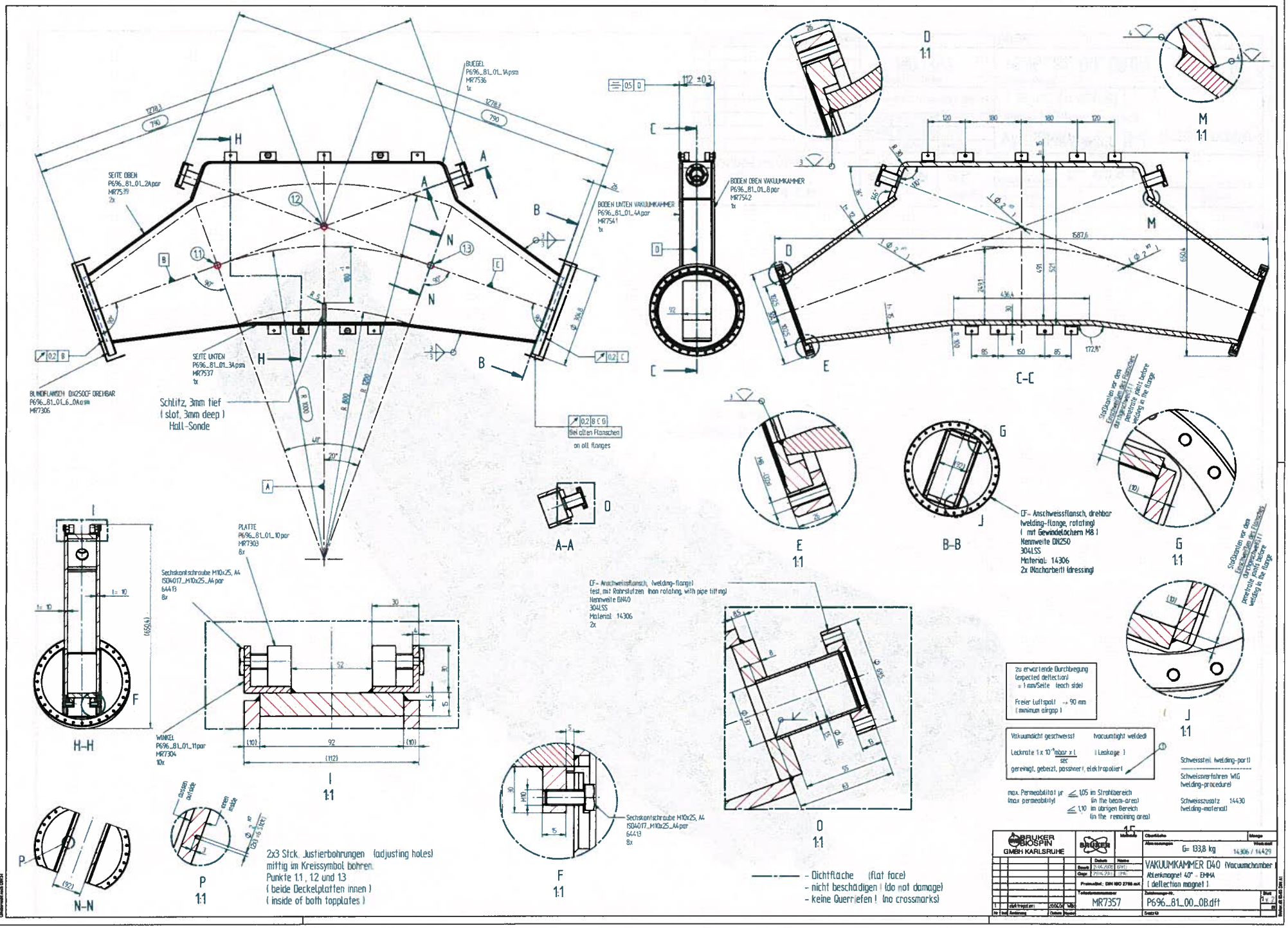
BÜGEL
P696_81_01_1A.psm
MR7536
1x
SEITE OBEN
P696_81_01_2A.par
MR7539
2x
SEITE UNTEN
P696_81_01_3A.psm
MR7537
1x
BODEN OBEN VAKUUMKAMMER
P696_81_01_8.par
MR7542
1x
BODEN UNTEN VAKUUMKAMMER
P696_81_01_4A.par
MR7541
1x
BUNDFLANSCH DN250CF DREHBAR
P696_81_01_6_0A.psm
MR7306
Schlitz, 3mm tief
(slot, 3mm deep)
Hall-Sonde
bei allen Flanschen
on all flanges
PLATTE
P696_81_01_10.par
MR7303
8x
Sechskantschraube M10x25, A4
ISO4017_M10x25_A4.par
64413
8x
WINKEL
P696_81_01_11.par
MR7304
10x
CF- Anschweissflansch, drehbar
(welding-flange, rotating)
(mit Gewindelöchern M8)
Nennweite DN250
304LSS
Material: 1.4306
2x (Nacharbeit! (dressing)
CF- Anschweissflansch, (welding-flange)
fest, mit Rohrstutzen (non rotating, with pipe fitting)
Nennweite DN40
304LSS
Material: 1.4306
2x
Stützkanten vor den Einschweißen der Flansche, damit Verzug ausgeglichen wird!!
penetrate parts before welding in the flange
zu erwartende Durchbiegung
(expected deflection)
≤ 1 mm/Seite (each side)
Freier Luftspalt → 90 mm
(minimum airgap)
Vakuumdicht geschweisst (vacuumtight welded)
Leckrate 1 x 10⁻⁸ mbar x l / sec (Leakage)
gereinigt, gebeizt, passiviert, elektropoliert
max. Permeabilität µr ≤ 1,05 im Strahlbereich (in the beam-area)
(max permeability) ≤ 1,10 im übrigen Bereich (in the remaining area)
Schweissteil (welding-part)
Schweissverfahren WIG
(welding-procedure)
Schweisszusatz 1.4430
(welding-material)
2x3 Stck. Justierbohrungen (adjusting holes)
mittig im Kreissymbol bohren.
Punkte 1.1, 12 und 13
(beide Deckelplatten innen)
(inside of both topplates)
Sechskantschraube M10x25, A4
ISO4017_M10x25_A4.par
64413
8x
- Dichtfläche (flat face)
- nicht beschädigen ! (do not damage)
- keine Querrillen ! (no crossmarks)
BRUKER BIOSPIN GMBH KARLSRUHE
G= 133,8 kg
14306 / 14429
VAKUUMKAMMER D40 (Vacuumchamber)
Ablenkmagnet 40° - EMMA
(deflection magnet)
MR7357
P696_81_00_0B.dft