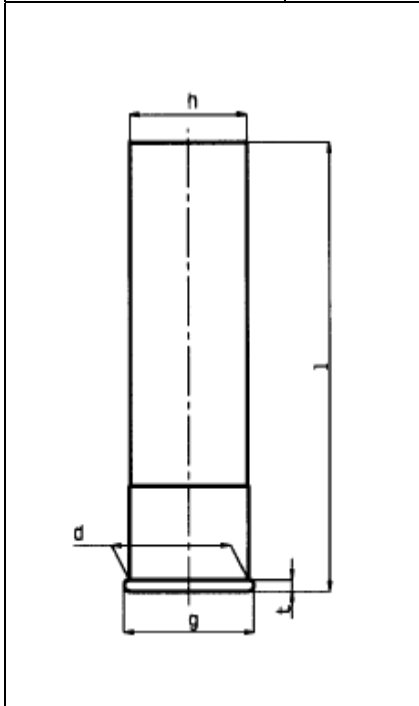


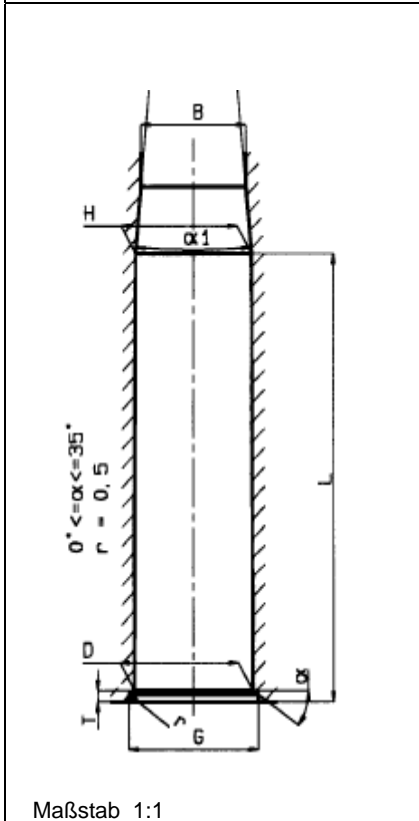
<b>C.I.P.</b>	<b>Kal. 24</b>	<b>TAB. VII</b>
		<b>Datum 84-06-14</b>
		<b>Revision 06-09-19</b>



**PATRONE MAXIMUM**

Dimens. Wert Toler.

D <sup>1)</sup>	= 16.75 - 0.20	Kennzeichnung	
g	= 18.45 - 0.40		
t <sup>1)</sup>	= 1.55 - 0.35		
h	= 16.45 - 0.50		
l	= 63.50 - 2.50		24/63,5
l	= 65.00 - 2.50		24/65
l	= 69.80 - 2.50	24/70	



**PATRONENLAGER MINIMUM**

Dimens. Wert Toler.

D <sup>1)</sup>	= 16.80 + 0.10	Kennzeichnung	Gasdruck Wandler					
G	= 18.55 + 0.10		Pmax	PK	PE	M		
T <sup>1)</sup>	= 1.55 + 0.10							
H <sup>1)</sup>	= 16.50 + 0.10		bar	830	950	1040		
B <sup>1)</sup>	= 14.70 + 0.50						24/63,5	25/30
alpha <sup>1)</sup>	= 10°30' max							
L <sup>1)</sup>	= 63.60 + 2.00	830	950	1040	25/30			
L <sup>1)</sup>	= 65.10 + 2.00					24/65	25/30	
L <sup>1)</sup>	= 69.90 + 2.00							24/70

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