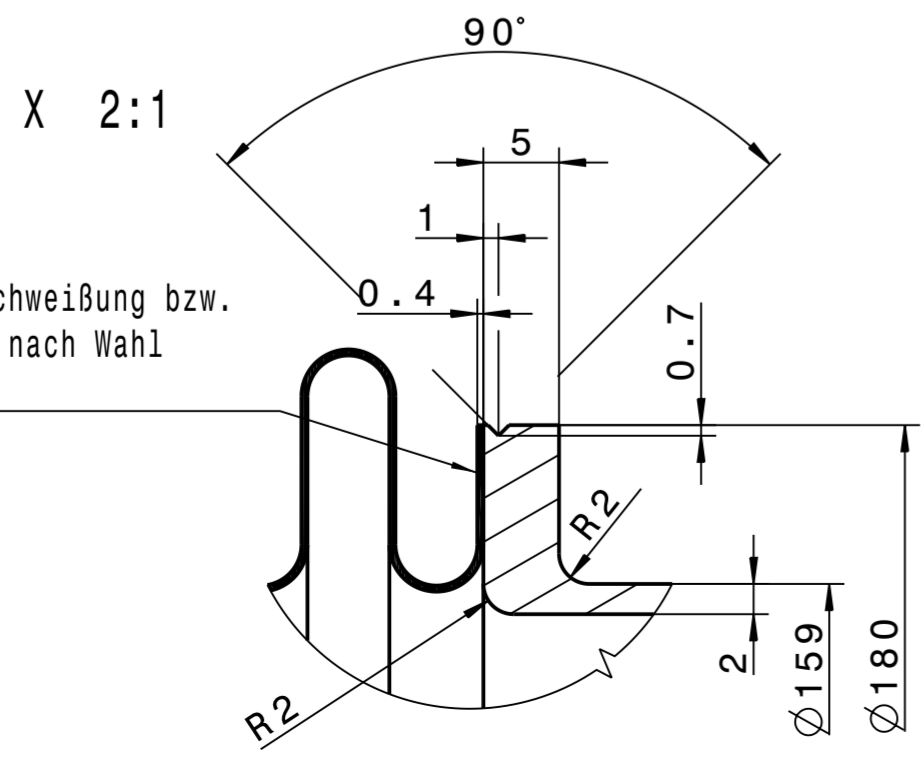


vakuumdicht geschweisst  
 Integral - Leckrate  $\leq 1 \times 10^{-9}$  mbar x l/s  
 Schneidkanten scharfkantig, vor Beschädigung schützen



Ausführung der Schweißung bzw. der Schweißlippe nach Wahl des Herstellers

**Balgdaten:**

Aussendurchmesser: 190  
 Innendurchmesser: 158  
 Hub pro Welle: 1.55  
 Wellenzahl: 6  
 Wandstärke: 0.4

Fertigung entsprechend "Technischer Richtlinien" (aktuellen Stand beachten)

$\sqrt{Rz\ 25}$  Kanten ISO 13715  $\begin{matrix} -0.3 \\ +0.3 \\ -0.1 \end{matrix}$

Nummer	Benennung
3.4	Ausführung von CF-Flanschen
5.1	Oberflächen von Vakuumkammern
6.1	Reinigung von UHV-Strahlrohren/Edelstahl
7.1	Mechanische Abnahme UHV-Bauteile
7.2	Vakuumtechnische Abnahme UHV-Bauteile ohne Ausheizen

<small>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.</small>		Projection	Rev. No.	Rev.-Doc.-No.	Date	Name
			-	-	-	-
Surfaces		Approved				
DIN ISO 1302		Weight		Scale		
<b>GSIT</b> Helmholtzzentrum für Schwerionenforschung GmbH Planckstrasse 1, 64291 Darmstadt		Material		1:1		
Dimensions without tolerance indication DIN ISO 2768-mK EN ISO 13920-BF		Description				
Drawn	24.01.2012	Barthel, B.		Wellenbalg DN160CF - DN200CF NW155		
Checked	27.02.2013	Zurkan, O.		Corrugated bellows DN160CF-DN200CF NW155		
Approved	27.02.2013	Lotz, R.		Drawing No.	Sheet 1 of 1	
FR		Prev. Dwg.		Repl. for		