

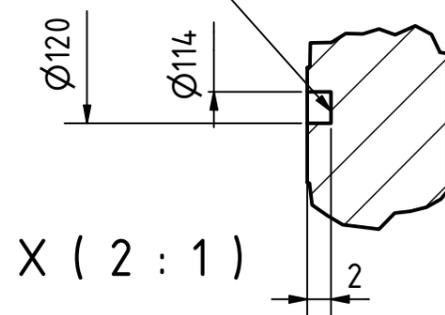
Nicht Wasserstrahlschneiden

Nur mit neuen Werkzeugen bearbeiten.
 Maschinen vor dem Bearbeiten vollständig reinigen.
 Möglichst trocken oder nur mit Ethanol als
 Schmiermittel bearbeiten.
 Bauteile nach der Bearbeitung reinigen.
 Nach dem Reinigen Bauteile mit Ethanol oder Isopropanol
 abwaschen.
 Nach dem Trocknen Bauteile einschweißen.

Dichtfläche kratzerfrei

Rz 6.3

Rz10 (✓)



Allgemein- toleranzen DIN 2768-f		Maßstab: 1 : 2	Stückzahl: 2
Datum		Werkstoff: OFE Kupfer wird gestellt	
gezeichnet	07/05/2024	von Oy	
kontrolliert		vonoy@physik.uni-bonn.de	
		Tel.: 69454	
Physikalisches Institut Universität Bonn		Grundplatte_rp	1
Status	Änderungen	Datum	Name
			A3