



Schweissnaht eingebnet 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

$\nabla \text{Rz } 1$ vor dem Elektrolyt. Polieren

VERGLEICH DER OBERFLAECHENGUETEN				FREI MASS-TOLERANZEN	GEWICHT KG / STCK	WERKSTOFF	MASSTAB
DIN ISO 1302				ISO	2768-m	1.4439 (1.4435, 1.4429)	1:1
RA (UM)	12.5	3.2	0.8	0.1		Permeabilitaet ≤ 1.03	BLATT-NR
	N10	N6	N3	N1			Elektrode 30 kV
RZ (UM)	RZ100	RZ25	RZ6.3	RZ1			BLATTANZAHL
DIN 3141 REIHE 2				1889	TAG	NAME	
				BEARB.	13.11.	Stoermer	
				GEPR.			
				NORM	2.7.50		
AUSGABE	AENDERUNG	TAG	NAME	GS DARMSTADT		U-DA 020.010	
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 zuganglich gemacht werden, sei es durch den Erfindungsgeber oder Dritte. Insbesondere ist es untersagt, diese Zeichnungen zu kopieren, zu drucken, zu veröffentlichen oder in irgendeiner Weise zu verbreiten. Zuwiderhandlungen werden strafrechtlich verfolgt. Die Haftung fuer den Schaden, der aus dem Gebrauch dieser Zeichnungen resultiert, ist ausgeschlossen.