

NOTA:

1 - PAS DE RAYURES ADMISSIBLES APRES ASSEMBLAGE DES REPERES 03;04;05 ET 06

2 - COLLAGE DES REPERES 03;04;05 ET 06 AVEC DE L'ADHESIF EPOXY (REF: AF3109 CE CHEZ 3M ou EQUIVALENT)

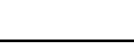



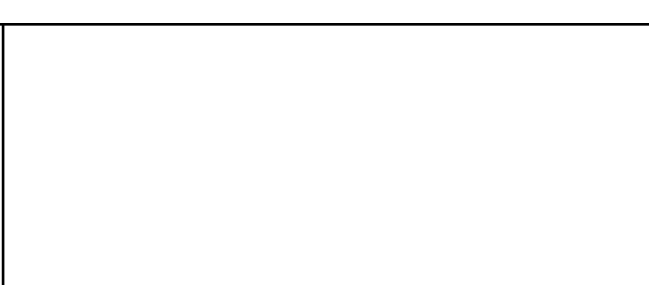
3 - L'ADHESIF DOIT FORMER UN BOURELET SUR TOUTE LA CIRCONFERENCE DES REPERES 03;04;05 ET 06

4 - PAS DE DEPASSEMENT DE L'ADHESIF

5 - ORENTATION DU TROU DU REPERE 04 SUIVANT LA REFERENCE C

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 20 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_231 Rev__ - DOME EQUIPE

D	-	-	-	-	-	
C	-	-	-	-	-	
B	-	-	-	-	-	
A	-	-	-	-	-	
Rev	Date	Destinateur	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 Eclouage : Cn 0.3 à 4°
Protection : -		Sauf indication : -				Rejet d'usd : R = 0.4 Max Température de référence 20°C
Destinateur : mkep		Date : 07/02/2025		Signature : 		 
<div><div>DOME EQUIPE</div><div>BANC DE TEST PEPSIE - Site MAGIX</div></div>						
 GRAMAT			Echelle		Format	Plan
			1:1		A0	1/1
			<div>DEA SIRE/LIMO</div>			
IEM PEPSI CEG PD- K 1229 231 A						

