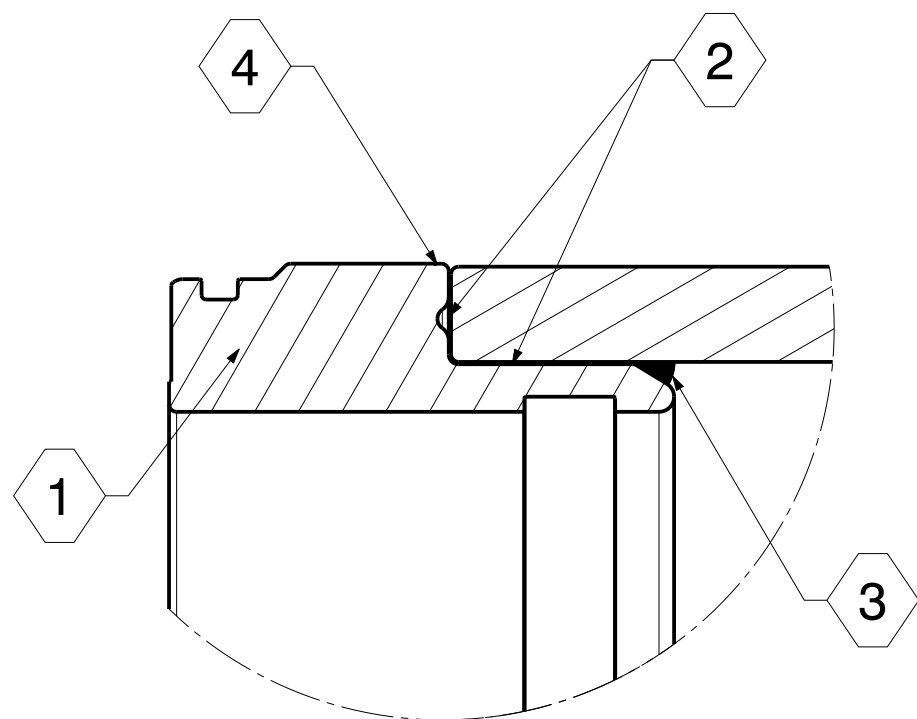


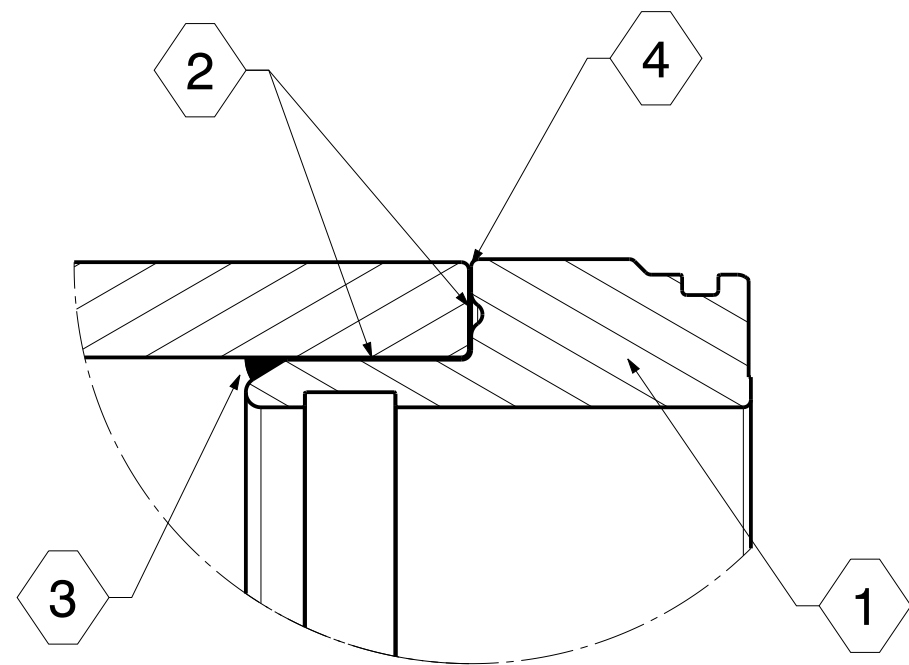
D1

Echelle : 1:1



D2

Echelle : 1:1



NOTA:

1 - PAS DE RAYURES ADMISSIBLES APRES ASSEMBLAGE DES REPERES 01 ET 02

2 - COLLAGE DU REPERE 01 AVEC LES REPERES 02 AVEC DE L'ADHESIF AF3109 DE CHEZ 3M ou EQUIVALENT

3 - L'ADHESIF DOIT FORMER UN BOURELET SUR TOUTE LA CIRCONFERENCE DES REPERES 02

4 - PAS DE DEPASSEMENT DE L'ADHESIF

5 - UNE EPROUVETTE DOIT ETRE TESTEE POUR QUALIFIER LE COLLAGE DES REPERES 02 AVEC LE REPERE 01 COMME REpondant A LA RESISTANCE A LA TRACTION MINIMALE REQUISE. LA PROCEDURE D'ESSAI EST A DEFINIR ET A SOUMETTRE A L'INGENIEUR CONCEPTION POUR APPROBATION AVANT L'ESSAI

6 - L'ACCEPTATION FINALE DE CETTE PIECE FINIE SERA BASEE SUR L'EXAMEN DU CONTENU VIDE ET LA DEMONSTRATION D'UN TEST DE PRESSION HYDRAULIQUE DE 50 BARS (PRESSION D'UTILISATION MAXIMALE). LA PROCEDURE D'ESSAI EST A DEFINIR ET A SOUMETTRE A L'INGENIEUR CONCEPTION POUR APPROBATION AVANT L'ESSAI

7 - MARQUAGE DE LA PIECE AVEC DE LA PEINTURE OU DE L'ENCRE QUI NE CONTIENT AUCUN ELEMENT METALLIQUE. HAUTEUR DES CARACTERES 10mm. RECOUVRIR LE MARQUAGE D'UN VERNIS.

MARQUAGE A FAIRE SOUS LE MARQUAGE DE LA PIECE NU :

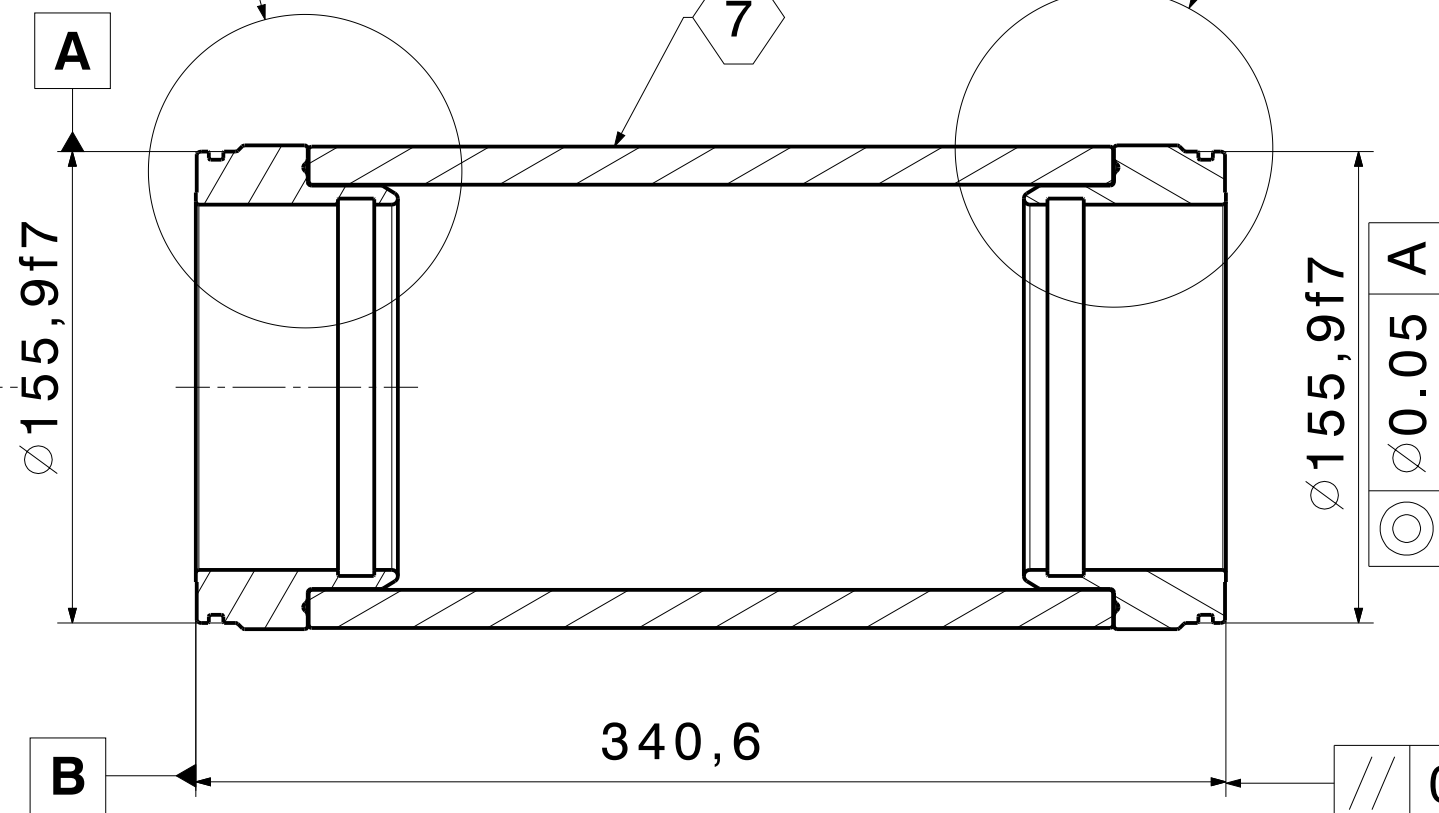
K_1229_204 Rev__ - TUBE CENTRAL EQUIPE

D1

A-A

Echelle : 2:5

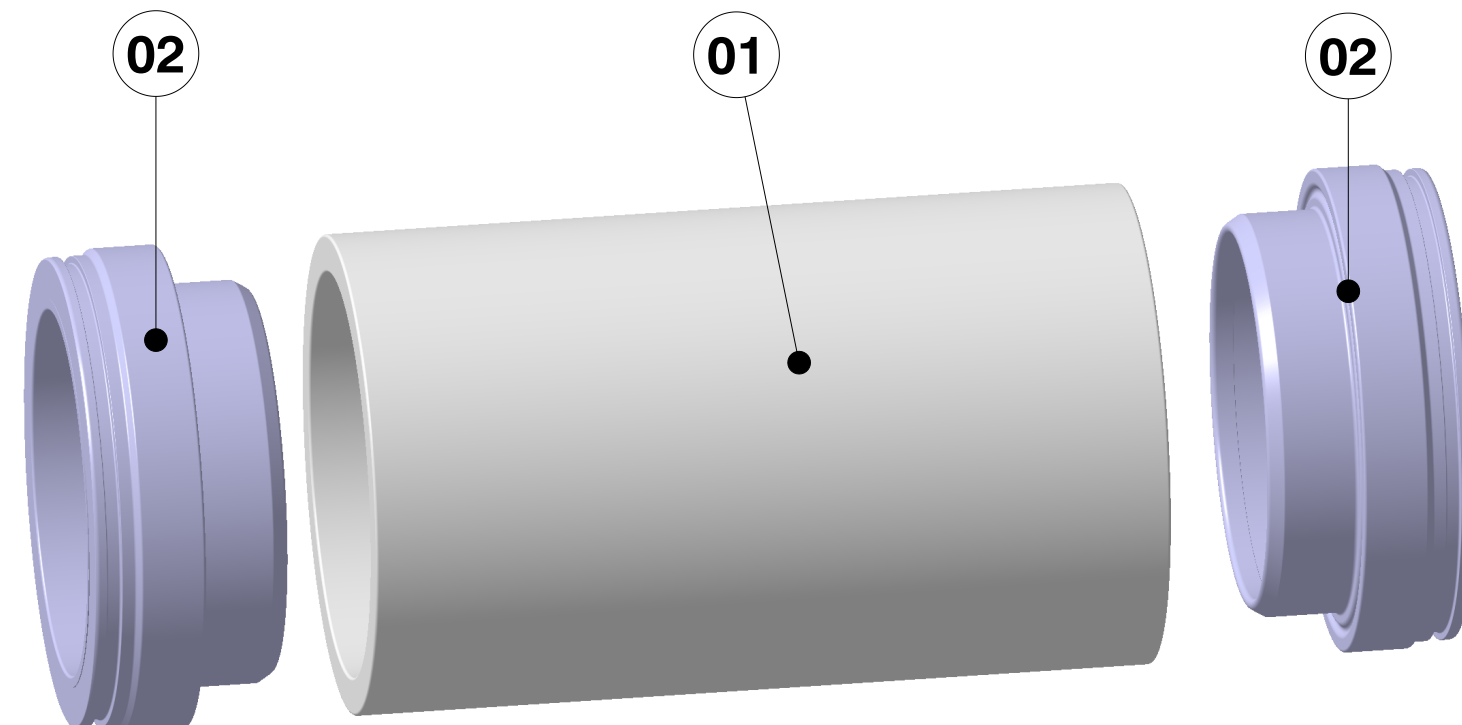
D2



02

01

02



B	Ind	Date	Dessinateur	Nature de la modification	Signature
Observation : -					
Matière : -		Ce plan est la propriété du CEA et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation		Tolérances générales d'usinage ISO 2768 - mK	
Traitement : -		USINAGE Etat de surface général Ra = 3,2		Tolérances générales de soudage NFE 86050 B	
Protection : -		Sauf indication : -		Ebavurage : Ch 0,2 à 45° Rayon d'outil : R = 0,4 Maxi Température de référence 20°C	
Dessinateur : molesp		Date : 07/02/2025		Signature :	
TUBE CENTRAL EQUIPE					
BANC DE TEST PEPSIE - Site MAGIX					
		Echelle 1:1		Format A2	Planche 1/1
GRAMAT		DEA		SIRE/LIMO	
IEM PEPSI CEG PD- K 1229 204 A -					