



Schweissnaht eingeebnet und verrundet

Elektrode von Hand poliert (frei von Kratzern und Riefen)
anschliessend im Vakuumofen (10^{-4}) bei 950°C 1/2 Stunde gegluht
danach elektrolytisch poliert; Oberflaeche spiegelnd

$\sqrt{Rz\ 1}$
vor dem Elektrolyt. Polieren

VERGLEICH DER OBERFLAECHENGUETEN				FREI MASS-TOLERANZEN		GEWICHT KG / STCK		WERKSTOFF		MASSSTAB	
DIN ISO 1302				ISO		2768-m		1.4439 (1.4435, 1.4429)		1:1	
RA (UM)	12.5	3.2	0.8	0.1			Permeabilitaets ≤ 1.03		(2:1)		
RZ (UM)	$\sqrt{Rz100}$	$\sqrt{Rz25}$	$\sqrt{Rz6.3}$	$\sqrt{Rz1.6}$					BLATT-NR		
DIN 3141 REIHE 2				1889	TAG	NAME		Elektrode oben		BLATTANZAHL	
				BEARB.	25.8.	LOEFLINIE					
				GEPR.							
				NORM	GSI		U-DA 020.040				
				DARMSTADT				ERSATZ FUER:			
								ERSETZT DURCH:			

Fuer diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor, auch fuer den Fall der Patent- oder Gebrauchsmustererteilung. Ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese Zeichnung weder vervielfaeltigt noch Dritten ausbeleglich gemacht werden, sie darf durch den Empfänger oder Dritte ohne schriftliche Genehmigung der GSI nicht in irgendeiner Weise mit irgendeinem anderen Zweck als dem, zu dem sie bestimmt ist, verwendet werden. Zuwiderhandlungen werden strafrechtlich verfolgt. Zusätzliche Bedingungen sind im Liefervertrag zu finden. Die GSI übernimmt keine Haftung für Schäden, die aus dem Gebrauch dieser Zeichnung resultieren.