

Empfohlene Randleiste zum Schutz der Kammer vor heißen Teilen.

1,6 - 2,0 mm dick, 150 mm hoch aus Edelstahl oder Titan.

Die obere Kante sollte abgerundet sein, um die sackende Kammer vor Beschädigung zu schützen.

Gebohrte Löcher (Ø 6 - 12 mm) zum gleichmäßigen Verteilen des zugeführten Formiergases

Verbindung zur Gasschlauch-Einlassöffnung in der Kammerwand

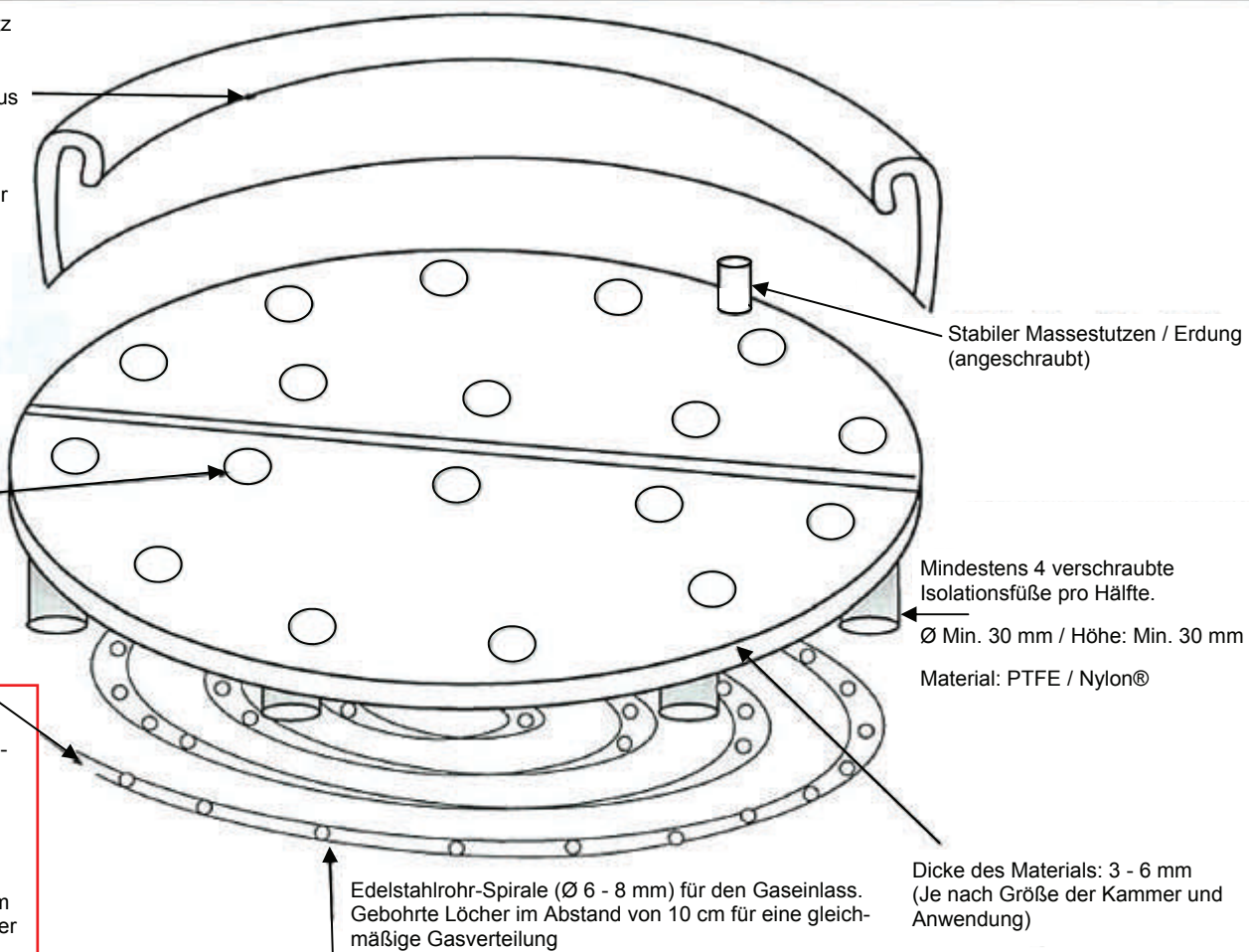
ACHTUNG !

Keine scharfen Kanten und alle gebohrten Löcher entgraten !

Keinerlei Lufteinschlüsse !

Material: Edelstahl oder Titan

Maßstab: Durchmesser 50 - 80 mm kleiner als der Kammerdurchmesser



Stabiler Massesutzen / Erdung (angeschraubt)

Mindestens 4 verschraubte Isolationsfüße pro Hälfte.

Ø Min. 30 mm / Höhe: Min. 30 mm

Material: PTFE / Nylon®

Dicke des Materials: 3 - 6 mm (Je nach Größe der Kammer und Anwendung)

Edelstahlrohr-Spirale (Ø 6 - 8 mm) für den Gaseinlass. Gebohrte Löcher im Abstand von 10 cm für eine gleichmäßige Gasverteilung

<p>Huntingdon Fusion Techniques Limited Stukeley Meadow Burry Port Carmarthenshire SA16 0BU United Kingdom http://www.huntingdonfusion.com</p>	<p>VORSCHLAG / KONSTRUKTION INNENPLATTE für ARGWELD® FLEXIBLE SCHWEISSKAMMERN</p>	DRAWN BY KP	CHECKED	DATE 10th April 2007
		SCALE - NTS	DIMENSIONS	
		<p>All rights reserved. This drawing may not be reproduced by any means without the written permission of Huntingdon Fusion Techniques.</p>		