichnung	Gasdruck Wandler																																											
		Pmax	PK	PE	M																																								
65.10 + 2.00	20/65	830	950	1040	25/30																																								
67.60 + 2.00	20/67	830	950	1040	25/30																																								
69.90 + 2.00	20/70	830	950	1040	25/30																																								
76.20 + 2.00	20/76	1050	1200	1320	25/30																																								
88,90 + 2,00	20/89	1050	1200	1320	25/30																																								
<p>Echelle 1:1</p>																																													
<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe : Siehe Anhang CR 4.</p>			<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>																																										

Vervielfältigung, auch auszugsweise, ohne Zustimmung der C.I.P. verboten

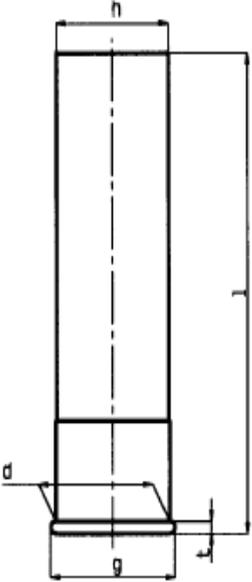
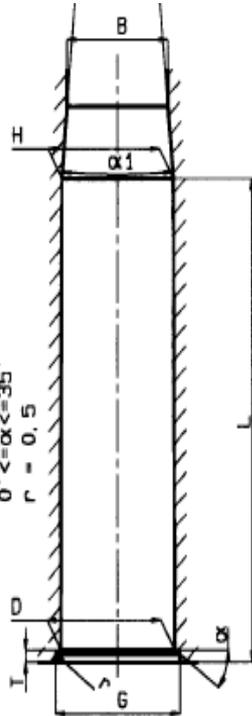
ONR 191395:2013

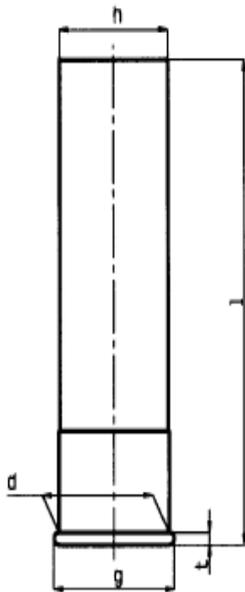
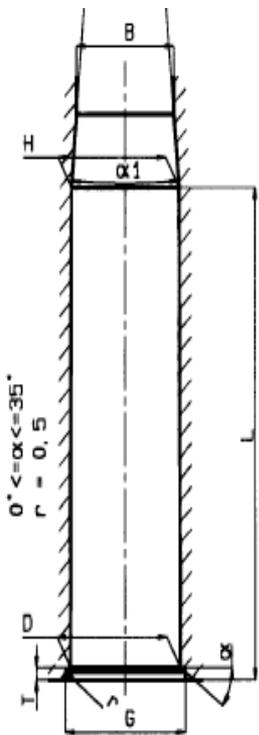
C.I.P.	Kal. 24		TAB.	VII		
			Datum	84-06-14		
			Revision	06-09-19		
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 16.75 - 0.20 g = 18.45 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 h = 16.45 - 0.50 l = 63.50 - 2.50 l = 65.00 - 2.50 l = 69.80 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung 24/63,5 24/65 24/70</p>					
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 16.80 + 0.10 G = 18.55 + 0.10 T¹⁾ = 1.55 + 0.10 H¹⁾ = 16.50 + 0.10 B¹⁾ = 14.70 + 0.50 alpha 1¹⁾ = 10°30' max L¹⁾ = 63.60 + 2.00 L¹⁾ = 65.10 + 2.00 L¹⁾ = 69.90 + 2.00</p> <p>Kennzeichnung 24/63,5 24/65 24/70</p> <p>Gasdruck Wandler Pmax PK PE M bar 830 950 1040 25/30 830 950 1040 25/30 830 950 1040 25/30</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>				
<p>Maßstab 1:1</p> <p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>			<p>Bemerkung: 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>			

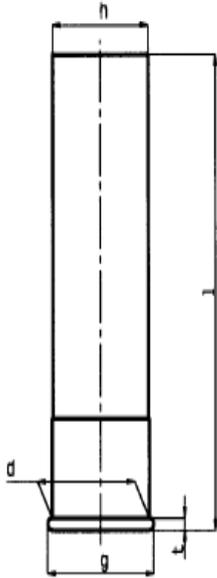
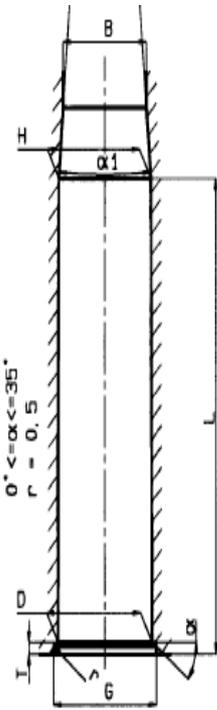
Vervielfältigung, auch auszugsweise, ohne Zustimmung der C.I.P. verboten

C.I.P.	Kal. 28	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	10-05-26			
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 15.85 - 0.18 g = 17.40 - 0.38 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 h = 15.55 - 0.49 l = 63.50 - 2.50 l = 65.00 - 2.50 l = 69.80 - 2.50 l = 76.00 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung 28/63,5 28/65 28/70 28/76</p>					
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 15.90 + 0.10 G = 17.50 + 0.10 T¹⁾ = 1.55 + 0.10 H¹⁾ = 15.60 + 0.10 B¹⁾ = 13.80 + 0.50 alpha1¹⁾ = 10°30' max L¹⁾ = 63.60 + 2.00 L¹⁾ = 65.10 + 2.00 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 L¹⁾ = 76.20 + 2.00</p> <p>Kennzeichnung Gasdruck Wandler Pmax PK PE M bar 28/63,5 830 950 1040 17 28/65 830 950 1040 17 28/70 830 950 1040 17 28/76 1050 1200 1320 17</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>				
<p>Maßstab 1:1</p>		<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>			<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>	

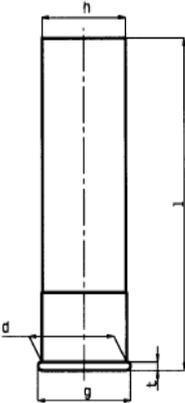
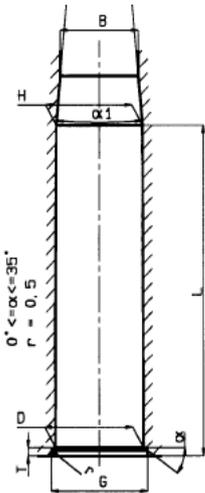
Vervielfältigung, auch auszugsweise, ohne Zustimmung der C.I.P. verboten

C.I.P.	Kal. 32	TAB. VII
		Datum 84-06-14
		Revision 06-09-19
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 14.55 - 0.15 g = 16.10 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 Kennzeichnung h = 14.25 - 0.35 l = 50.70 - 2.50 32/50,7 l = 60.00 - 2.50 32/60 l = 63.50 - 2.50 32/63.5 l = 65.00 - 2.50 32/65 l = 69.80 - 2.50 32/70</p>
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 14.60 + 0.10 G = 16.20 + 0.10 T¹⁾ = 1.55 + 0.10 H¹⁾ = 14.30 + 0.10 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 12.70 + 0.50 Pmax PK PE M alpha 1¹⁾ = 10°30' max bar L¹⁾ = 50.80 - 2.50 32/50,7 830 950 1040 12,5 L¹⁾ = 60.10 + 2.00 32/60 830 950 1040 17 L¹⁾ = 63.60 + 2.00 32/63.5 830 950 1040 17 L¹⁾ = 65.10 + 2.00 32/65 830 950 1040 17 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 32/70 830 950 1040 17</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>
<p>Maßstab 1:1</p>		
<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>		<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>

C.I.P.	Kal. 32 RUS	TAB. VII																								
		Datum 99-04-20																								
		Revision 06-09-19																								
	PATRONE MAXIMUM																									
	<p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 13.60 - 0.20 g = 15.40 - 0.20 t¹⁾ = 1.50 - 0.30 h = 13.25 - 0.35 l = 65.00 - 2.50 l = 69.80 - 2.50</p> <p style="text-align: right;">Kennzeichnung 32/65 RUS 32/70 RUS</p>																									
	PATRONENLAGER MINIMUM																									
	<p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 13.60 + 0.10 G = 15.50 + 0.20 T¹⁾ = 1.50 + 0.10 H¹⁾ = 13.30 + 0.10 B¹⁾ = 12.50 + 0.30 $\alpha 1^{1)}$ = 10°30' max L¹⁾ = 65.10 + 2.00 L¹⁾ = 69.90 + 2.00</p> <p style="text-align: right;">Kennzeichnung 32/65 RUS 32/70 RUS</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;"></th> <th colspan="4" style="text-align: center;">Gasdruck Wandler</th> </tr> <tr> <th style="text-align: left;"></th> <th style="text-align: center;">Pmax</th> <th style="text-align: center;">PK</th> <th style="text-align: center;">PE</th> <th style="text-align: center;">M</th> </tr> <tr> <th style="text-align: left;"></th> <th colspan="4" style="text-align: center;">bar</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: left;">32/65 RUS</td> <td style="text-align: center;">830</td> <td style="text-align: center;">950</td> <td style="text-align: center;">1040</td> <td style="text-align: center;">17</td> </tr> <tr> <td style="text-align: left;">32/70 RUS</td> <td style="text-align: center;">830</td> <td style="text-align: center;">950</td> <td style="text-align: center;">1040</td> <td style="text-align: center;">17</td> </tr> </tbody> </table> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>		Gasdruck Wandler					Pmax	PK	PE	M		bar				32/65 RUS	830	950	1040	17	32/70 RUS	830	950	1040	17
	Gasdruck Wandler																									
	Pmax	PK	PE	M																						
	bar																									
32/65 RUS	830	950	1040	17																						
32/70 RUS	830	950	1040	17																						
<p>Maßstab 1:1</p> <p style="text-align: center;">Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>		<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>																								

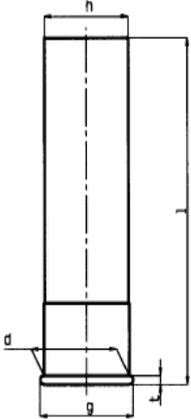
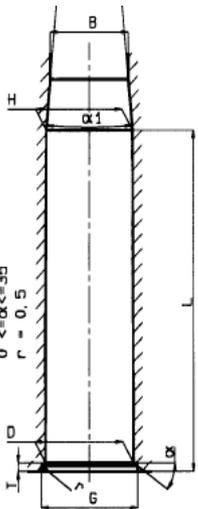
C.I.P.	Kal. 410 (36)	TAB. VII	
		Datum	84-06-14
		Revision	06-09-19
		<p>PATRONHE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 12.00 - 0.11 g = 13.60 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 Kennzeichnung h = 11.75 - 0.38 l = 50.70 - 2.50 410/50,7 l = 63.50 - 2.50 410/63,5 l = 65.00 - 2.50 410/65 l = 69.80 - 2.50 410/70 l = 72.80 - 2.50 410/73 l = 76.00 - 2.50 410/76</p>	
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 12.05 + 0.10 G = 13.70 + 0.10 T¹⁾ = 1.55 + 0.10 H¹⁾ = 11.80 + 0.10 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 10.20 + 0.50 Pmax PK PE M α¹⁾ = 10°30' max bar L¹⁾ = 50.80 + 2.00 410/50,7 830 950 1040 12.5 L¹⁾ = 63.60 + 2.00 410/63,5 830 950 1040 17 L¹⁾ = 65.10 + 2.00 410/65 830 950 1040 17 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 410/70 830 950 1040 17 L¹⁾ = 73.00 + 2.00 410/73 1050 1200 1320 17 L¹⁾ = 76.20 + 2.00 410/76 1050 1200 1320 17</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>	
<p>Maßstab 1:1</p> 			
<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>		<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>	

Vervielfältigung, auch auszugsweise, ohne Zustimmung der C.I.P. verboten

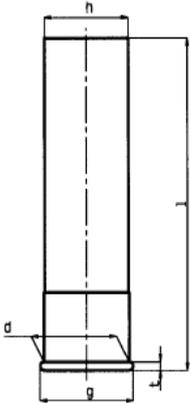
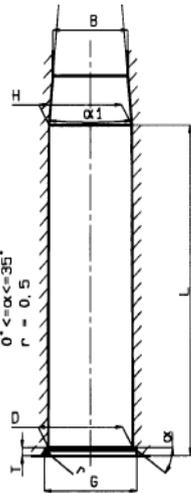
C.I.P.	Kal. 8 mm	TAB.	VII			
		Datum	89-01-19			
		Revision	06-09-19			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 9.80 - 0.10 g = 12.20 - 0.30 t¹⁾ = 1.45 - 0.20 Kennzeichnung h = 9.00 - 0.20 l = 44.30 - 0.70 8 mm C.F.</p>				
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 9.85 + 0.10 G = 12.30 + 0.20 T¹⁾ = 1.45 + 0.10 H¹⁾ = 9.05 + 0.10 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 7.90 + 0.50 Pmax PK PE M α¹⁾ = 10°30' max bar L¹⁾ = 44.50 + 2.00 8 mm C.F. 830 950 1040 12.5</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>				
 <p>Maßstab 1:1</p>						
<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>		<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>				

Vervielfältigung, auch auszugsweise, ohne Zustimmung der C.I.P. verboten

ONR 191395:2013

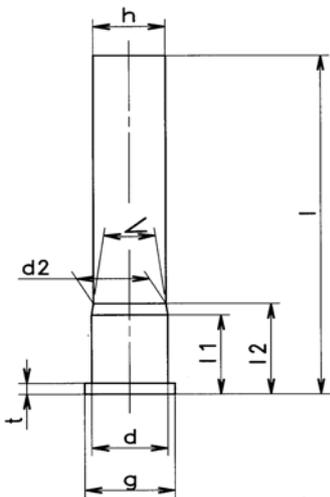
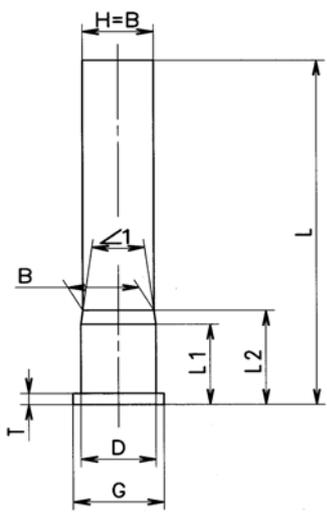
C.I.P.	Kal. 8/47,5 mm C.F. Ursprungsland: IT	TAB. VII																
		Datum 04-09-27																
		Revision 06-09-19																
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 9.80 - 0.10 g = 12.20 - 0.30 t¹⁾ = 1.45 - 0.20 h = 9.00 - 0.20 l = 47.50 - 0.70</p>																
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 9.85 + 0.10 G = 12.30 + 0.20 T¹⁾ = 1.45 + 0.10 H¹⁾ = 9.05 + 0.10 B¹⁾ = 7.90 + 0.50 α¹⁾ = 10°30' max L¹⁾ = 47.50 + 2.00</p> <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">Gasdruck Wandler</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Pmax</td> <td style="text-align: center;">PK</td> <td style="text-align: center;">PE</td> <td style="text-align: center;">M</td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">bar</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">830</td> <td style="text-align: center;">950</td> <td style="text-align: center;">1040</td> <td style="text-align: center;">12.5</td> </tr> </table> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>	Gasdruck Wandler				Pmax	PK	PE	M	bar				830	950	1040	12.5
Gasdruck Wandler																		
Pmax	PK	PE	M															
bar																		
830	950	1040	12.5															
<p>Maßstab 1:1</p> <p style="text-align: center;">Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>		<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>																

Vervielfältigung, auch auszugsweise, ohne Zustimmung der C.I.P. verboten

C.I.P.	Kal. 9 mm	TAB.	VII
		Date	89-01-19
		Revision	06-09-19
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 9.85 - 0.10 g = 11.40 - 0.30 t¹⁾ = 1.40 - 0.25 Kennzeichnung h = 9.65 - 0.35 l = 44.50 - 2.50 9 mm C.F.</p>	
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 9.90 + 0.10 G = 11.50 + 0.10 T¹⁾ = 1.45 + 0.10 H¹⁾ = 9.70 + 0.10 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 8.50 + 0.50 Pmax PK PE M α¹⁾ = 10°30' max bar L¹⁾ = 44.60 + 2.00 9 mm C.F. 830 950 1040 12.5</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>	
 <p>Maßstab 1:1</p>			
<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>		<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>	

Vervielfältigung, auch auszugsweise, ohne Zustimmung der C.I.P. verboten

ONR 191395:2013

C.I.P.	Kal. 9 C.F. Mori Ursprungsland: IT	TAB. VII															
		Datum 04-09-27															
		Revision 06-09-19															
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 8.80 - 0.10 g = 10.45 - 0.30 t¹⁾ = 1.45 - 0.20 d2 = 8.40 h = 8.35 - 0.35 l1 = 10.50 l2 = 12.00 α = 15°11'24" l = 45.00 - 2.50</p>															
			<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 8.85 + 0.10 G = 10.70 + 0.20 T¹⁾ = 1.45 + 0.10 D1 = 8.80 B¹⁾ = 8.38 + 0.50 H¹⁾ = 8.38 + 0.10 α1¹⁾ = 13°18' max L1 = 10.50 L2 = 12.30 L = 45.10 + 2.00</p> <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th colspan="4" style="text-align: center;">Gasdruck Wandler</th> </tr> <tr> <th style="text-align: center;">Pmax</th> <th style="text-align: center;">PK</th> <th style="text-align: center;">PE</th> <th style="text-align: center;">M</th> </tr> <tr> <th colspan="4" style="text-align: center;">bar</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">830</td> <td style="text-align: center;">950</td> <td style="text-align: center;">1040</td> <td style="text-align: center;">9.00</td> </tr> </tbody> </table> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>	Gasdruck Wandler				Pmax	PK	PE	M	bar				830	950
Gasdruck Wandler																	
Pmax	PK	PE	M														
bar																	
830	950	1040	9.00														
<p>Maßstab 1:1</p>																	
<p style="text-align: center;">Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>		<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>															

Vervielfältigung, auch auszugsweise, ohne Zustimmung der C.I.P. verboten



Medieninhaber und Hersteller:

Austrian Standards Institute
Österreichisches Normungsinstitut (ON)
Verkauf von in- und ausländischen Normen, ONR
und anderen technischen Regelwerken durch:
Austrian Standards plus GmbH
Heinestraße 38, 1020 Wien,
E-Mail: sales@as-plus.at
Internet: www.as-plus.at
Webshop: www.as-plus.at/shop
Telefon: +43 1 213 00-444
Telefax: +43 1 213 00-818

© Austrian Standards Institute 2013.

Alle Rechte vorbehalten; Nachdruck oder Vervielfältigung,
Aufnahme auf oder in sonstige Medien oder Datenträger sind
nur mit ausdrücklicher Zustimmung gestattet!

E-Mail: publishing@as-plus.at
Internet: www.as-plus.at/nutzungsrechte