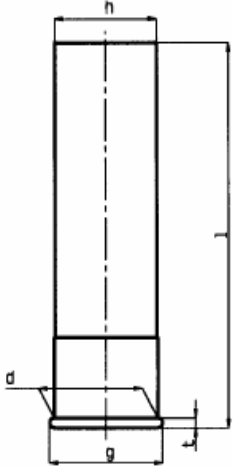
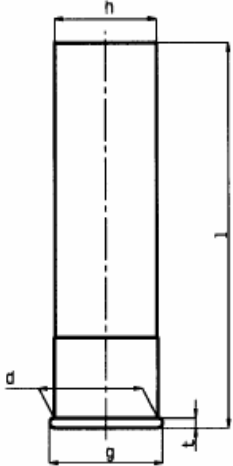
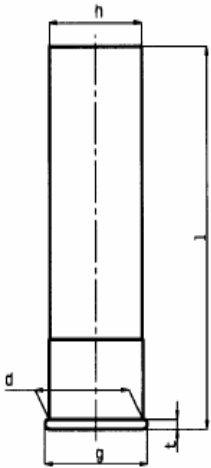
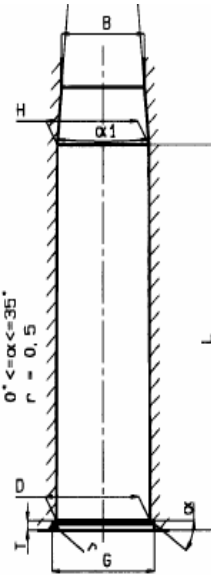
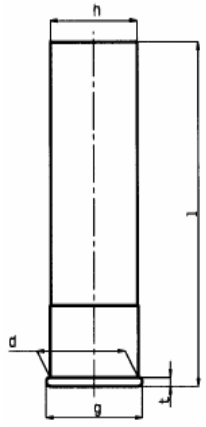
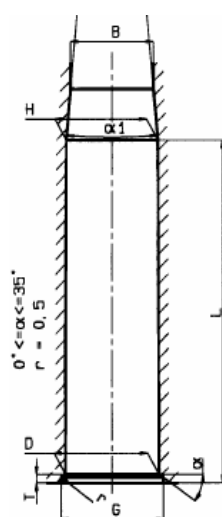


C.I.P.	Kal. 4	TAB.	VII			
		Datum	89-01-19			
		Revision	06-09-19			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 27.60 - 0.25 g = 30.45 - 0.45 t¹⁾ = 3.25 - 0.40 h = 26.20 - 0.45 l = 82.40 - 2.50 l' = 101.00 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung 4/82 4/101</p>				
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <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 α¹⁾ = 10°30' max</p> <p>Kennzeichnung Gasdruck Wandler Pmax PK PE M bar</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>				

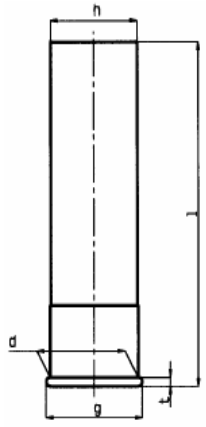
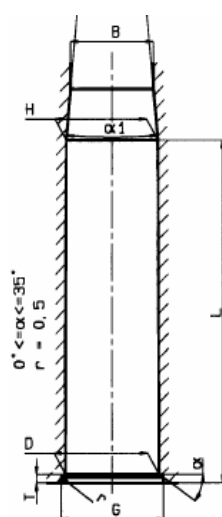
C.I.P.	Kal. 4	TAB.	VII			
		Datum	89-01-19			
		Revision	06-09-19			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 27.60 - 0.25 g = 30.45 - 0.45 t¹⁾ = 3.25 - 0.40 h = 26.20 - 0.45 l = 82.40 - 2.50 l' = 101.00 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung 4/82 4/101</p>				
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <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 α¹⁾ = 10°30' max L¹⁾ = 82.60 + 2.00 L¹⁾ = 101.20 + 2.00</p> <p>Kennzeichnung Gasdruck Wandler Pmax PK PE M bar</p> <p>4/82 1050 1200 1320 25/30 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>				

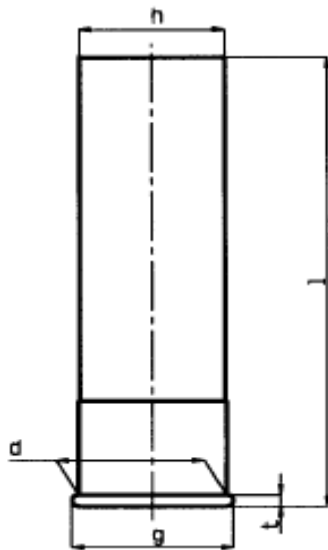
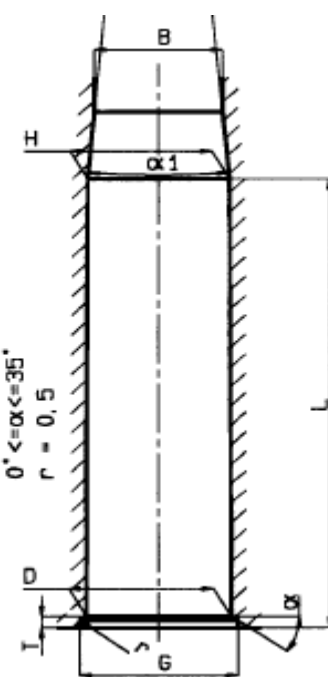
C.I.P.	Kal. 8	TAB.	VII											
		Datum	89-01-19											
		Revision	06-09-19											
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 23.50 - 0.25 g = 26.25 - 0.45 t¹⁾ = 2.90 - 0.40 h = 23.15 - 0.45 l = 82.40 - 2.50 l' = 100.00 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung 8/82 8/100</p>												
		<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 α1¹⁾ = 10°30' max L¹⁾ = 82.60 + 2.00 L¹⁾ = 100.50 + 2.00</p> <p>Kennzeichnung Gasdruck Wandler Pmax PK PE M bar</p> <table border="1"> <tr> <td>8/82</td> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>8/100</td> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> </table> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Fe¹⁾ = 0.20 Fe¹⁾ = 0.35</p> <p>Messlauf mit Basküle Automat</p>					8/82	1050	1200	1320	25/30	8/100	1050	1200
8/82	1050	1200	1320	25/30										
8/100	1050	1200	1320	25/30										
<p>Maßstab 1:2</p>		<p>0° < α < 35° r = 0.5</p>												
<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.</p>		<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>												

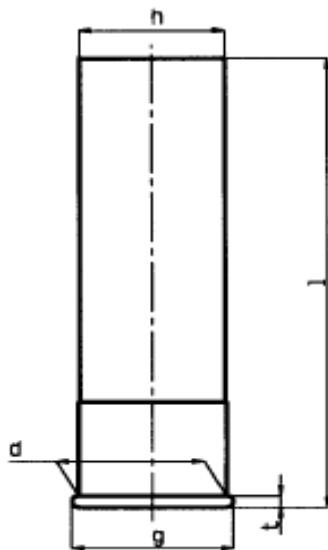
C.I.P.	Kal. 8	TAB.	VII			
		Datum	89-01-19			
		Revision	06-09-19			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 23.50 - 0.25 g = 26.25 - 0.45 t¹⁾ = 2.90 - 0.40 h = 23.15 - 0.45 l = 82.40 - 2.50 l = 100.00 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung 8/82 8/100</p>				
		<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <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 α1¹⁾ = 10°30' max 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>				

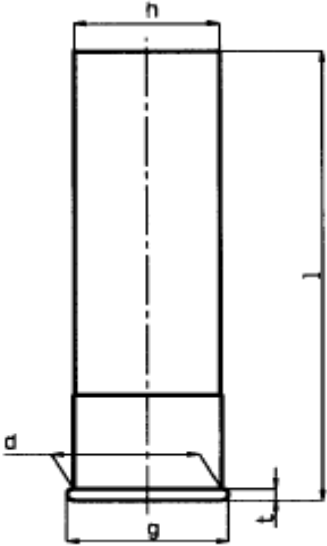
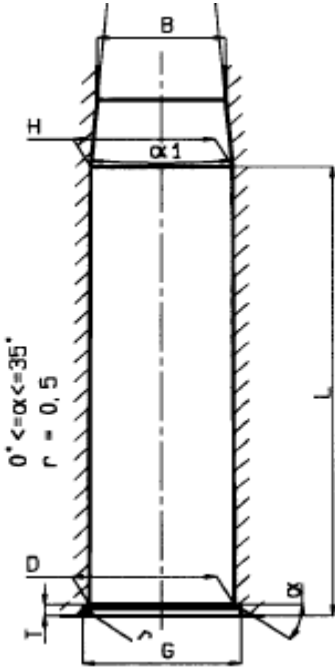
C.I.P.	Kal. 10	TAB.	VII			
		Date	84-06-14			
		Revision	06-09-19			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 21.70 - 0.24 g = 23.65 - 0.64 t¹⁾ = 1.90 - 0.40 Kennzeichnung h = 21.30 - 0.47 l = 76.00 - 2.50 10/76 l = 82.40 - 2.50 10/82 l = 88.70 - 2.50 10/89</p>				
		<p>PATRONENLAGER 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 α1¹⁾ = 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>

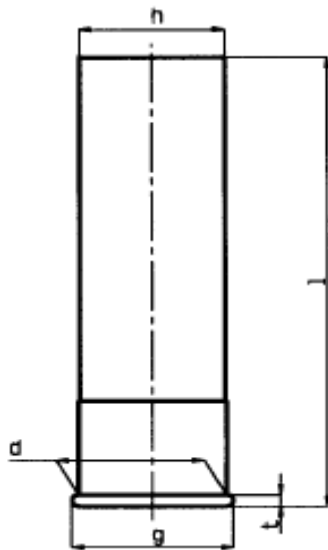
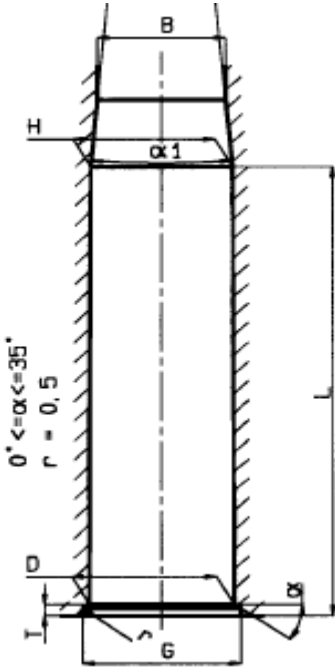
C.I.P.	Kal. 10	TAB.	VII																									
		Date	84-06-14																									
		Revision	06-09-19																									
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 21.70 - 0.24 g = 23.65 - 0.64 t¹⁾ = 1.90 - 0.40 h = 21.30 - 0.47 l = 76.00 - 2.50 l = 82.40 - 2.50 l = 88.70 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung</p> <p>10/76 10/82 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 B¹⁾ = 19.30 + 0.70 α1¹⁾ = 10°30' max L¹⁾ = 76.20 + 2.00 L¹⁾ = 82.60 + 2.00 L¹⁾ = 88.90 + 2.00</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>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>10/76</td> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>10/82</td> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>10/89</td> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> </tbody> </table> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>					Pmax	PK	PE	M	bar	1050	1200	1320	25/30	10/76	1050	1200	1320	25/30	10/82	1050	1200	1320	25/30	10/89	1050	1200
	Pmax	PK	PE	M																								
bar	1050	1200	1320	25/30																								
10/76	1050	1200	1320	25/30																								
10/82	1050	1200	1320	25/30																								
10/89	1050	1200	1320	25/30																								
<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>																										

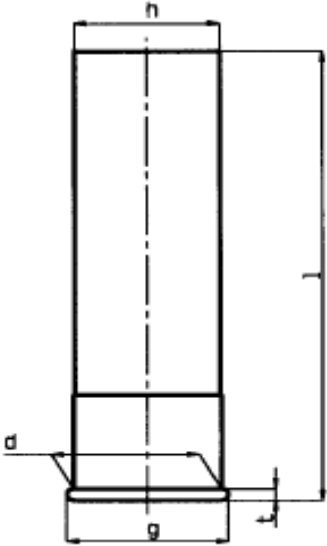
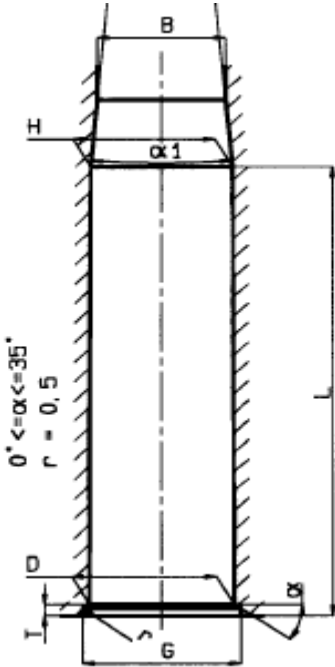
C.I.P.	Kal. 10	TAB.	VII			
		Date	84-06-14			
		Revision	06-09-19			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 21.70 - 0.24 g = 23.65 - 0.64 t¹⁾ = 1.90 - 0.40 Kennzeichnung h = 21.30 - 0.47 l = 76.00 - 2.50 10/76 l = 82.40 - 2.50 10/82 l = 88.70 - 2.50 10/89</p>				
		<p>PATRONENLAGER 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 α1¹⁾ = 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>				

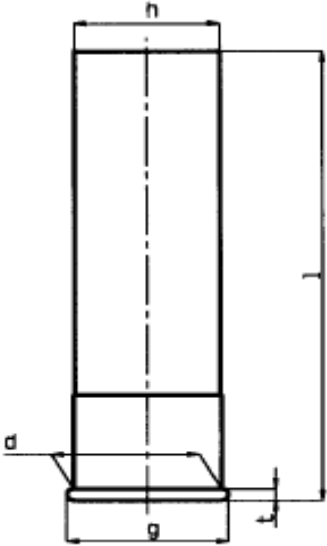
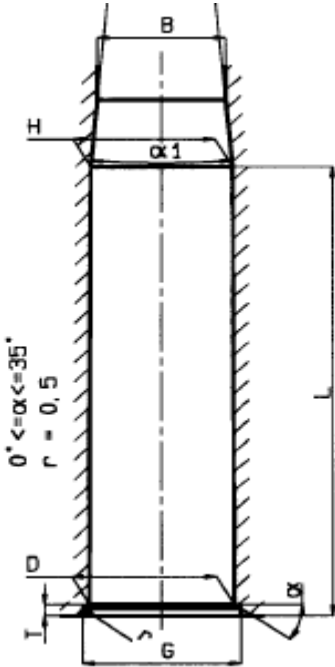
C.I.P.	Kal. 12	TAB. VII																																									
		Datum	84-06-14																																								
		Revision	09-05-05																																								
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 20.60 - 0.28 g = 22.45 - 0.48 t¹⁾ = 1.85 - 0.30 h = 20.20 - 0.47 l = 35.00 - 2.50 l = 50.00 - 2.50 l = 60.00 - 2.50 l = 65.00 - 2.50 l = 67.50 - 2.50 l = 69.80 - 2.50 l = 72.80 - 2.50 l = 76.00 - 2.50 l = 88.70 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung</p> <p>12/35 T 12/50 SAPL 12/60 12/65 12/67 12/70 12/73 12/76 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 α¹⁾ = 10°30' max 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>Kennzeichnung</p> <p>12/35 T 12/50 SAPL 12/60 12/65 12/67 12/70 12/73 12/76 12/89</p> <p>Gasdruck Wandler</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Pmax</th> <th>PK</th> <th>PE</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>150</td> <td>173</td> <td>188</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>104</td> <td>113</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> </tbody> </table> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Fe¹⁾ = 0.20 Fe¹⁾ = 0.35</p> <p>Messlauf Mit Basküle Automat</p>			Pmax	PK	PE	M	150	173	188	25	90	104	113	25/30	740	850	930	25/30	740	850	930	25/30	740	850	930	25/30	740	850	930	25/30	1050	1200	1320	25/30	1050	1200	1320	25/30	1050	1200	1320
Pmax		PK	PE	M																																							
150	173	188	25																																								
90	104	113	25/30																																								
740	850	930	25/30																																								
740	850	930	25/30																																								
740	850	930	25/30																																								
740	850	930	25/30																																								
1050	1200	1320	25/30																																								
1050	1200	1320	25/30																																								
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>																																									

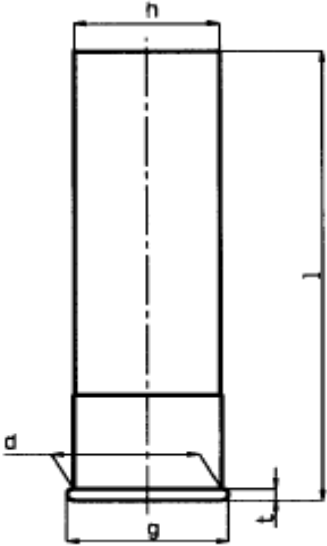
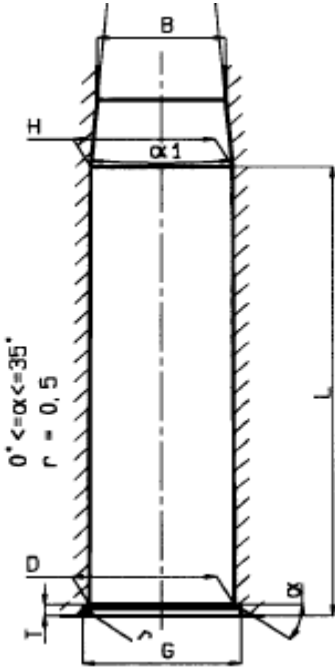
C.I.P.	Kal. 12	TAB. VII																																																	
		Datum	84-06-14																																																
		Revision	09-05-05																																																
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 20.60 - 0.28 g = 22.45 - 0.48 t¹⁾ = 1.85 - 0.30 h = 20.20 - 0.47</p> <p>Kennzeichnung</p> <p>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>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 α¹⁾ = 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>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>0° < α <= 35° r = 0,5</p> <p>Maßstab 1:1</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>			Pmax	PK	PE	M	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
	Pmax	PK	PE	M																																															
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>																																																	

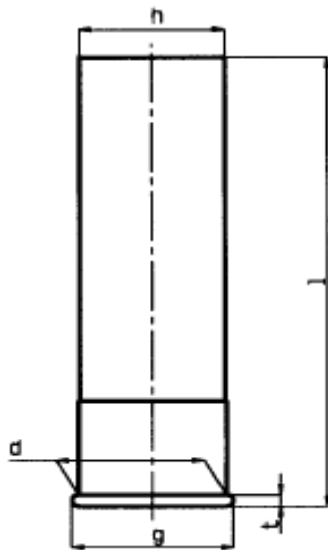
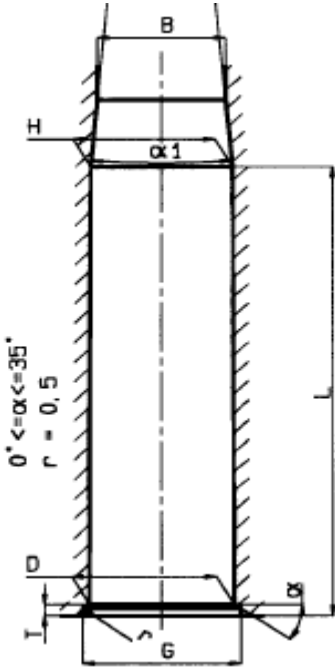
C.I.P.	Kal. 12	TAB. VII	
		Datum	84-06-14
		Revision	09-05-05
		PATRONE MAXIMUM	
		<p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 20.60 - 0.28 g = 22.45 - 0.48 t¹⁾ = 1.85 - 0.30 h = 20.20 - 0.47 l = 35.00 - 2.50 l = 50.00 - 2.50 l = 60.00 - 2.50 l = 65.00 - 2.50 l = 67.50 - 2.50 l = 69.80 - 2.50 l = 72.80 - 2.50 l = 76.00 - 2.50 l = 88.70 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung 12/35 T 12/50 SAPL 12/60 12/65 12/67 12/70 12/73 12/76 12/89</p>	
		PATRONENLAGER MINIMUM	
		<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 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>Kennzeichnung Gasdruck Wandler Pmax PK PE M bar</p> <p>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> <p>Verschlussabstand 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>	

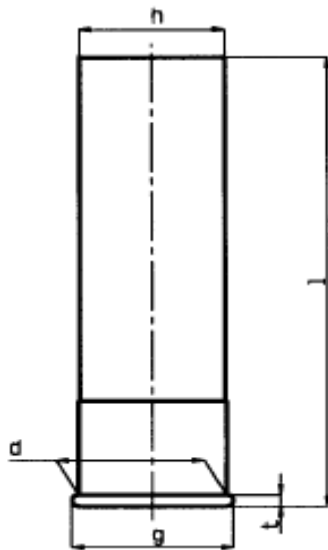
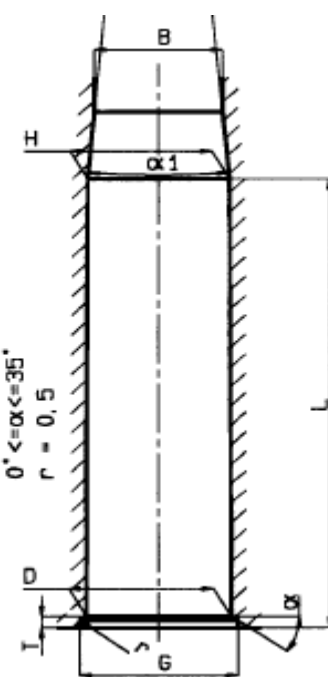
C.I.P.	Kal. 12	TAB. VII																																																			
		Datum	84-06-14																																																		
		Revision	09-05-05																																																		
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 20.60 - 0.28 g = 22.45 - 0.48 t¹⁾ = 1.85 - 0.30 h = 20.20 - 0.47 l = 35.00 - 2.50 l = 50.00 - 2.50 l = 60.00 - 2.50 l = 65.00 - 2.50 l = 67.50 - 2.50 l = 69.80 - 2.50 l = 72.80 - 2.50 l = 76.00 - 2.50 l = 88.70 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung</p> <p>12/35 T 12/50 SAPL 12/60 12/65 12/67 12/70 12/73 12/76 12/89</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 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>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>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>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>				Pmax	PK	PE	M	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
		Pmax	PK	PE	M																																																
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>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>																																																			

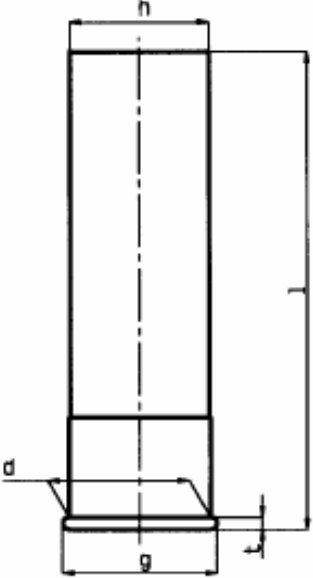
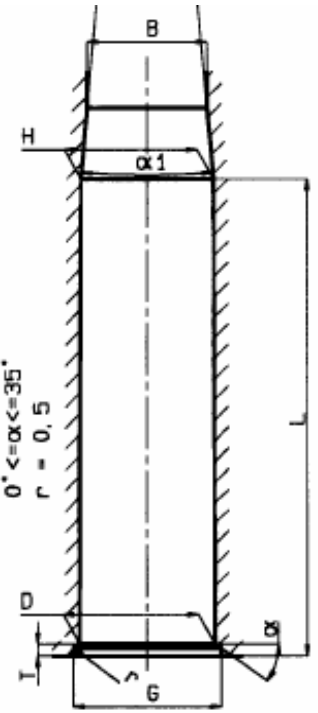
C.I.P.	Kal. 12	TAB. VII																																									
		Datum	84-06-14																																								
		Revision	09-05-05																																								
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 20.60 - 0.28 g = 22.45 - 0.48 t¹⁾ = 1.85 - 0.30 h = 20.20 - 0.47 l = 35.00 - 2.50 l = 50.00 - 2.50 l = 60.00 - 2.50 l = 65.00 - 2.50 l = 67.50 - 2.50 l = 69.80 - 2.50 l = 72.80 - 2.50 l = 76.00 - 2.50 l = 88.70 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung</p> <p>12/35 T 12/50 SAPL 12/60 12/65 12/67 12/70 12/73 12/76 12/89</p>																																										
	 <p>0° <math>\alpha <= 35^\circ</math> r = 0,5</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 $\alpha 1^{1)}$ = 10°30' max 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>Kennzeichnung</p> <p>12/35 T 12/50 SAPL 12/60 12/65 12/67 12/70 12/73 12/76 12/89</p> <p>Gasdruck Wandler</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Pmax</th> <th>PK</th> <th>PE</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>150</td> <td>173</td> <td>188</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>104</td> <td>113</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> </tbody> </table> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Fe¹⁾ = 0.20 Fe¹⁾ = 0.35</p> <p>Messlauf Mit Basküle Automat</p>			Pmax	PK	PE	M	150	173	188	25	90	104	113	25/30	740	850	930	25/30	740	850	930	25/30	740	850	930	25/30	740	850	930	25/30	1050	1200	1320	25/30	1050	1200	1320	25/30	1050	1200	1320
Pmax		PK	PE	M																																							
150	173	188	25																																								
90	104	113	25/30																																								
740	850	930	25/30																																								
740	850	930	25/30																																								
740	850	930	25/30																																								
740	850	930	25/30																																								
1050	1200	1320	25/30																																								
1050	1200	1320	25/30																																								
1050	1200	1320	25/30																																								
<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>																																									

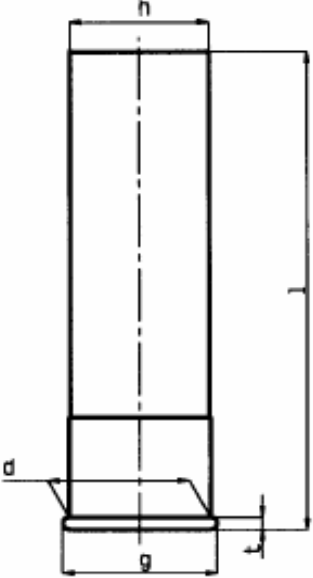
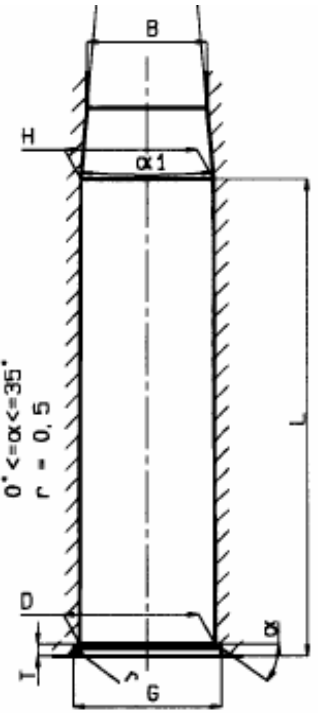
C.I.P.	Kal. 12	TAB. VII																																																			
		Datum	84-06-14																																																		
		Revision	09-05-05																																																		
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 20.60 - 0.28 g = 22.45 - 0.48 t¹⁾ = 1.85 - 0.30 h = 20.20 - 0.47 l = 35.00 - 2.50 l = 50.00 - 2.50 l = 60.00 - 2.50 l = 65.00 - 2.50 l = 67.50 - 2.50 l = 69.80 - 2.50 l = 72.80 - 2.50 l = 76.00 - 2.50 l = 88.70 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung</p> <p>12/35 T 12/50 SAPL 12/60 12/65 12/67 12/70 12/73 12/76 12/89</p>																																																				
	 <p>0° <math>\alpha <= 35^\circ</math> r = 0,5</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 $\alpha_1^{1)}$ = 10°30' max 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>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>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>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>				Pmax	PK	PE	M	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
		Pmax	PK	PE	M																																																
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>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>																																																			

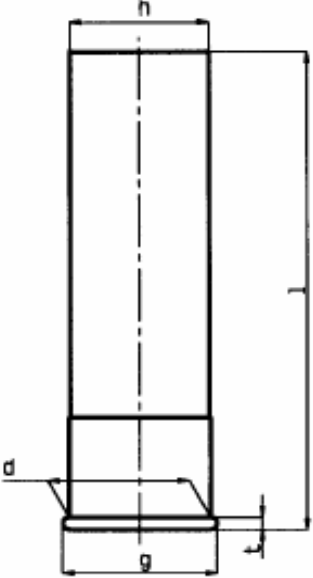
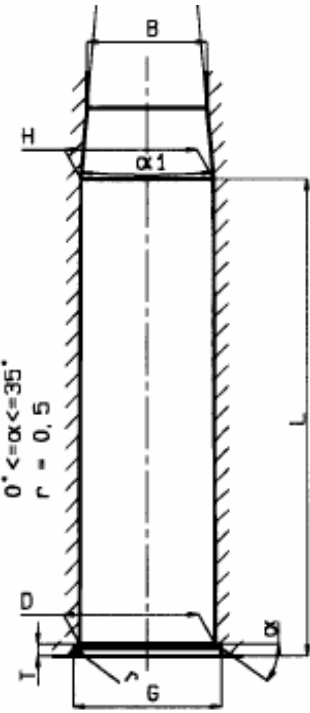
C.I.P.	Kal. 12	TAB. VII																																																			
		Datum	84-06-14																																																		
		Revision	09-05-05																																																		
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 20.60 - 0.28 g = 22.45 - 0.48 t¹⁾ = 1.85 - 0.30 h = 20.20 - 0.47 l = 35.00 - 2.50 l = 50.00 - 2.50 l = 60.00 - 2.50 l = 65.00 - 2.50 l = 67.50 - 2.50 l = 69.80 - 2.50 l = 72.80 - 2.50 l = 76.00 - 2.50 l = 88.70 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung</p> <p>12/35 T 12/50 SAPL 12/60 12/65 12/67 12/70 12/73 12/76 12/89</p>																																																				
	 <p>0° <math>\alpha <= 35^\circ</math> r = 0,5</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 $\alpha 1^{1)}$ = 10°30' max 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>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>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>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>				Pmax	PK	PE	M	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
		Pmax	PK	PE	M																																																
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>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>																																																			

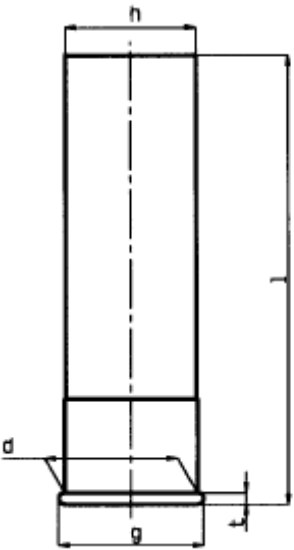
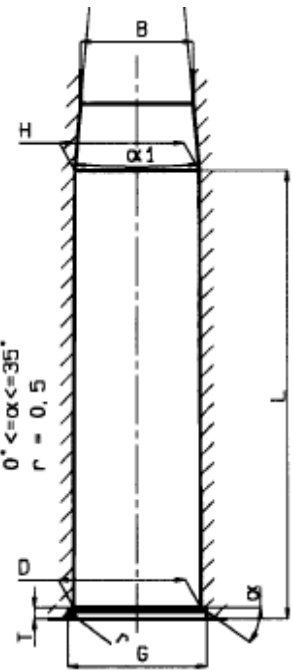
C.I.P.	Kal. 12	TAB. VII																																									
		Datum	84-06-14																																								
		Revision	09-05-05																																								
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 20.60 - 0.28 g = 22.45 - 0.48 t¹⁾ = 1.85 - 0.30 h = 20.20 - 0.47 l = 35.00 - 2.50 l = 50.00 - 2.50 l = 60.00 - 2.50 l = 65.00 - 2.50 l = 67.50 - 2.50 l = 69.80 - 2.50 l = 72.80 - 2.50 l = 76.00 - 2.50 l = 88.70 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung</p> <p>12/35 T 12/50 SAPL 12/60 12/65 12/67 12/70 12/73 12/76 12/89</p>																																										
	 <p>0° <math>\alpha <= 35^\circ</math> r = 0,5</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 $\alpha 1^{1)}$ = 10°30' max 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>Kennzeichnung</p> <p>12/35 T 12/50 SAPL 12/60 12/65 12/67 12/70 12/73 12/76 12/89</p> <p>Gasdruck Wandler</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Pmax</th> <th>PK</th> <th>PE</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>150</td> <td>173</td> <td>188</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>90</td> <td>104</td> <td>113</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>740</td> <td>850</td> <td>930</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> <tr> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> </tr> </tbody> </table> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Fe¹⁾ = 0.20 Fe¹⁾ = 0.35</p> <p>Messlauf Mit Basküle Automat</p>			Pmax	PK	PE	M	150	173	188	25	90	104	113	25/30	740	850	930	25/30	740	850	930	25/30	740	850	930	25/30	740	850	930	25/30	1050	1200	1320	25/30	1050	1200	1320	25/30	1050	1200	1320
Pmax		PK	PE	M																																							
150	173	188	25																																								
90	104	113	25/30																																								
740	850	930	25/30																																								
740	850	930	25/30																																								
740	850	930	25/30																																								
740	850	930	25/30																																								
1050	1200	1320	25/30																																								
1050	1200	1320	25/30																																								
1050	1200	1320	25/30																																								
<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>																																									

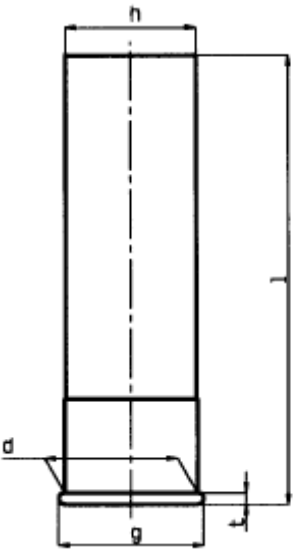
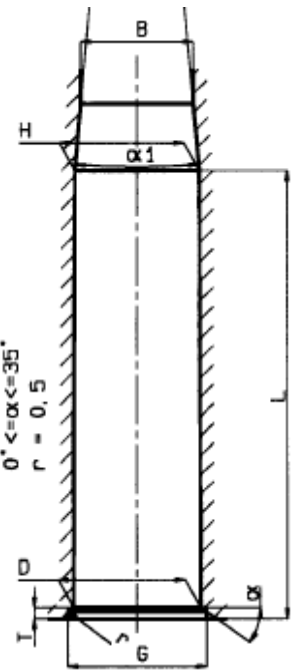
C.I.P.	Kal. 12	TAB. VII																																																			
		Datum	84-06-14																																																		
		Revision	09-05-05																																																		
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 20.60 - 0.28 g = 22.45 - 0.48 t¹⁾ = 1.85 - 0.30 h = 20.20 - 0.47 l = 35.00 - 2.50 l = 50.00 - 2.50 l = 60.00 - 2.50 l = 65.00 - 2.50 l = 67.50 - 2.50 l = 69.80 - 2.50 l = 72.80 - 2.50 l = 76.00 - 2.50 l = 88.70 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung</p> <p>12/35 T 12/50 SAPL 12/60 12/65 12/67 12/70 12/73 12/76 12/89</p>																																																				
	 <p>0° <math>\alpha <= 35^\circ</math> r = 0,5</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 α¹⁾ = 10°30' max 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>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>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>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>				Pmax	PK	PE	M	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
		Pmax	PK	PE	M																																																
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>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>																																																			

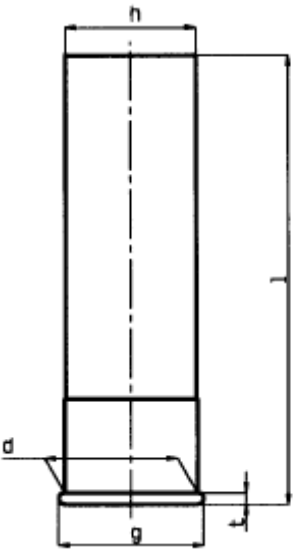
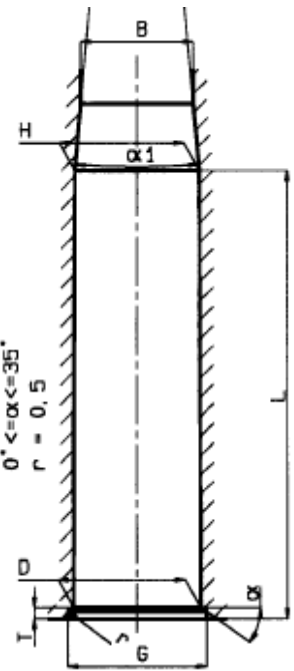
C.I.P.	Kal. 14	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	06-09-19			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 19.65 - 0.25 g = 21.45 - 0.45 t¹⁾ = 1.75 - 0.35 h = 19.30 - 0.50 l = 65.00 - 2.50 l = 67.50 - 2.50 l = 69.80 - 2.50</p> <p>Kennzeichnung 14/65 14/67 14/70</p>				
		<p>PATRONENLAGER 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 B¹⁾ = 17.20 + 0.50 α¹⁾ = 10°30' max</p> <p>Kennzeichnung Gasdruck Wandler Pmax PK PE M bar</p> <p>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>

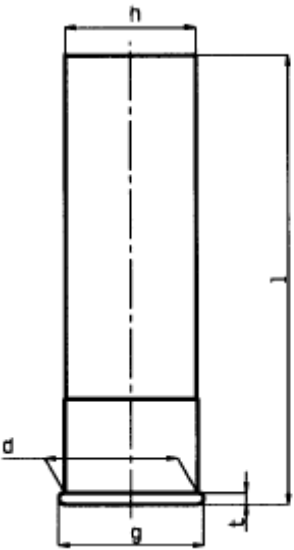
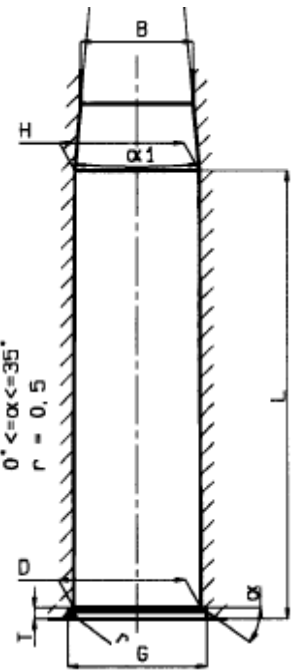
C.I.P.	Kal. 14	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	06-09-19			
		PATRONE MAXIMUM				
		Dimens. Wert Toler. d ¹⁾ = 19.65 - 0.25 g = 21.45 - 0.45 t ¹⁾ = 1.75 - 0.35 h = 19.30 - 0.50 l = 65.00 - 2.50 l = 67.50 - 2.50 l = 69.80 - 2.50				
		PATRONENLAGER MINIMUM				
		Dimens. Wert Toler. D ¹⁾ = 19.70 + 0.10 G = 21.55 + 0.10 T ¹⁾ = 1.75 + 0.10 H ¹⁾ = 19.35 + 0.10 B ¹⁾ = 17.20 + 0.50 alpha ¹⁾ = 10°30' max L ¹⁾ = 65.10 + 2.00 L ¹⁾ = 67.60 + 2.00 L ¹⁾ = 69.90 + 2.00				
Maßstab 1:1		Kennzeichnung				Gasdruck Wandler Pmax PK PE M
		Verschlussabstand		Messlauf Mit Basküle Automat		
Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.		Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen				

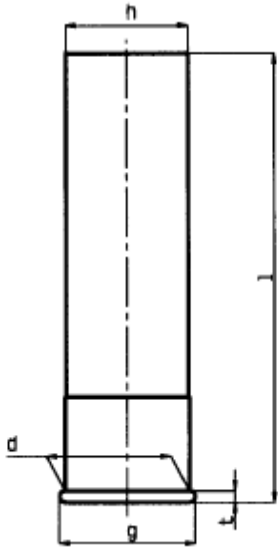
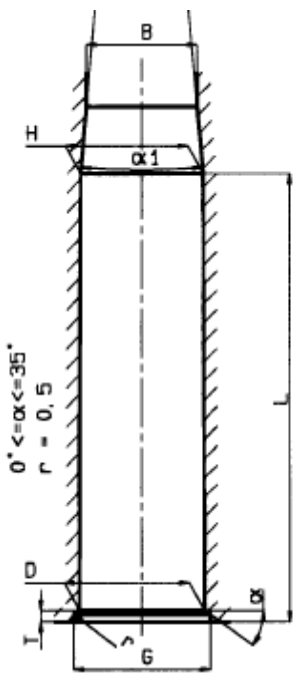
C.I.P.	Kal. 14	TAB.	VII																																																							
		Datum	84-06-14																																																							
		Revision	06-09-19																																																							
		PATRONE MAXIMUM																																																								
		Dimens. Wert Toler. <table border="0"> <tr> <td>d¹⁾</td> <td>= 19.65</td> <td>- 0.25</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>g</td> <td>= 21.45</td> <td>- 0.45</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>t¹⁾</td> <td>= 1.75</td> <td>- 0.35</td> <td>Kennzeichnung</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>= 19.30</td> <td>- 0.50</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>l</td> <td>= 65.00</td> <td>- 2.50</td> <td>14/65</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>l</td> <td>= 67.50</td> <td>- 2.50</td> <td>14/67</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>l</td> <td>= 69.80</td> <td>- 2.50</td> <td>14/70</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					d ¹⁾	= 19.65	- 0.25				g	= 21.45	- 0.45				t ¹⁾	= 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												
d ¹⁾	= 19.65	- 0.25																																																								
g	= 21.45	- 0.45																																																								
t ¹⁾	= 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																																																							
		PATRONENLAGER MINIMUM																																																								
		Dimens. Wert Toler. <table border="0"> <tr> <td>D¹⁾</td> <td>= 19.70</td> <td>+ 0.10</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>= 21.55</td> <td>+ 0.10</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>T¹⁾</td> <td>= 1.75</td> <td>+ 0.10</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>H¹⁾</td> <td>= 19.35</td> <td>+ 0.10</td> <td>Kennzeichnung</td> <td>Gasdruck Wandler</td> <td></td> </tr> <tr> <td>B¹⁾</td> <td>= 17.20</td> <td>+ 0.50</td> <td></td> <td>Pmax</td> <td>PK PE M</td> </tr> <tr> <td>alpha1¹⁾</td> <td>= 10°30'</td> <td>max</td> <td></td> <td>bar</td> <td></td> </tr> <tr> <td>L¹⁾</td> <td>= 65.10</td> <td>+ 2.00</td> <td>14/65</td> <td>740</td> <td>850 900 25/30</td> </tr> <tr> <td>L¹⁾</td> <td>= 67.60</td> <td>+ 2.00</td> <td>14/67</td> <td>740</td> <td>850 900 25/30</td> </tr> <tr> <td>L¹⁾</td> <td>= 69.90</td> <td>+ 2.00</td> <td>14/70</td> <td>740</td> <td>850 900 25/30</td> </tr> </table>					D ¹⁾	= 19.70	+ 0.10				G	= 21.55	+ 0.10				T ¹⁾	= 1.75	+ 0.10				H ¹⁾	= 19.35	+ 0.10	Kennzeichnung	Gasdruck Wandler		B ¹⁾	= 17.20	+ 0.50		Pmax	PK PE M	alpha1 ¹⁾	= 10°30'	max		bar		L ¹⁾	= 65.10	+ 2.00	14/65	740	850 900 25/30	L ¹⁾	= 67.60	+ 2.00	14/67	740	850 900 25/30	L ¹⁾	= 69.90	+ 2.00	14/70
D ¹⁾	= 19.70	+ 0.10																																																								
G	= 21.55	+ 0.10																																																								
T ¹⁾	= 1.75	+ 0.10																																																								
H ¹⁾	= 19.35	+ 0.10	Kennzeichnung	Gasdruck Wandler																																																						
B ¹⁾	= 17.20	+ 0.50		Pmax	PK PE M																																																					
alpha1 ¹⁾	= 10°30'	max		bar																																																						
L ¹⁾	= 65.10	+ 2.00	14/65	740	850 900 25/30																																																					
L ¹⁾	= 67.60	+ 2.00	14/67	740	850 900 25/30																																																					
L ¹⁾	= 69.90	+ 2.00	14/70	740	850 900 25/30																																																					
Maßstab 1:1		Verschlussabstand <table border="0"> <tr> <td>Fe</td> <td>= 0.10</td> <td>Messlauf</td> </tr> <tr> <td>Fe¹⁾</td> <td>= 0.20</td> <td>Mit Basküle</td> </tr> <tr> <td>Fe¹⁾</td> <td>= 0.35</td> <td>Automat</td> </tr> </table>					Fe	= 0.10	Messlauf	Fe ¹⁾	= 0.20	Mit Basküle	Fe ¹⁾	= 0.35	Automat																																											
Fe	= 0.10	Messlauf																																																								
Fe ¹⁾	= 0.20	Mit Basküle																																																								
Fe ¹⁾	= 0.35	Automat																																																								
Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.			Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen																																																							

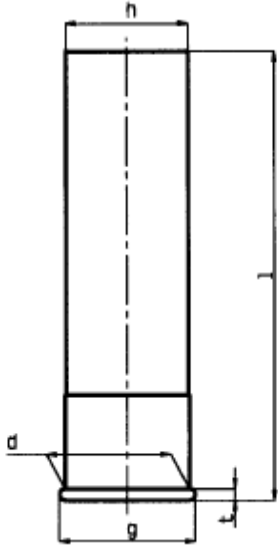
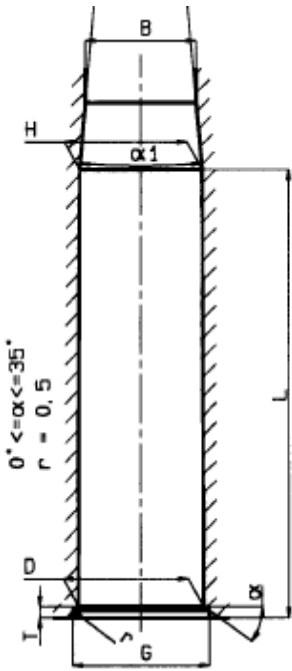
C.I.P.	Kal. 16	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	10-05-26			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 18.90 - 0.23 g = 20.65 - 0.33 t¹⁾ = 1.65 - 0.35 Kennzeichnung h = 18.55 - 0.49 l = 65.00 - 2.50 16/65 l = 67.50 - 2.50 16/67 l = 69.80 - 2.50 16/70 l = 76.00 - 2.50 16/76</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 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 16.80 + 0.50 Pmax PK PE M alpha¹⁾ = 10°30' max L¹⁾ = 65.10 + 2.00 16/65 780 900 930 25/30 L¹⁾ = 67.60 + 2.00 16/67 780 900 930 25/30 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 16/70 780 900 930 25/30 L¹⁾ = 76.20 + 2.00 16/76 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>				

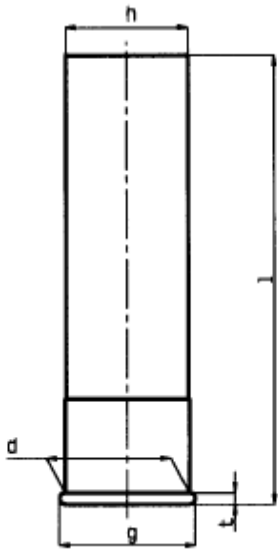
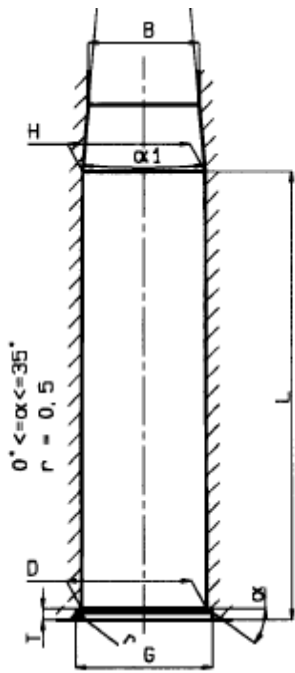
C.I.P.	Kal. 16	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	10-05-26			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 18.90 - 0.23 g = 20.65 - 0.33 t¹⁾ = 1.65 - 0.35 Kennzeichnung h = 18.55 - 0.49 l = 65.00 - 2.50 16/65 l = 67.50 - 2.50 16/67 l = 69.80 - 2.50 16/70 l = 76.00 - 2.50 16/76</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 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 16.80 + 0.50 Pmax PK PE M α¹⁾ = 10°30' max L¹⁾ = 65.10 + 2.00 16/65 780 900 930 25/30 L¹⁾ = 67.60 + 2.00 16/67 780 900 930 25/30 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 16/70 780 900 930 25/30 L¹⁾ = 76.20 + 2.00 16/76 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>				

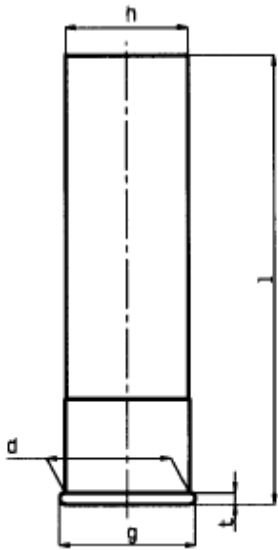
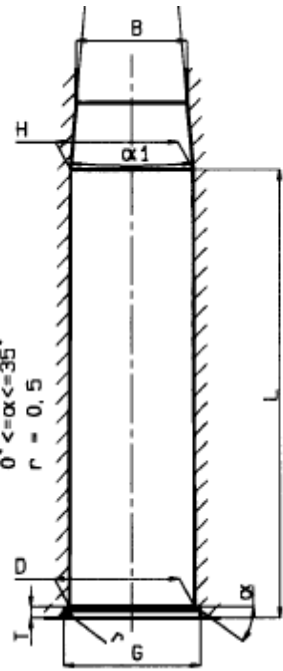
C.I.P.	Kal. 16	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	10-05-26			
		PATRONE MAXIMUM Dimens. Wert Toler. d ¹⁾ = 18.90 - 0.23 g = 20.65 - 0.33 t ¹⁾ = 1.65 - 0.35 h = 18.55 - 0.49 l = 65.00 - 2.50 l = 67.50 - 2.50 l = 69.80 - 2.50 l = 76.00 - 2.50				
		Kennzeichnung 16/65 16/67 16/70 16/76				
		PATRONENLAGER MINIMUM Dimens. Wert Toler. D ¹⁾ = 18.95 + 0.10 G = 20.75 + 0.10 T ¹⁾ = 1.65 + 0.10 H ¹⁾ = 18.60 + 0.10 B ¹⁾ = 16.80 + 0.50 alpha ¹⁾ = 10°30' max L ¹⁾ = 65.10 + 2.00 L ¹⁾ = 67.60 + 2.00 L ¹⁾ = 69.90 + 2.00 L ¹⁾ = 76.20 + 2.00				
		Kennzeichnung Gasdruck Wandler Pmax PK PE M 16/65 780 900 930 25/30 16/67 780 900 930 25/30 16/70 780 900 930 25/30 16/76 1050 1200 1320 25/30				
Maßstab 1:1		Verschlussabstand Fe = 0.10 Messlauf Fe ¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe ¹⁾ = 0.35 Automat				
Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.		Bemerkung: 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen				

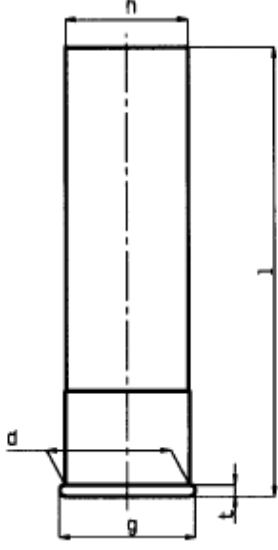
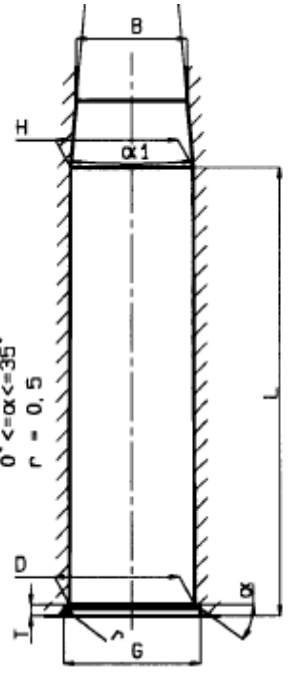
C.I.P.	Kal. 16	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	10-05-26			
		PATRONE MAXIMUM Dimens. Wert Toler. d ¹⁾ = 18.90 - 0.23 g = 20.65 - 0.33 t ¹⁾ = 1.65 - 0.35 h = 18.55 - 0.49 l = 65.00 - 2.50 l = 67.50 - 2.50 l = 69.80 - 2.50 l = 76.00 - 2.50				
		Kennzeichnung 16/65 16/67 16/70 16/76				
		PATRONENLAGER MINIMUM Dimens. Wert Toler. D ¹⁾ = 18.95 + 0.10 G = 20.75 + 0.10 T ¹⁾ = 1.65 + 0.10 H ¹⁾ = 18.60 + 0.10 B ¹⁾ = 16.80 + 0.50 alpha ¹⁾ = 10°30' max L ¹⁾ = 65.10 + 2.00 L ¹⁾ = 67.60 + 2.00 L ¹⁾ = 69.90 + 2.00 L ¹⁾ = 76.20 + 2.00				
		Kennzeichnung Gasdruck Wandler Pmax PK PE M 16/65 780 900 930 25/30 16/67 780 900 930 25/30 16/70 780 900 930 25/30 16/76 1050 1200 1320 25/30				
Maßstab 1:1		Verschlussabstand Fe = 0.10 Messlauf Fe ¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe ¹⁾ = 0.35 Automat				
Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.		Bemerkung: 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen				

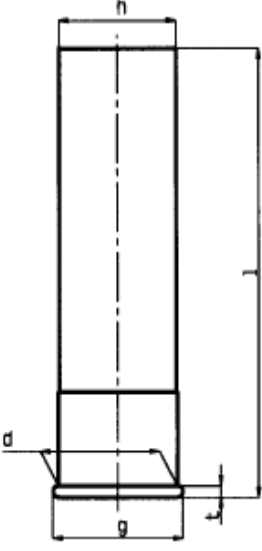
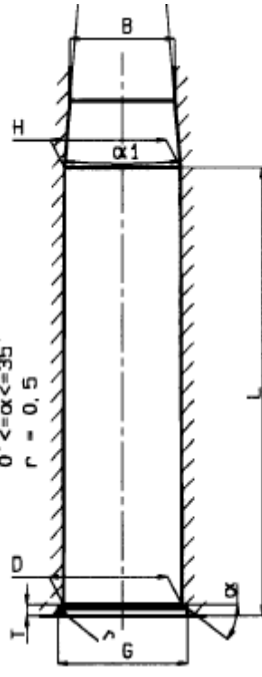
C.I.P.	Kal. 20	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	07-05-14			
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 17.70 - 0.22 g = 19.40 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 Kennzeichnung h = 17.35 - 0.49 l = 65.00 - 2.50 20/65 l = 67.50 - 2.50 20/67 l = 69.80 - 2.50 20/70 l = 76.00 - 2.50 20/76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

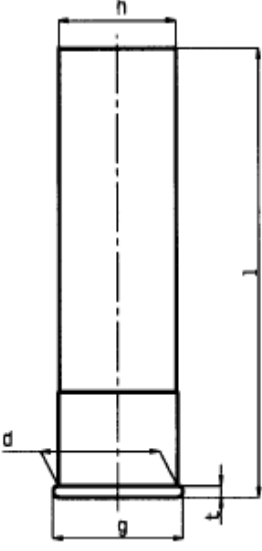
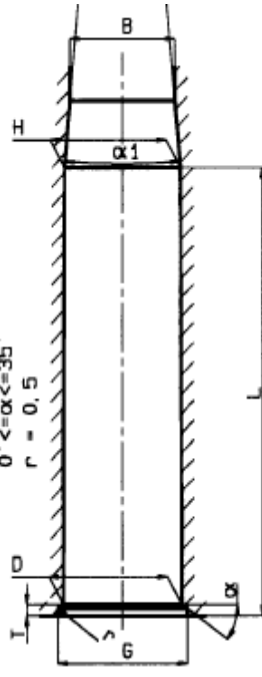
C.I.P.	Kal. 20	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	07-05-14			
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 17.70 - 0.22 g = 19.40 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 Kennzeichnung h = 17.35 - 0.49 l = 65.00 - 2.50 20/65 l = 67.50 - 2.50 20/67 l = 69.80 - 2.50 20/70 l = 76.00 - 2.50 20/76 l = 88,70 - 2,50 20/89</p>					
	<p>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 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 15.70 + 0.50 Pmax PK PE M α¹⁾ = 10°30' max bar L¹⁾ = 65.10 + 2.00 20/65 830 950 1040 25/30 L¹⁾ = 67.60 + 2.00 20/67 830 950 1040 25/30 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 20/70 830 950 1040 25/30 L¹⁾ = 76.20 + 2.00 20/76 1050 1200 1320 25/30 L¹⁾ = 88,90 + 2,00 20/89 1050 1200 1320 25/30</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküte Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>					
	<p>Echelle 1:1</p>					
<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe : ANHANG CR 4</p>		<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>				

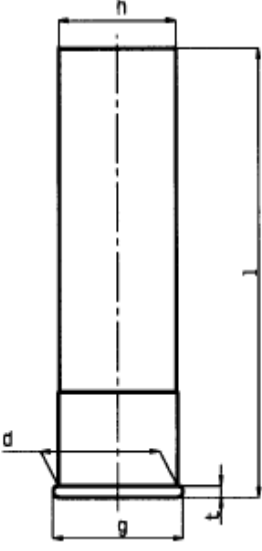
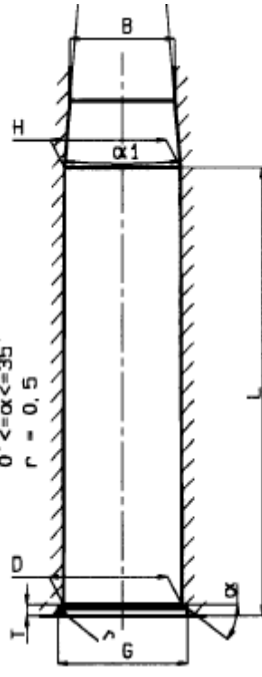
C.I.P.	Kal. 20	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	07-05-14			
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 17.70 - 0.22 g = 19.40 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 Kennzeichnung h = 17.35 - 0.49 l = 65.00 - 2.50 20/65 l = 67.50 - 2.50 20/67 l = 69.80 - 2.50 20/70 l = 76.00 - 2.50 20/76 l = 88,70 - 2,50 20/89</p>				
		<p>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 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 15.70 + 0.50 Pmax PK PE M alpha¹⁾ = 10°30' max bar L¹⁾ = 65.10 + 2.00 20/65 830 950 1040 25/30 L¹⁾ = 67.60 + 2.00 20/67 830 950 1040 25/30 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 20/70 830 950 1040 25/30 L¹⁾ = 76.20 + 2.00 20/76 1050 1200 1320 25/30 L¹⁾ = 88,90 + 2,00 20/89 1050 1200 1320 25/30</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküte Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>				
<p>Echelle 1:1</p>		<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe : ANHANG CR 4</p>				
		<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>				

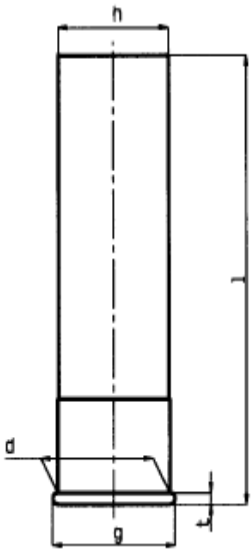
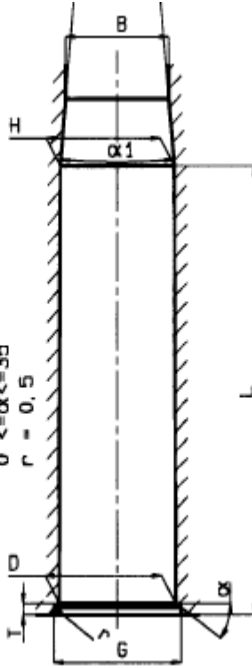
C.I.P.	Kal. 20	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	07-05-14			
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 17.70 - 0.22 g = 19.40 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 Kennzeichnung h = 17.35 - 0.49 l = 65.00 - 2.50 20/65 l = 67.50 - 2.50 20/67 l = 69.80 - 2.50 20/70 l = 76.00 - 2.50 20/76 l = 88,70 - 2,50 20/89</p>					
	<p>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 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 15.70 + 0.50 Pmax PK PE M α¹⁾ = 10°30' max bar L¹⁾ = 65.10 + 2.00 20/65 830 950 1040 25/30 L¹⁾ = 67.60 + 2.00 20/67 830 950 1040 25/30 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 20/70 830 950 1040 25/30 L¹⁾ = 76.20 + 2.00 20/76 1050 1200 1320 25/30 L¹⁾ = 88,90 + 2,00 20/89 1050 1200 1320 25/30</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküte Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>					
	<p>Echelle 1:1</p>					
<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe : ANHANG CR 4</p>		<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>				

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 Kennzeichnung 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>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 Kennzeichnung B¹⁾ = 15.70 + 0.50 α¹⁾ = 10°30' max L¹⁾ = 65.10 + 2.00 20/65 L¹⁾ = 67.60 + 2.00 20/67 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 20/70 L¹⁾ = 76.20 + 2.00 20/76 L¹⁾ = 88,90 + 2,00 20/89</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Gasdruck</th> <th colspan="4">Wandler</th> </tr> <tr> <th>Pmax</th> <th>PK</th> <th>PE</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td colspan="4">bar</td> </tr> <tr> <td>830</td> <td>950</td> <td>1040</td> <td>25/30</td> <td></td> </tr> <tr> <td>830</td> <td>950</td> <td>1040</td> <td>25/30</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>25/30</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Messlauf Fe¹⁾ = 0.20 Mit Basküte Fe¹⁾ = 0.35 Automat</p>					Gasdruck	Wandler				Pmax	PK	PE	M		bar				830	950	1040	25/30		830	950	1040	25/30		1050	1200	1320	25/30		1050	1200	1320	25/30
Gasdruck	Wandler																																					
	Pmax	PK	PE	M																																		
	bar																																					
830	950	1040	25/30																																			
830	950	1040	25/30																																			
1050	1200	1320	25/30																																			
1050	1200	1320	25/30																																			
<p>Echelle 1:1</p> 																																						
<p>Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe : ANHANG CR 4</p>		<p>Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen</p>																																				

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 Kennzeichnung 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</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 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 14.70 + 0.50 Pmax PK PE M alpha¹⁾ = 10°30' max bar L¹⁾ = 63.60 + 2.00 24/63,5 830 950 1040 25/30 L¹⁾ = 65.10 + 2.00 24/65 830 950 1040 25/30 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 24/70 830 950 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>				

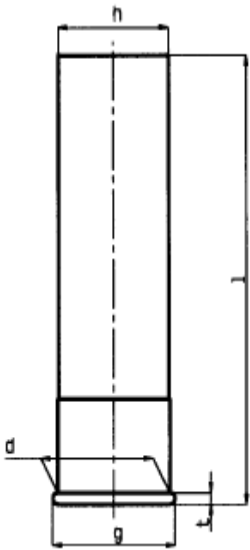
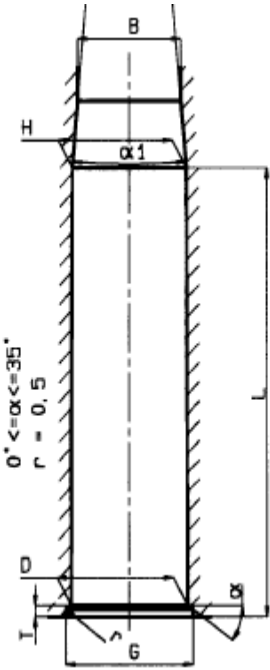
C.I.P.	Kal. 24	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	06-09-19			
		PATRONE MAXIMUM				
		<p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 16.75 - 0.20 g = 18.45 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 Kennzeichnung h = 16.45 - 0.50 l = 63.50 - 2.50 24/63,5 l = 65.00 - 2.50 24/65 l = 69.80 - 2.50 24/70</p>				
		PATRONENLAGER MINIMUM				
		<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 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 14.70 + 0.50 Pmax PK PE M alpha¹⁾ = 10°30' max bar L¹⁾ = 63.60 + 2.00 24/63,5 830 950 1040 25/30 L¹⁾ = 65.10 + 2.00 24/65 830 950 1040 25/30 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 24/70 830 950 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>				

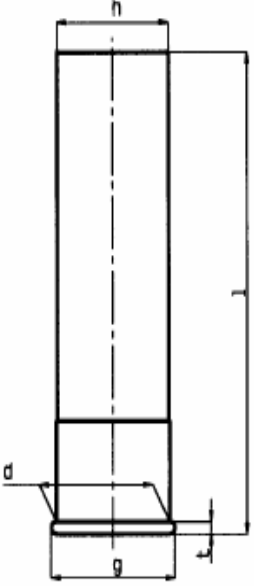
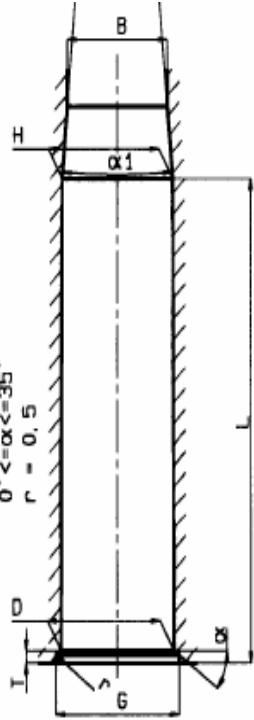
C.I.P.	Kal. 24	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	06-09-19			
		PATRONE MAXIMUM				
		Dimens. Wert Toler. D ¹⁾ = 16.75 - 0.20 g = 18.45 - 0.40 t ¹⁾ = 1.55 - 0.35 h = 16.45 - 0.50 l = 63.50 - 2.50 l = 65.00 - 2.50 l = 69.80 - 2.50				
		PATRONENLAGER MINIMUM				
		Dimens. Wert Toler. D ¹⁾ = 16.80 + 0.10 G = 18.55 + 0.10 T ¹⁾ = 1.55 + 0.10 H ¹⁾ = 16.50 + 0.10 B ¹⁾ = 14.70 + 0.50 α ¹⁾ = 10°30' max L ¹⁾ = 63.60 + 2.00 L ¹⁾ = 65.10 + 2.00 L ¹⁾ = 69.90 + 2.00				
Maßstab 1:1		Kennzeichnung 24/63,5 24/65 24/70				
		Gasdruck Wandler Pmax PK PE M bar 830 950 1040 25/30 830 950 1040 25/30 830 950 1040 25/30				
Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.		Verschlussabstand Fe = 0.10 Messlauf Fe ¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe ¹⁾ = 0.35 Automat				
		Bemerkung: 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen				

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 α¹⁾ = 10°30' max</p> <p>Kennzeichnung Gasdruck Wandler Pmax PK PE M bar</p> <p>L¹⁾ = 63.60 + 2.00 28/63,5 830 950 1040 17 L¹⁾ = 65.10 + 2.00 28/65 830 950 1040 17 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 28/70 830 950 1040 17 L¹⁾ = 76.20 + 2.00 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>	

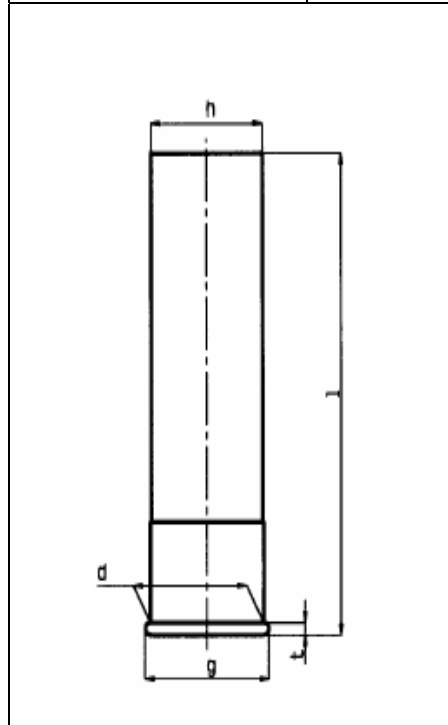
C.I.P.	Kal. 28	TAB.	VII																															
		Datum	84-06-14																															
		Revision	10-05-26																															
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 15.85 - 0.18 g = 17.40 - 0.38 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 h = 15.55 - 0.49 l = 63.50 - 2.50 l = 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 alpha 1¹⁾ = 10°30' max</p> <table border="1"> <thead> <tr> <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>28/63,5</td> <td>830</td> <td>950</td> <td>1040</td> <td>17</td> </tr> <tr> <td>28/65</td> <td>830</td> <td>950</td> <td>1040</td> <td>17</td> </tr> <tr> <td>28/70</td> <td>830</td> <td>950</td> <td>1040</td> <td>17</td> </tr> <tr> <td>28/76</td> <td>1050</td> <td>1200</td> <td>1320</td> <td>17</td> </tr> </tbody> </table> <p>L¹⁾ = 63.60 + 2.00 L¹⁾ = 65.10 + 2.00 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 L¹⁾ = 76.20 + 2.00</p> <p>Verschlussabstand</p> <p>Fe = 0.10 Fe¹⁾ = 0.20 Fe¹⁾ = 0.35</p> <p>Messlauf Mit Basküle Automat</p>				Kennzeichnung	Gasdruck Wandler				Pmax	PK	PE	M	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
Kennzeichnung	Gasdruck Wandler																																	
	Pmax	PK	PE	M																														
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>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. 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 alpha 1¹⁾ = 10°30' max</p> <p>Kennzeichnung Gasdruck Wandler Pmax PK PE M bar</p> <p>L¹⁾ = 63.60 + 2.00 28/63,5 830 950 1040 17 L¹⁾ = 65.10 + 2.00 28/65 830 950 1040 17 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 28/70 830 950 1040 17 L¹⁾ = 76.20 + 2.00 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>				

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 Kennzeichnung h = 15.55 - 0.49 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</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 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 13.80 + 0.50 Pmax PK PE M alpha¹⁾ = 10°30' max bar L¹⁾ = 63.60 + 2.00 28/63,5 830 950 1040 17 L¹⁾ = 65.10 + 2.00 28/65 830 950 1040 17 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 28/70 830 950 1040 17 L¹⁾ = 76.20 + 2.00 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>				

C.I.P.	Kal. 32	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	06-09-19			
		PATRONE MAXIMUM				
		Dimens. Wert Toler. d ¹⁾ = 14.55 - 0.15 g = 16.10 - 0.40 t ¹⁾ = 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				
		PATRONENLAGER MINIMUM				
		Dimens. Wert Toler. D ¹⁾ = 14.60 + 0.10 G = 16.20 + 0.10 T ¹⁾ = 1.55 + 0.10 H ¹⁾ = 14.30 + 0.10 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B ¹⁾ = 12.70 + 0.50 Pmax PK PE M alpha 1 ¹⁾ = 10°30' max bar L ¹⁾ = 50.80 - 2.50 32/50,7 830 950 1040 12,5 L ¹⁾ = 60.10 + 2.00 32/60 830 950 1040 17 L ¹⁾ = 63.60 + 2.00 32/63,5 830 950 1040 17 L ¹⁾ = 65.10 + 2.00 32/65 830 950 1040 17 L ¹⁾ = 69.90 + 2.00 32/70 830 950 1040 17				
Maßstab 1:1		Verschlussabstand Fe = 0.10 Messlauf Fe ¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe ¹⁾ = 0.35 Automat				
		Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.		Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen		

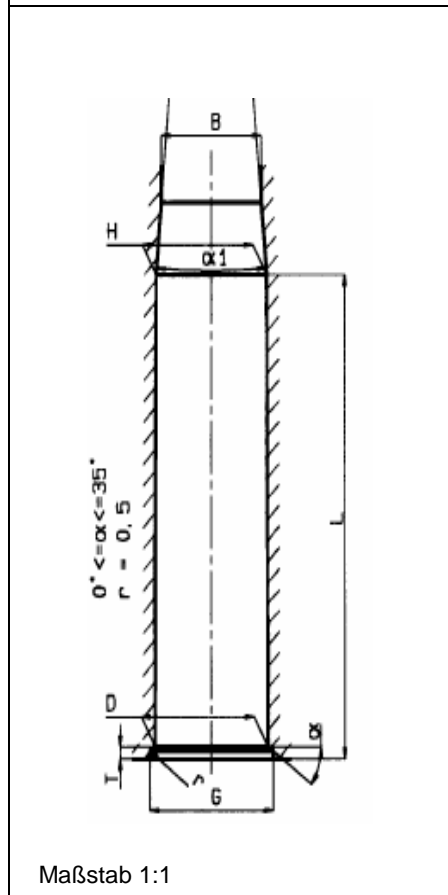
C.I.P.	Kal. 32	TAB. VII
		Datum 84-06-14
		Revision 06-09-19



PATRONE MAXIMUM

Dimens. Wert Toler.

d ¹⁾	= 14.55 - 0.15	
g	= 16.10 - 0.40	
t ¹⁾	= 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



PATRONENLAGER MINIMUM

Dimens. Wert Toler.

D ¹⁾	= 14.60 + 0.10				
G	= 16.20 + 0.10				
T ¹⁾	= 1.55 + 0.10	Kennzeichnung			
H ¹⁾	= 14.30 + 0.10				
B ¹⁾	= 12.70 + 0.50				
alpha 1 ¹⁾	= 10°30' max				
L ¹⁾	= 50.80 - 2.50	32/50,7	Pmax	PK	PE M
L ¹⁾	= 60.10 + 2.00	32/60	830	950	1040 12,5
L ¹⁾	= 63.60 + 2.00	32/63,5	830	950	1040 17
L ¹⁾	= 65.10 + 2.00	32/65	830	950	1040 17
L ¹⁾	= 69.90 + 2.00	32/70	830	950	1040 17

Verschlussabstand

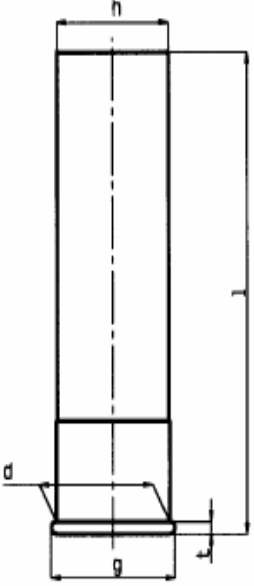
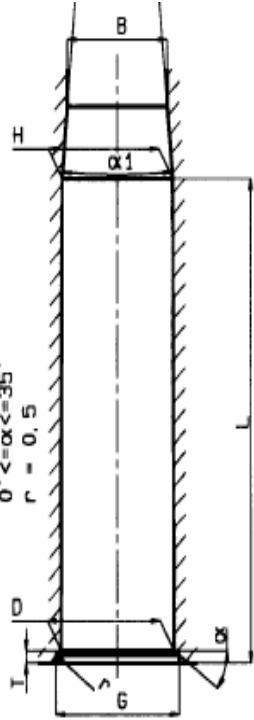
Fe	= 0.10	Messlauf
Fe ¹⁾	= 0.20	Mit Basküle
Fe ¹⁾	= 0.35	Automat

Maßstab 1:1

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

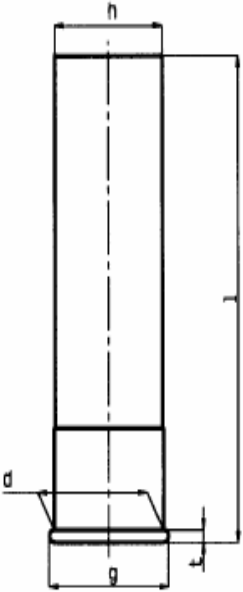
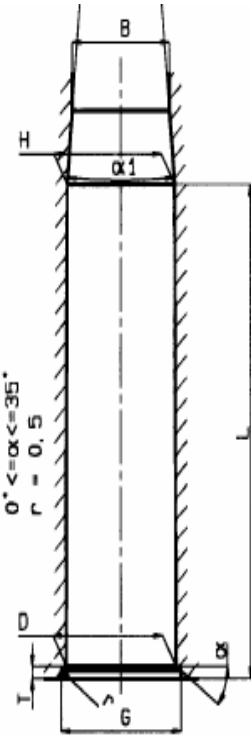
Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen

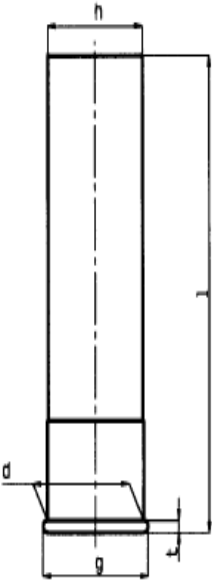
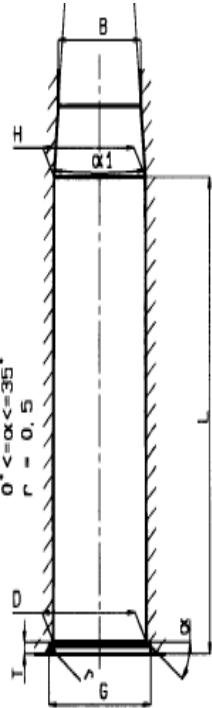
C.I.P.	Kal. 32	TAB.	VII
		Datum	84-06-14
		Revision	06-09-19
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 14.55 - 0.15 g = 16.10 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 Kennzeichnung h = 14.25 - 0.35 l = 50.70 - 2.50 32/50,7 l = 60.00 - 2.50 32/60 l = 63.50 - 2.50 32/63,5 l = 65.00 - 2.50 32/65 l = 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 α1¹⁾ = 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	TAB.	VII			
		Datum	84-06-14			
		Revision	06-09-19			
		PATRONE MAXIMUM				
		Dimens. Wert Toler. d ¹⁾ = 14.55 - 0.15 g = 16.10 - 0.40 t ¹⁾ = 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				
		PATRONENLAGER MINIMUM				
		Dimens. Wert Toler. D ¹⁾ = 14.60 + 0.10 G = 16.20 + 0.10 T ¹⁾ = 1.55 + 0.10 H ¹⁾ = 14.30 + 0.10 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B ¹⁾ = 12.70 + 0.50 Pmax PK PE M alpha ¹⁾ = 10°30' max bar L ¹⁾ = 50.80 - 2.50 32/50,7 830 950 1040 12,5 L ¹⁾ = 60.10 + 2.00 32/60 830 950 1040 17 L ¹⁾ = 63.60 + 2.00 32/63,5 830 950 1040 17 L ¹⁾ = 65.10 + 2.00 32/65 830 950 1040 17 L ¹⁾ = 69.90 + 2.00 32/70 830 950 1040 17 Verschlussabstand Fe = 0.10 Messlauf Fe ¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe ¹⁾ = 0.35 Automat				
Maßstab 1:1						
Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.		Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen				

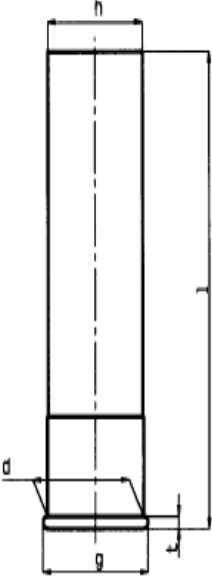
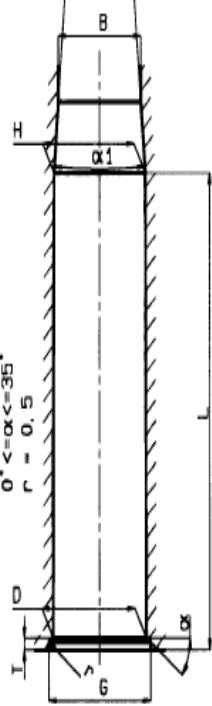
C.I.P.	Kal. 32	TAB.	VII
		Datum	84-06-14
		Revision	06-09-19
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 14.55 - 0.15 g = 16.10 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 Kennzeichnung h = 14.25 - 0.35 l = 50.70 - 2.50 32/50,7 l = 60.00 - 2.50 32/60 l = 63.50 - 2.50 32/63,5 l = 65.00 - 2.50 32/65 l = 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>	

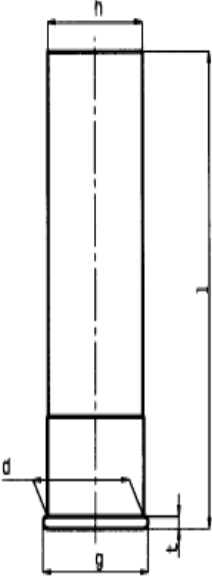
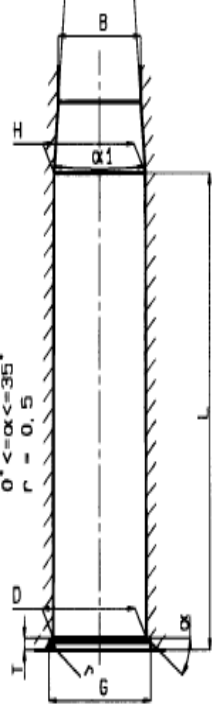
C.I.P.	Kal. 32 RUS	TAB.	VII		
		Datum	99-04-20		
		Revision	06-09-19		
		<p>PATRONE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>d¹⁾ = 13.60 - 0.20 g = 15.40 - 0.20 t¹⁾ = 1.50 - 0.30 Kennzeichnung h = 13.25 - 0.35 l = 65.00 - 2.50 32/65 RUS l = 69.80 - 2.50 32/70 RUS</p>			
				<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <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 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B¹⁾ = 12.50 + 0.30 Pmax PK PE M alpha 1¹⁾ = 10°30' max bar L¹⁾ = 65.10 + 2.00 32/65 RUS 830 950 1040 17 L¹⁾ = 69.90 + 2.00 32/70 RUS 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>			

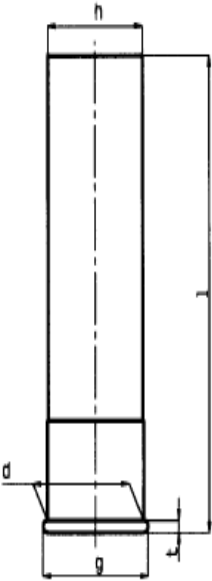
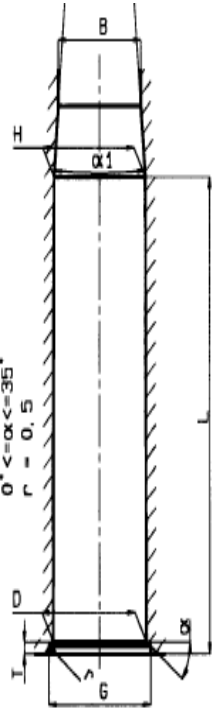
C.I.P.	Kal. 32 RUS	TAB.	VII			
		Datum	99-04-20			
		Revision	06-09-19			
		PATRONE MAXIMUM				
		Dimens. Wert Toler. d ¹⁾ = 13.60 - 0.20 g = 15.40 - 0.20 t ¹⁾ = 1.50 - 0.30 Kennzeichnung h = 13.25 - 0.35 l = 65.00 - 2.50 32/65 RUS l = 69.80 - 2.50 32/70 RUS				
		PATRONENLAGER MINIMUM				
		Dimens. Wert Toler. D ¹⁾ = 13.60 + 0.10 G = 15.50 + 0.20 T ¹⁾ = 1.50 + 0.10 H ¹⁾ = 13.30 + 0.10 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B ¹⁾ = 12.50 + 0.30 Pmax PK PE M alpha ¹⁾ = 10°30' max bar L ¹⁾ = 65.10 + 2.00 32/65 RUS 830 950 1040 17 L ¹⁾ = 69.90 + 2.00 32/70 RUS 830 950 1040 17				
Maßstab 1:1		Verschlussabstand Fe = 0.10 Messlauf Fe ¹⁾ = 0.20 Mit Basküle Fe ¹⁾ = 0.35 Automat				
Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.		Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen				

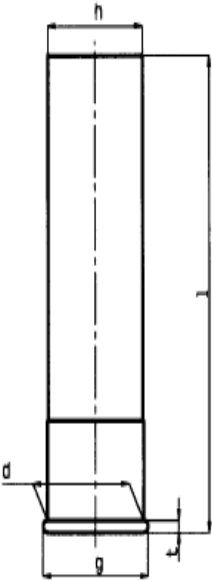
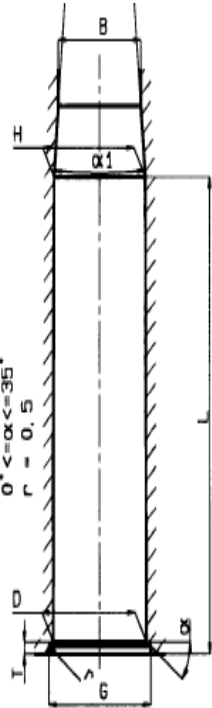
C.I.P.	Kal. 410		TAB.	VII
			Datum	84-06-14
			Revision	16-05-18
Alternative Namen: 36				
			<p>PATRONHE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 12.00 - 0.11 g = 13.60 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 Kennzeichnung h = 11.75 - 0.38 l = 50.70 - 2.50 410/50,7 l = 63.50 - 2.50 410/63,5 l = 65.00 - 2.50 410/65 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 alpha 1¹⁾ = 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>	
Maßstab 1:1				
<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. 410		TAB.	VII
			Datum	84-06-14
			Revision	16-05-18
Alternative Namen: 36				
			<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 alpha 1¹⁾ = 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>	
Maßstab 1:1				
Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.			Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen	

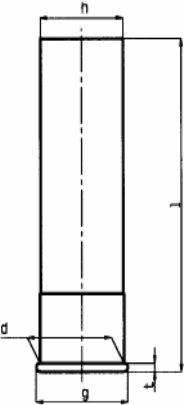
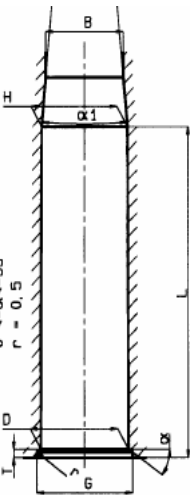
C.I.P.	Kal. 410		TAB.	VII
			Datum	84-06-14
			Revision	16-05-18
Alternative Namen: 36				
			<p>PATRONHE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 12.00 - 0.11 g = 13.60 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 Kennzeichnung h = 11.75 - 0.38 l = 50.70 - 2.50 410/50,7 l = 63.50 - 2.50 410/63.5 l = 65.00 - 2.50 410/65 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 alpha 1¹⁾ = 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>	
Maßstab 1:1				
Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.			Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen	

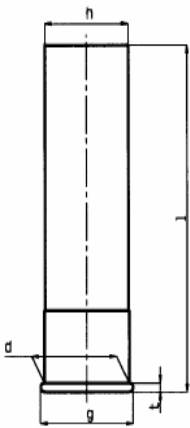
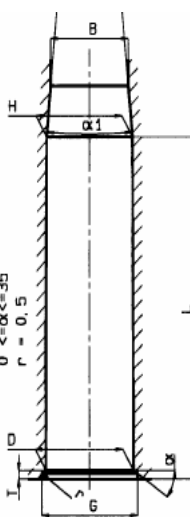
C.I.P.	Kal. 410		TAB.	VII
			Datum	84-06-14
			Revision	16-05-18
Alternative Namen: 36				
			<p>PATRONHE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 12.00 - 0.11 g = 13.60 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 Kennzeichnung h = 11.75 - 0.38 l = 50.70 - 2.50 410/50,7 l = 63.50 - 2.50 410/63,5 l = 65.00 - 2.50 410/65 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 alpha 1¹⁾ = 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>	
Maßstab 1:1				
Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.			Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen	

C.I.P.	Kal. 410		TAB.	VII			
			Datum	84-06-14			
			Revision	16-05-18			
Alternative Namen: 36			PATRONHE MAXIMUM				
			Dimens. Wert Toler. D ¹⁾ = 12.00 - 0.11 g = 13.60 - 0.40 t ¹⁾ = 1.55 - 0.35 h = 11.75 - 0.38 l = 50.70 - 2.50 l = 63.50 - 2.50 l = 65.00 - 2.50 l = 69.80 - 2.50 l = 72.80 - 2.50 l = 76.00 - 2.50				
			Kennzeichnung 410/50,7 410/63,5 410/65 410/70 410/73 410/76				
			PATRONENLAGER MINIMUM				
			Dimens. Wert Toler. D ¹⁾ = 12.05 + 0.10 G = 13.70 + 0.10 T ¹⁾ = 1.55 + 0.10 H ¹⁾ = 11.80 + 0.10 B ¹⁾ = 10.20 + 0.50 alpha 1 ¹⁾ = 10°30' max L ¹⁾ = 50.80 + 2.00 L ¹⁾ = 63.60 + 2.00 L ¹⁾ = 65.10 + 2.00 L ¹⁾ = 69.90 + 2.00 L ¹⁾ = 73.00 + 2.00 L ¹⁾ = 76.20 + 2.00				
			Kennzeichnung Gasdruck Wandler Pmax PK PE M bar 410/50,7 830 950 1040 12.5 410/63,5 830 950 1040 17 410/65 830 950 1040 17 410/70 830 950 1040 17 410/73 1050 1200 1320 17 410/76 1050 1200 1320 17				
Verschlussabstand Fe = 0.10 Fe ¹⁾ = 0.20 Fe ¹⁾ = 0.35			Messlauf Mit Basküle Automat				
Maßstab 1:1 Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.			Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen				

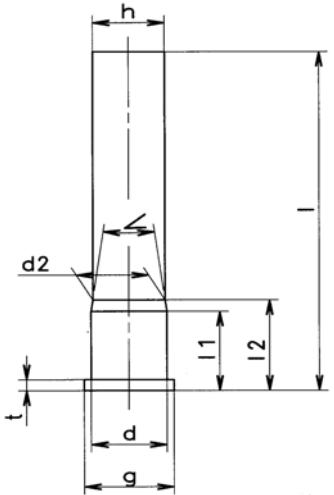
C.I.P.	Kal. 410		TAB.	VII
			Datum	84-06-14
			Revision	16-05-18
Alternative Namen: 36				
			<p>PATRONHE MAXIMUM</p> <p>Dimens. Wert Toler.</p> <p>D¹⁾ = 12.00 - 0.11 g = 13.60 - 0.40 t¹⁾ = 1.55 - 0.35 Kennzeichnung h = 11.75 - 0.38 l = 50.70 - 2.50 410/50,7 l = 63.50 - 2.50 410/63,5 l = 65.00 - 2.50 410/65 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 alpha 1¹⁾ = 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>	
Maßstab 1:1				
Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.			Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen	

C.I.P.	6 mm Centrale FALCO Ursprungsland: IT	TAB. VII																																													
		Datum 14-05-20																																													
		Revision																																													
	<p>PATRONE MAXIMUM</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Dimens.</th> <th>Wert</th> <th>Toler.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>d¹⁾</td> <td>= 7</td> <td>-0,10</td> </tr> <tr> <td>g</td> <td>= 9</td> <td>-0,30</td> </tr> <tr> <td>t¹⁾</td> <td>= 1</td> <td>-0,20</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>= 6</td> <td>-0,20</td> </tr> <tr> <td>l</td> <td>= 60</td> <td>-0,70</td> </tr> </tbody> </table>		Dimens.	Wert	Toler.	d ¹⁾	= 7	-0,10	g	= 9	-0,30	t ¹⁾	= 1	-0,20	h	= 6	-0,20	l	= 60	-0,70																											
Dimens.	Wert	Toler.																																													
d ¹⁾	= 7	-0,10																																													
g	= 9	-0,30																																													
t ¹⁾	= 1	-0,20																																													
h	= 6	-0,20																																													
l	= 60	-0,70																																													
Echelle 1:1																																															
	<p>PATRONENLAGER MINIMUM</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Dimens.</th> <th>Wert</th> <th>Toler.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>D¹⁾</td> <td>= 7,15</td> <td>+0,10</td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>= 9,25</td> <td>+0,20</td> </tr> <tr> <td>T¹⁾</td> <td>= 1,00</td> <td>+0,10</td> </tr> <tr> <td>H¹⁾</td> <td>= 6,05</td> <td>+0,10</td> </tr> <tr> <td>alfa 1^{o)}</td> <td>= 180°</td> <td>max</td> </tr> <tr> <td>B¹⁾</td> <td>= 6</td> <td>+0,50</td> </tr> <tr> <td>L¹⁾</td> <td>= 60</td> <td>+2,00</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">Gasdruck Wandler (bar)</th> </tr> <tr> <th>Pmax</th> <th>Pk</th> <th>PE</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>830</td> <td>950</td> <td>1040</td> <td>9,00</td> </tr> </tbody> </table> <p>Verschlussabstand</p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>Fe</td> <td>= 0,10</td> <td>Messlauf</td> </tr> <tr> <td>Fe¹⁾</td> <td>= 0,20</td> <td>Mit Basküle</td> </tr> <tr> <td>Fe¹⁾</td> <td>= 0,35</td> <td>Automat</td> </tr> </tbody> </table>		Dimens.	Wert	Toler.	D ¹⁾	= 7,15	+0,10	G	= 9,25	+0,20	T ¹⁾	= 1,00	+0,10	H ¹⁾	= 6,05	+0,10	alfa 1 ^{o)}	= 180°	max	B ¹⁾	= 6	+0,50	L ¹⁾	= 60	+2,00	Gasdruck Wandler (bar)				Pmax	Pk	PE	M	830	950	1040	9,00	Fe	= 0,10	Messlauf	Fe ¹⁾	= 0,20	Mit Basküle	Fe ¹⁾	= 0,35	Automat
Dimens.	Wert	Toler.																																													
D ¹⁾	= 7,15	+0,10																																													
G	= 9,25	+0,20																																													
T ¹⁾	= 1,00	+0,10																																													
H ¹⁾	= 6,05	+0,10																																													
alfa 1 ^{o)}	= 180°	max																																													
B ¹⁾	= 6	+0,50																																													
L ¹⁾	= 60	+2,00																																													
Gasdruck Wandler (bar)																																															
Pmax	Pk	PE	M																																												
830	950	1040	9,00																																												
Fe	= 0,10	Messlauf																																													
Fe ¹⁾	= 0,20	Mit Basküle																																													
Fe ¹⁾	= 0,35	Automat																																													
Echelle 1:1																																															
Dimensionen in "mm" Dimensionen and Toleranzenfür Messläufe : Siehe Anhang CR4.	Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen																																														

C.I.P.	Kal. 8 mm	TAB.	VII			
		Datum	89-01-19			
		Revision	06-09-19			
		PATRONE MAXIMUM				
		Dimens. Wert Toler. d ¹⁾ = 9.80 - 0.10 g = 12.20 - 0.30 t ¹⁾ = 1.45 - 0.20 Kennzeichnung h = 9.00 - 0.20 l = 44.30 - 0.70 8 mm C.F.				
		PATRONENLAGER MINIMUM				
		Dimens. Wert Toler. D ¹⁾ = 9.85 + 0.10 G = 12.30 + 0.20 T ¹⁾ = 1.45 + 0.10 H ¹⁾ = 9.05 + 0.10 Kennzeichnung Gasdruck Wandler B ¹⁾ = 7.90 + 0.50 Pmax PK PE M alpha 1 ¹⁾ = 10°30' max bar L ¹⁾ = 44.50 + 2.00 8 mm C.F. 830 950 1040 12.5				
Maßstab 1:1		Verschlussabstand Fe = 0.10 Messlauf Fe ¹⁾ = 0.20 mit Basküle Fe ¹⁾ = 0.35 Automat				
Dimensionen in « mm » Dimensionen und Toleranzen für Messläufe: Siehe Anhang CR 4.		Bemerkung : 1) Kontrolle aus Sicherheitsgründen				

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> <p style="text-align: right;">Gasdruck Wandler</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Pmax</th> <th>PK</th> <th>PE</th> <th>M</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">bar</td> </tr> <tr> <td>830</td> <td>950</td> <td>1040</td> <td>12.5</td> </tr> </tbody> </table> <p>Verschlussabstand</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Fe = 0.10</td> <td>Messlauf</td> </tr> <tr> <td>Fe¹⁾ = 0.20</td> <td>mit Basküle</td> </tr> <tr> <td>Fe¹⁾ = 0.35</td> <td>Automat</td> </tr> </table>		Pmax	PK	PE	M	bar				830	950	1040	12.5	Fe = 0.10	Messlauf	Fe ¹⁾ = 0.20	mit Basküle
Pmax	PK	PE	M																
bar																			
830	950	1040	12.5																
Fe = 0.10	Messlauf																		
Fe ¹⁾ = 0.20	mit Basküle																		
Fe ¹⁾ = 0.35	Automat																		
 <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. 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 α1¹⁾ = 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>	

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> <p style="text-align: right;">Gasdruck Wandler Pmax PK PE M bar</p> <p style="text-align: right;">830 950 1040 9.00</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>	

