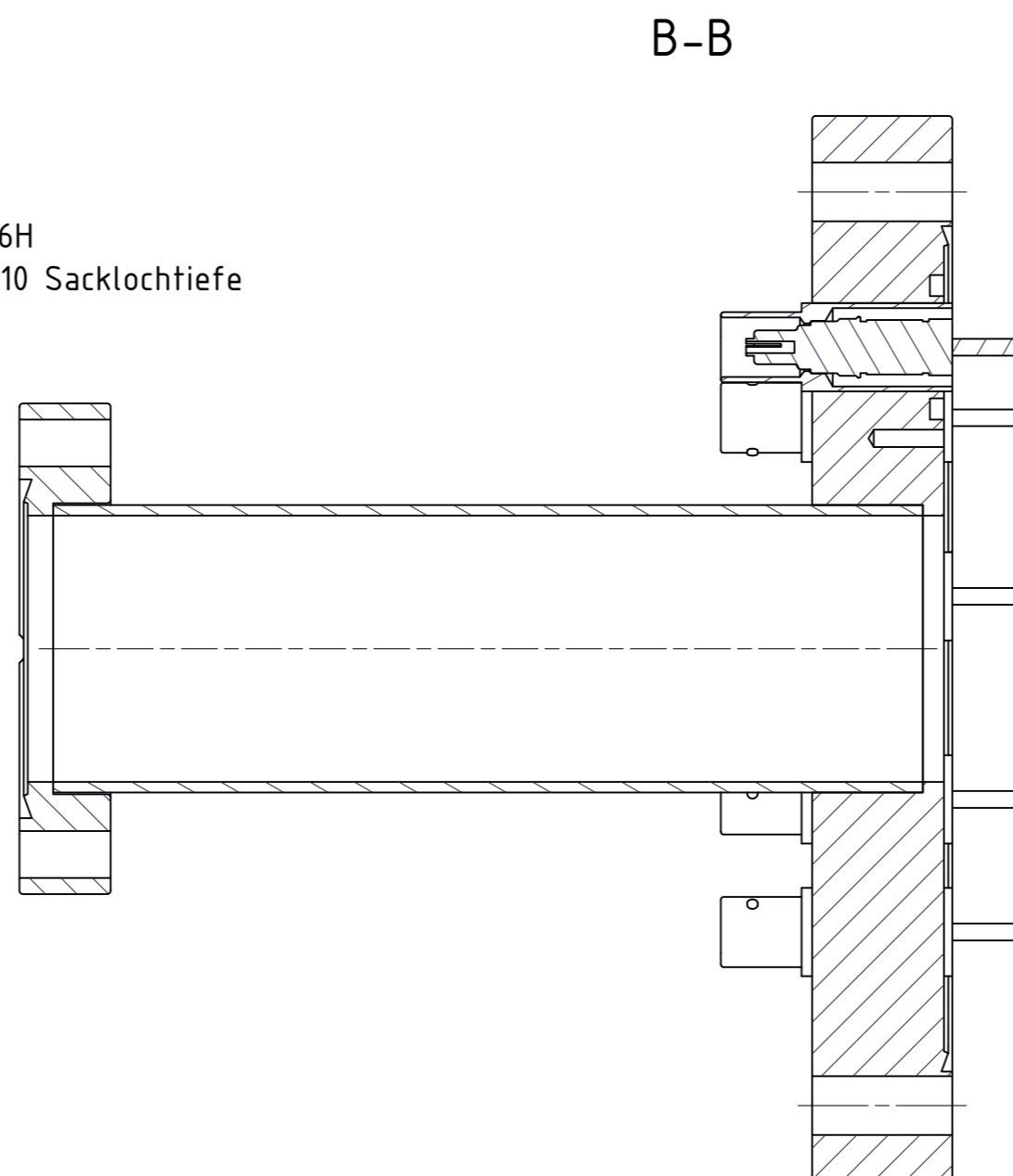


M3x0.5 - 6H  
6H x 6 / 10 Sacklochtiefe



Schweißteil

Teil	Stf.	Benennung	Zeich. Nr.	Werkstoff	Abmessungen	NORM	Bemerkung
4	9			W-BNC-GS-SE-CE-SS.iam		Norm	
3	1			Rohr.ipt		1.4301 X5CrNi18-10	
2	1			TA1038-3042.ipt		1.4301 X5CrNi18-10	
1	1			TA1038-3041.ipt		1.4301 X5CrNi18-10	

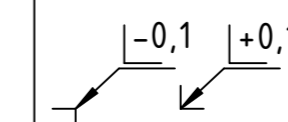
STÜCKLISTE

Ausführung nach: AD-2000 / Druckgeräterichtlinie 97/23/EG  
Design acc. to:

Druck- und hochvakuumdicht geschweißt  
Bewertungsgruppe: B / DIN EN ISO 5817  
Nahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1  
Nachbehandlung: Rohr-Innenseite elektrochemisch poliert  
Allgemeintoleranzen für Schweißgeometrie: DIN EN ISO 13920 AE

Zulässiger Betriebsüberdruck Design pressure gauge	(bar) innen	-1,0/+1,5	Nennvolumen Nominal volume	(ltr)	
Zulässige Betriebstemperatur Design temperature	(°C)	-10/+20	Medium		Argon
Prüfüberdruck erstmalig Initial test pressure gauge	(bar) innen	+2,2			

Fluidgruppe gem. DGRL: 2  
Fluidart: Gas  
Kategorie I  
Modul A



**ENTWURF**

Hauptprojektion				Gewicht.....: .....	kg
				Dimensionen : mm	
				Maße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768 mK	
gezeichnet	23.11.2010	Tsiantas	Projekt	Werkstoff	Geschweißter Stahl (rostfrei), 440C
gepruefft					
geplotttet					
Maßstab	1:1 (1:2)		Projekt	Zeichnungsnummer / EDV Nr.:	37062102.idw
				Software.....: Inventor 8	
				Blatt: 1 Gesamtzahl: 1	V09.h

MAX-PLANCK-INSTITUT  
FUER PHYSIK  
MÜNCHEN  
(WERNER-HEISENBERG-INSTITUT)

GERDA  
HV-BNC-Durchführung  
Commissioning Phase

CF-Reduziestück 100/38 +BNC von  
VACOM