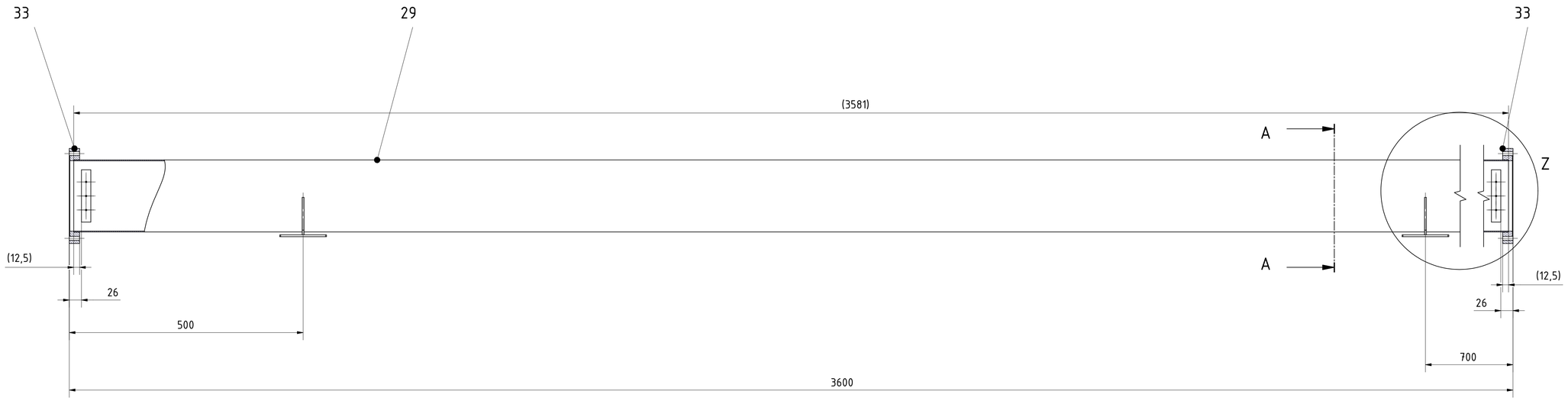
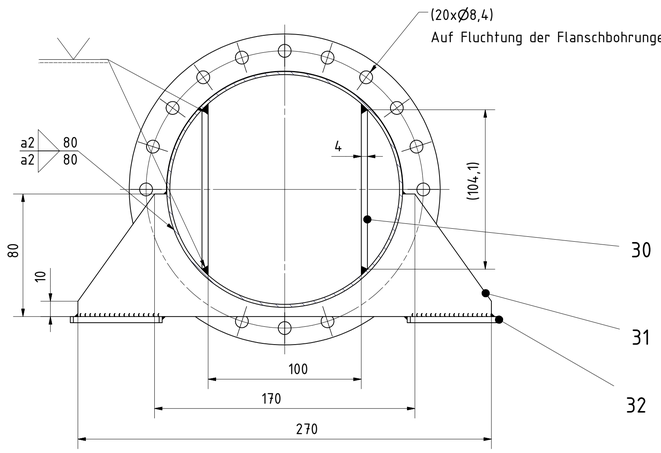
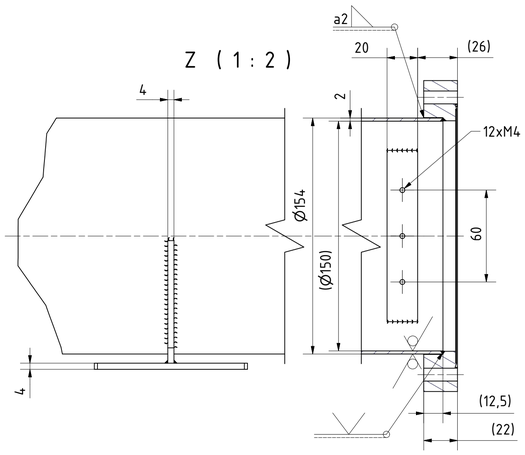
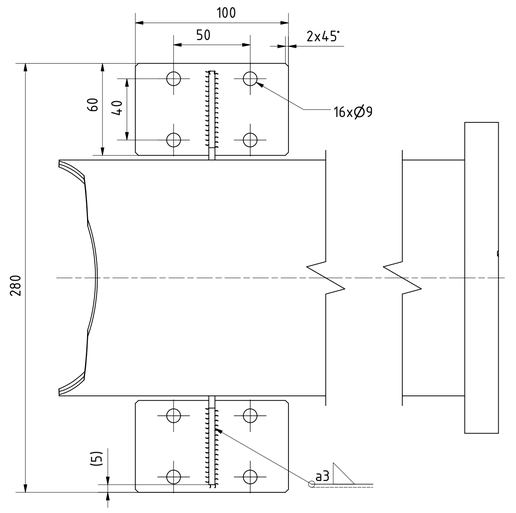


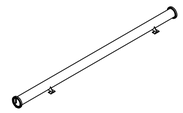
A-A (1 : 2)



Z (1 : 2)







Schweißteil best.: 28 (29-33)

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)	63,6
Zulässige Betriebstemperatur Design temperature	(°C)	-10/+20	Medium Medium		Argon
Prüfüberdruck erstmalig Initial test pressure gauge	(bar) innen	+2,2			

Fluidgruppe gem. DGRL: 2
Fluidart: Gas

Kategorie I
Modul A

|-0,1 +0,1

Rz100

Hauptprojektion

MPI MÜNCHEN

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

Gewicht.....: 33 kg
Dimensionen : mm
Maße ohne Toleranzangabe nach DIN ISO 2768 mK

	Tag	Name
gezeichnet	04.08.2008	all
geprueft		
geplottet		

Projekt
GERDA
Commissioning Phase

Werkstoff
1.4301

Maßstab
1:10
(1:2)

Kabelrohr

Teil: 28

Zeichnungsnummer / EDV Nr.:
37060200-004.idw

Software.....: Inventor 8

Blatt: 1 Gesamtzahl: 1 V09.h

DIN EN 20 216 - A1 (594 x 841)