



TRAITEMENT DE SURFACE
Anodisation dure suivant spécification IFREMER 31ST01 D
Pour rappel :
- épaisseur de l'anodisation dure : 50 µm +15 µm
- durée du colmatage : à ajuster en fonction des caractéristiques de la pièce
- prise de pièce (désignation de la zone ou du moyen de préhension à repérer sur le plan)
- masquage (désignation des surfaces à épargner à repérer sur le plan)

ATTENTION
Ce plan fait état des dimensions de la pièce finie (après anodisation dure).
Il convient donc de tenir compte de la protection dans la définition des cotes d'usinage (gonflement demi-épaisseur).

Avant traitement Après traitement 25 µm 50 µm
limite d'usinage cote de la pièce épaisseur d'anodisation

BON POUR FABRICATION

NOTA :
Toutes les soudures sont continues et étanches.
Apothème a = 0.7 x la tôle la plus fine.
Casser les angles vifs non cotés par un rayon ou un chanfrein de 0.2

A					
Rév.	Description	Date	Dessiné par	Vérifié par	Approuvé par
Dessiné par : akrim			Date : 31/07/2025		Echelle : 1 : 2
<div></div>		Ensemble : FIXATION BALLAST REGLEUR			
		N° VICTOR.V.18.02.11		1/1	A
		CODE FICHIER : vv180211.idw		FORMAT : A1	PLANCHE INDICE
Les informations contenues dans ce document sont confidentielles et sont la propriété exclusive de l'IFREMER, titulaire de tous les droits de propriété intellectuelle. Ce document ne peut être communiqué ou reproduit sans son autorisation préalable. Sauf indication contraire, toutes les dimensions sont en mm. Tout relevé dimensionnel sur plan, même à l'échelle, est prescrit et n'engage aucunement l'IFREMER.					