

M6  
Débouchant

**BON POUR FABRICATION**

#### TRAITEMENT DE SURFACE

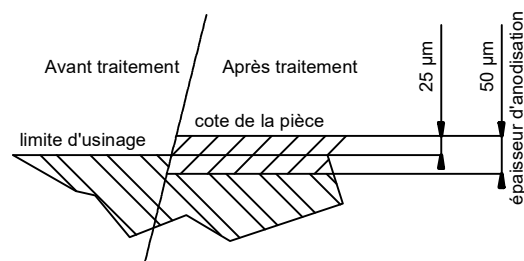
Anodisation dure suivant spécification IFREMER 31ST01 D

Pour rappel :

- épaisseur de l'anodisation dure :  $50 \mu\text{m} + 15 \mu\text{m}$
- 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).



Casser les angles vifs non cotés par un rayon ou un chanfrein de 0.2

A	Création du plan	06/06/2025	HS OLYS	M.MARTIN	C.DUCHI
Rév.	Description	Date	Dessiné par	Vérifié par	Approuvé par
Matière : Aluminium EN AW-6082 T6		Protection : Anodisation dure (voir générale) : $\pm 0.25$			
Dessiné par : mmartin		Date : 24/04/2025	Rugosité Ra : 3.2	Echelle : 1 : 1	

**FLOTTE  
OCÉANOGRAPHIQUE  
FRANÇAISE  
PAR L'IFREMER**  
**CENTRE DE MEDITERRANEE**  
ZONE PORTUAIRE DE BREGAILLON  
BP 330  
83507 LA SEYNE SUR MER CEDEX  
Tel : 04 94 30 48 00

Ensemble : BOITE DE JONCTION VEHICULE 3

Elément : BRIDE

N° **VICTOR.V.36.13.05**

1/1 A

CODE FICHIER : vv361305.idw

FORMAT : A4

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 pros crit et n'engage aucunement l'IFREMER.

