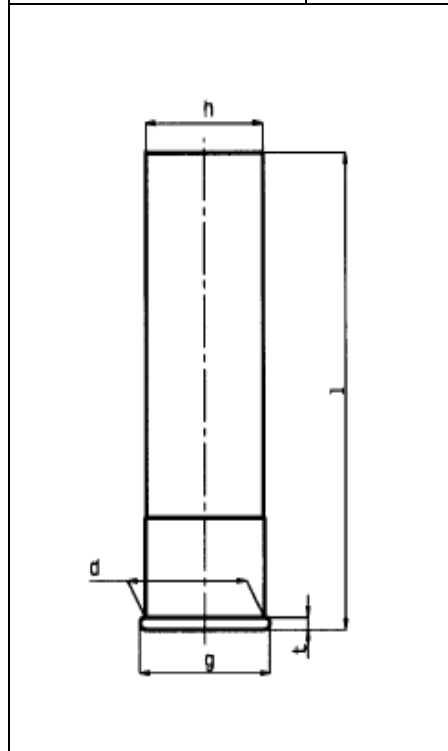


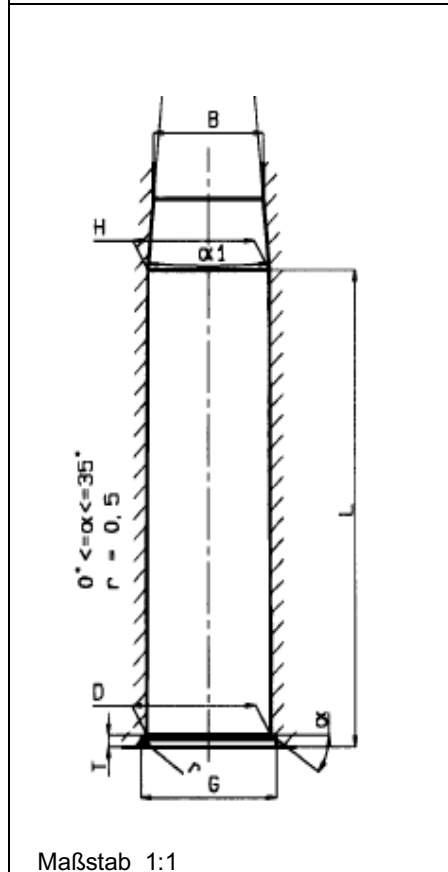
<b>C.I.P.</b>	<b>Kal. 28</b>	<b>TAB. VII</b>
		<b>Datum 84-06-14</b>
		<b>Revision 17-05-17</b>



**PATRONE MAXIMUM**

Dimens. Wert Toler.

D <sup>1)</sup>	=	15.85 - 0.18	
g	=	17.40 - 0.38	
t <sup>1)</sup>	=	1.55 - 0.35	Kennzeichnung
h	=	15.55 - 0.49	
l	=	58.50 - 2.50	28/58,5
l	=	63.50 - 2.50	28/63,5
l	=	65.00 - 2.50	28/65
l	=	69.80 - 2.50	28/70
l	=	76.00 - 2.50	28/76



**PATRONENLAGER MINIMUM**

Dimens. Wert Toler.

D <sup>1)</sup>	=	15.90 + 0.10				
G	=	17.50 + 0.10				
T <sup>1)</sup>	=	1.55 + 0.10				
H <sup>1)</sup>	=	15.60 + 0.10	Kennzeichnung	Gasdruck Wandler		
B <sup>1)</sup>	=	13.80 + 0.50		Pmax	PK	PE
alpha <sup>1)</sup>	=	10°30' max		bar		
L <sup>1)</sup>	=	58.60 + 2.00	28/58,5	830	950	1040
L <sup>1)</sup>	=	63.60 + 2.00	28/63,5	830	950	1040
L <sup>1)</sup>	=	65.10 + 2.00	28/65	830	950	1040
L <sup>1)</sup>	=	69.90 + 2.00	28/70	830	950	1040
L <sup>1)</sup>	=	76.20 + 2.00	28/76	1050	1200	1320

Verschlussabstand

Fe	=	0.10	Messlauf
Fe <sup>1)</sup>	=	0.20	Mit Basküle
Fe <sup>1)</sup>	=	0.35	Automat

Maßstab 1:1

Dimensionen in « mm »  
Dimensionen und Toleranzen für Messläufe:  
Siehe Anhang CR 4.

Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen