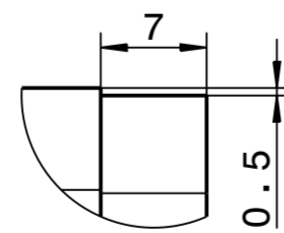
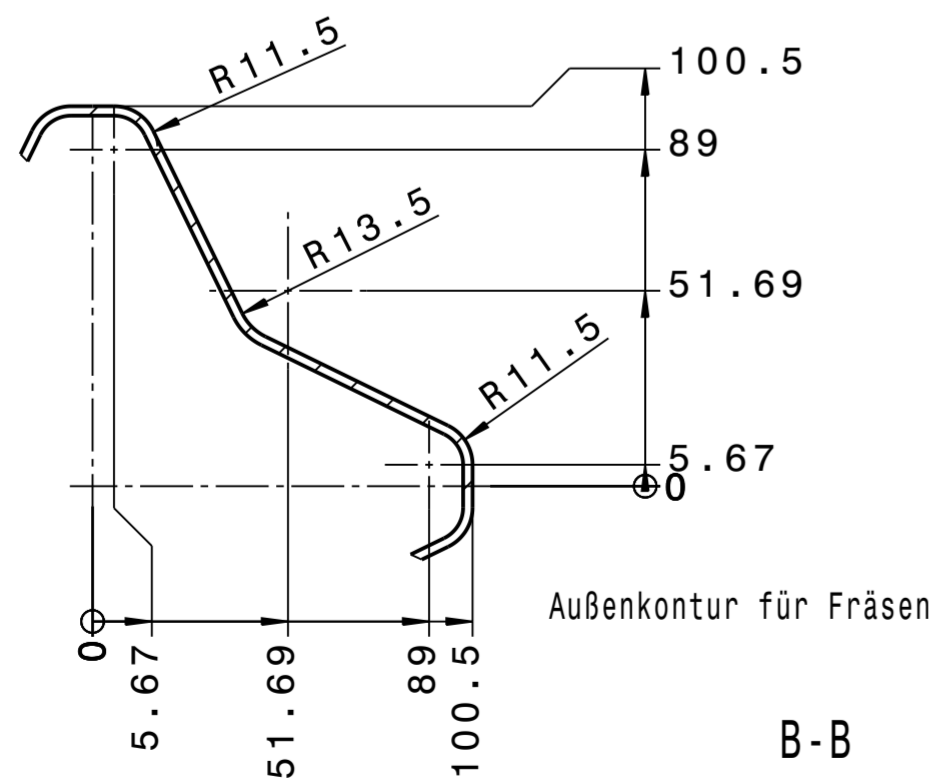
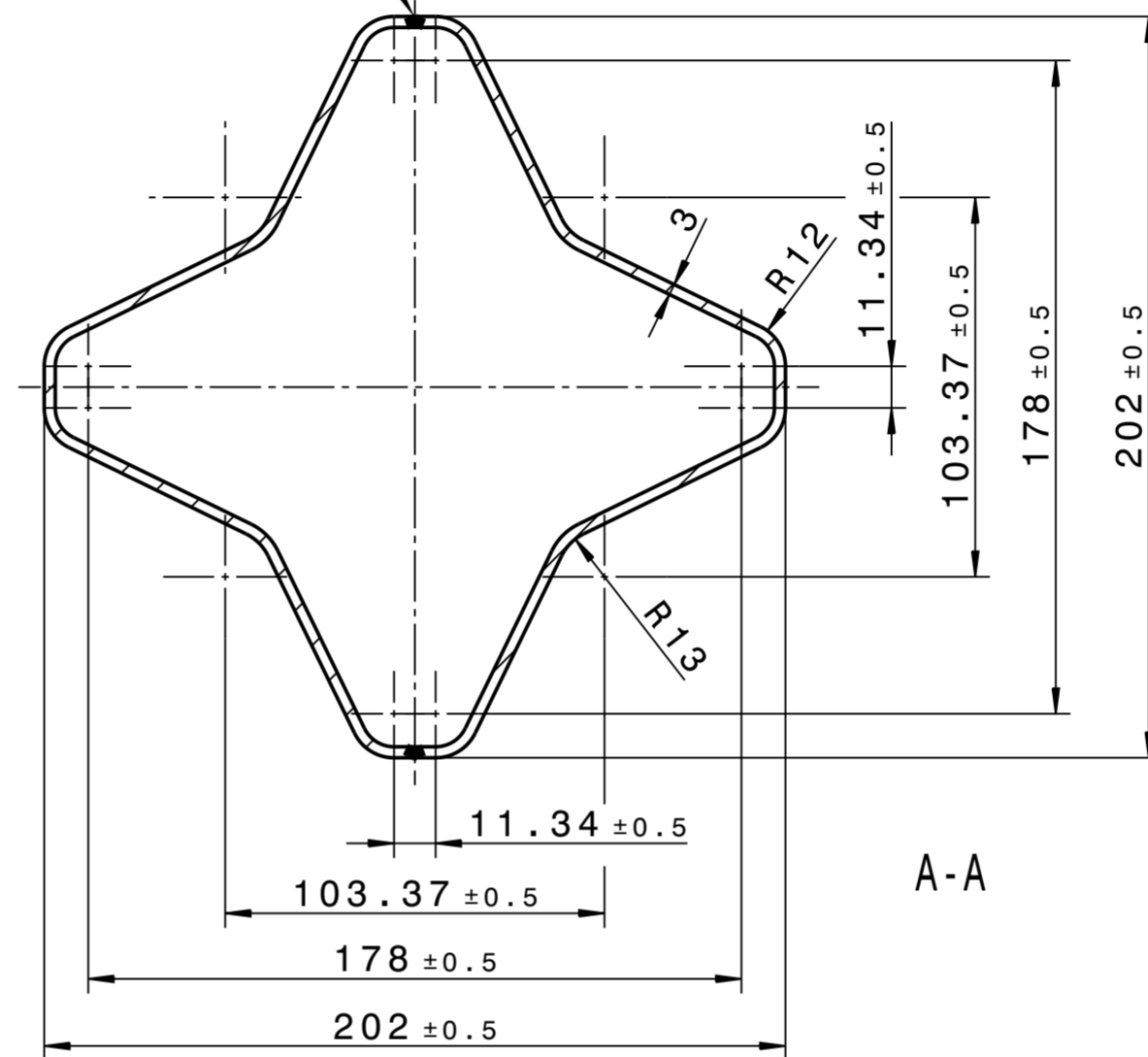


notwendige Schweißnähte  
in Außenbereich legen



X  
2:1

gilt für beide Rohrenden

Nacharbeit nach Biegen, Schweißen,  
Glühen: 0,5mm (Offset) kleiner als  
Außenkontur (Nennmaß)

ultrahochvakuumdicht geschweisst  
Integral Leckrate kleiner  $1 \times 10^{-9}$  mbar x l/s  
heliumdicht bei  $10^{-9}$  mbar

Achtung: Auch andere Fertigungsverfahren zulässig.  
Die Gesamtpermeabilität laut Zeichnung  
VC-1033245-A-000 muß eingehalten werden.  
(Hinweis: gestreckte Länge/Halbschale = ca. 303,5mm)

Copying of this document and giving it to others and the use of communication of the contents thereof are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.		Projection 	Rev. No.	Rev.-Doc.-No.	Date	Name
Surfaces DIN ISO 1302		For information				
Dimensions without tolerance indication DIN ISO 2768-mK EN ISO 13920-BF		Weight Material 1.4429 (X2CrNiMoN17-13-3)	Scale 1:2			
Drawn	Date 02.02.2017	Name See, D.	Description Rohr			Size A2
Checked			Drawing No. VC-1033244-P-000			Rev. -
Approved			Sheet 1 of 1			
KF	Prev. Dwg.		Repl. for			