

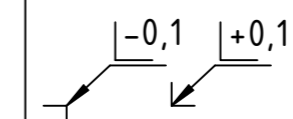
Ausführung nach: AD-2000 / Druckgeräterichtlinie 97/23/EG  
Design acc. to:

Druck- und hochvakuumdicht geschweißt  
Bewerungsgruppe: 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



Schweißteil

**ENTWURF**

Hauptprojektion			MAX-PLANCK-INSTITUT FUER PHYSIK MUENCHEN (WERNER-HEISENBERG-INSTITUT)	Gewicht.....: ..... kg
Tag	Name	Projekt		Dimensionen : mm
gezeichnet 29.11.2010	Tsiantas	GERDA		Maße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768 mK
geprueft		HV-BNC-Durchführung		Werkstoff
geplottet		Commissioning Phase		Standard

3	1	SS-8-VCR-1_1_2_Swagelok.iam	Norm			
2	1	6LV-8-VCR-3-8TB2_1_2 x 1_2 x 1.29_Swagelok .ipt	V2A			
1	1	37062117.ipt	1.4.301 X5CrNi18-10			
Te	St.	Benennung	Zeich. Nr.	Werkstoff	Abmessu	NORM
Bemerkun						
STÜCKLISTE						

Maßstab	1:1	<b>VCR-Durchführung</b>	Zeichnungsnummer / EDV Nr.:
	(1:2)		37062118.idw
	2:1)		Software.....: Inventor 8
Teil:			Blatt: 1 Gesamtzahl: 1