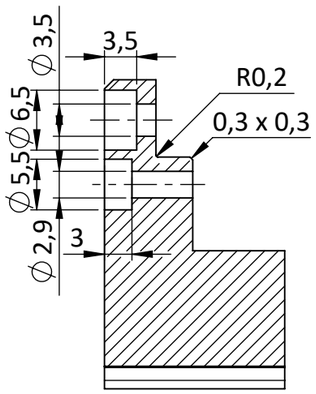
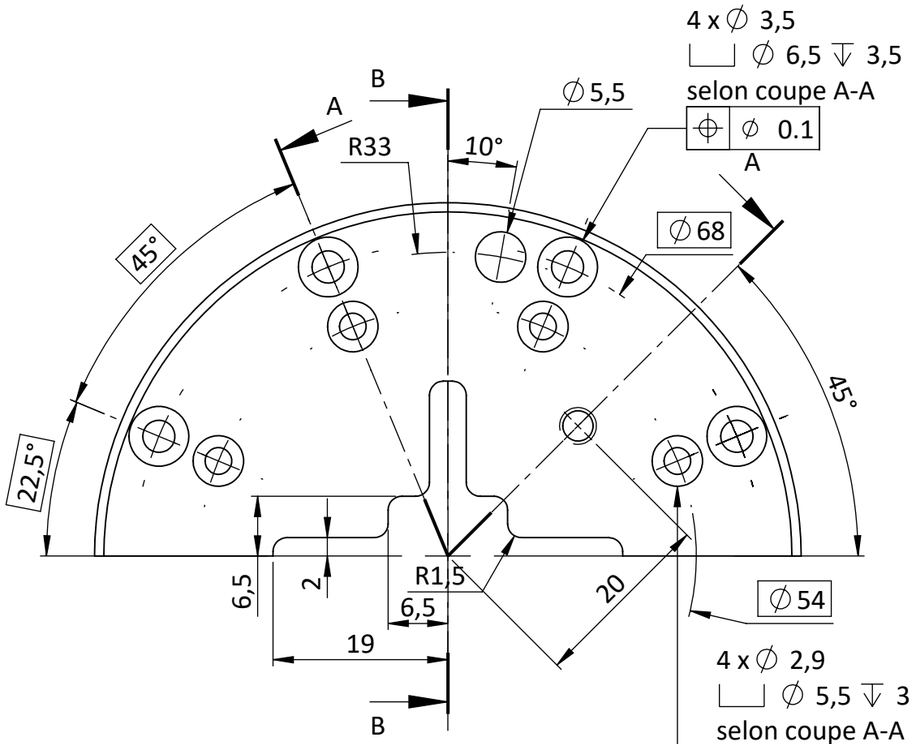
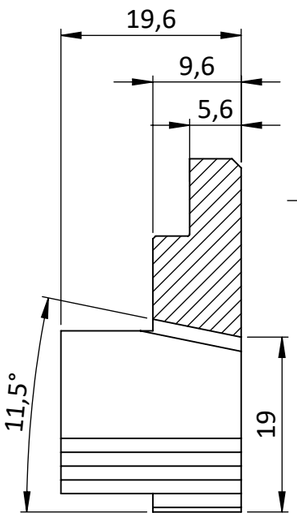
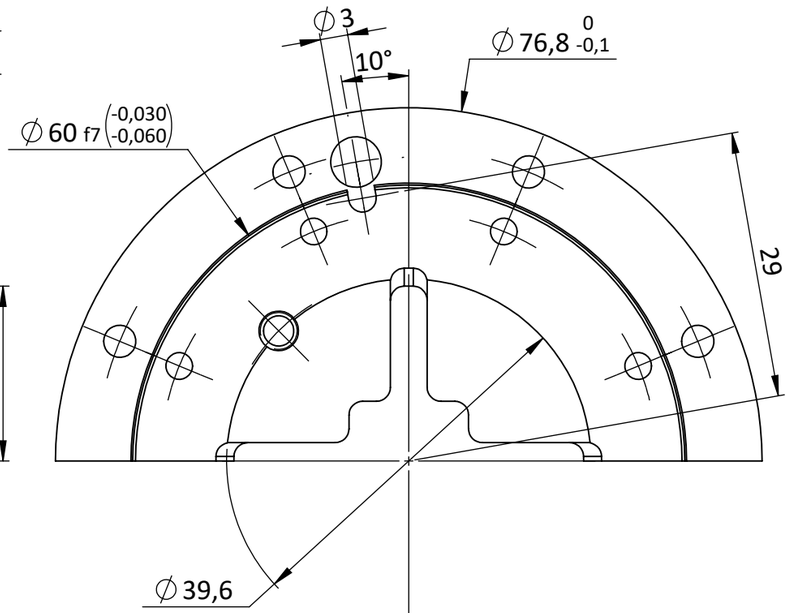
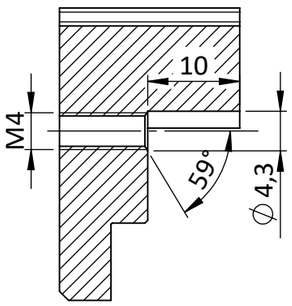






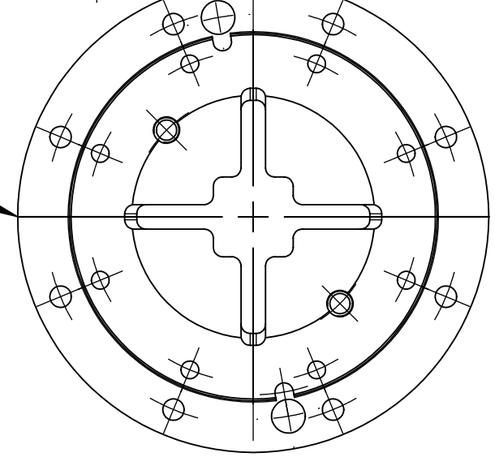
COUPE B-B

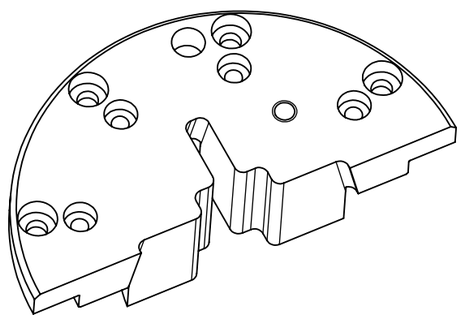




COUPE A-A ◠ 22,5°

Réalisation possible en une seule pièce avec découpe en deux par électroérosion uniquement





NOTA :
· Le recuit est réalisé par le CEA/DSBT avant le nickelage chimique
· Toutes les cotes avec tolérances particulières doivent être obtenues après nickelage

Spécifications du recuit :
· Balayage d'Argon hydrogéné : 95%AR / 5%H2
· Montée à 820°C à 200°/H
· Palier 1H à 820°C
· Descente à T° ambiante à 200°/H

Spécifications du nickelage chimique
· Dépôt de nickel chimique Kanigen® (9-12 wt%P)
· Epaisseur comprise entre 20 et 30µm

REVISIONS					
ZONE	REV.	DESCRIPTION	DATE	EMETTEUR	VISA

Traitement/Finition: Recuit puis nickelage				**Pour fabrication**
Tolérances générales: ISO 2768 fH				Rugosité générale: 3,2
Matière: Fer doux ARMCO				Masse (g): 0.16
Echelle: 3:2	Dessiné par: F.BANCEL	Verifié par:		Date de création: 19/08/2019
Feuille 1 / 2	Projet: ADR CALTECH			
Reproduction interdite sans autorisation	Titre: 2023-01 B-1-3-2 Culasse - Avec fixation bobine			Indice: A

A3