
	LMJ – SCF	
	EQUERRE INTERFACE RAIL	

CSI	LM1032412440A_78G001.DRW - A	Released
	-	

LASER MEGAJOULE

SCF

Système de Conversion de fréquence et de Focalisation

EQUERRE INTERFACE RAIL

RÉSUMÉ : -

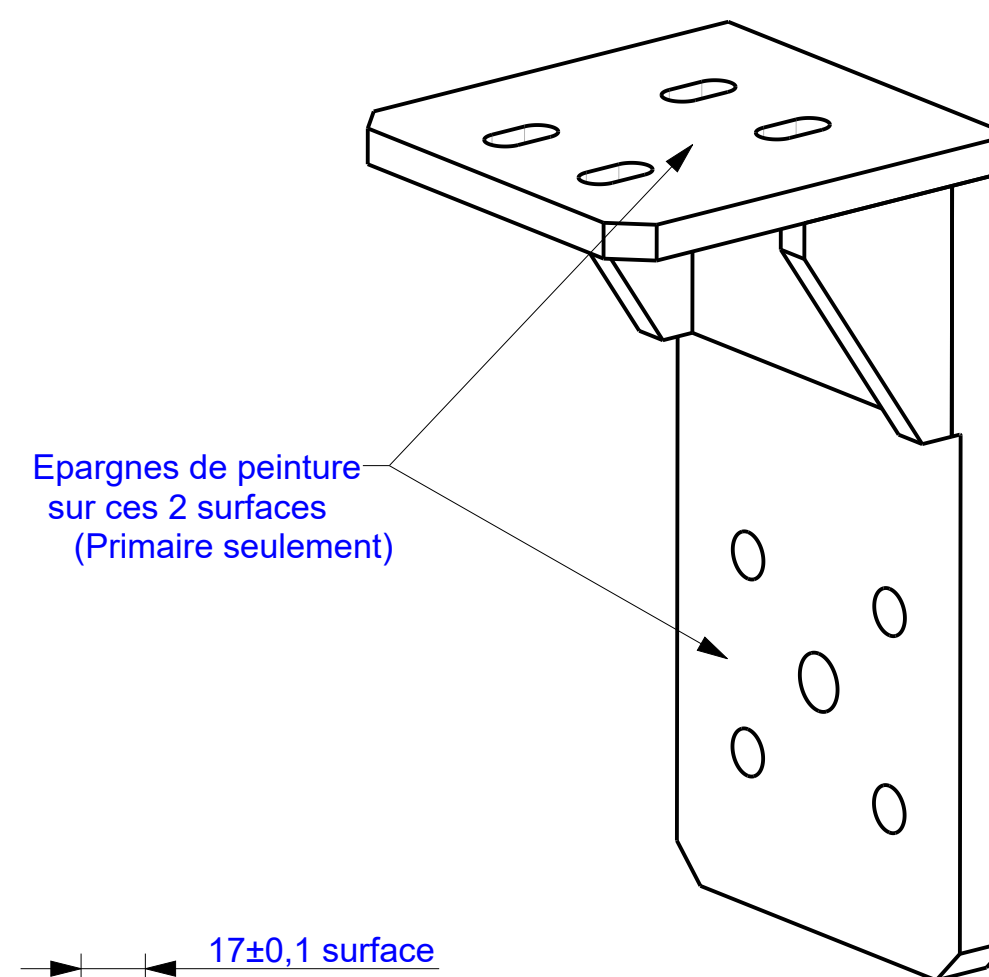
<<CNIM_SOUS_TYPE>>

PROCESSUS D'APPROBATION / APPROVAL PROCESS

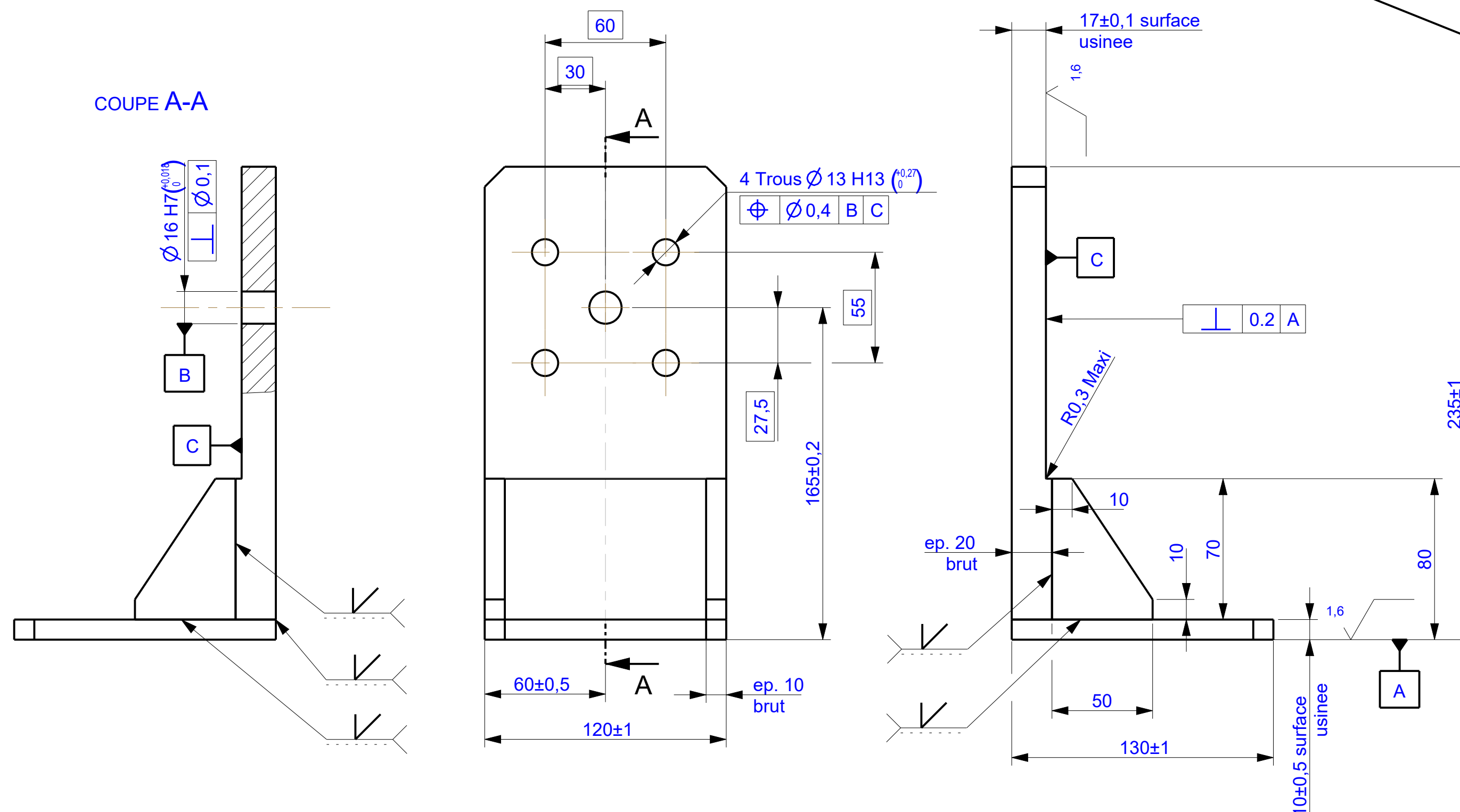
	Nom / Name	Date de signature Date signed
Auteur Author	Stephane LATY	16/05/25
Vérificateurs Reviewers	Laurent PACROS	19/05/25
Approbateur Approver	Stephane LATY	

Identification externe : -

Ce document est la propriété du CEA et ne peut être utilisé, reproduit ou communiqué sans son autorisation	Page : 1
--	----------



Epargnes de peinture
sur ces 2 surfaces
(Primaire seulement)



Matiere/ Material	ACIER S355 suivant NF EN 10025 Etat /Roughness : - Traitement thermique/Thermal Process : -
Tolerances Generales/ Overall Tolerances	Usinage ISO 2768 mKE sauf indications Chaudronnerie suivant NF EN ISO 13920-BF sauf indications
Etat de Surface/ Surface Roughness	Ra 3.2 sauf indications / <i>Ra 3.2 unless specified</i>
Traitement Surface/ Surface Treatment	Peinture epoxy polyester electro statique cuite au four - 1 couche de primaire Zinc 60µm - 1 couche de finition INTERPON 700 de 60µm - RAL 1023
Marquage/ Mark	-
Cotes Interfaces/ Interface Dimensions	Cotes suivies d'un (F) <i>after dimensions</i>
Masse/ Mass	5,2 Kg
Exigence Particuliere/ Particular Requirement	<ul style="list-style-type: none"> - Casser les aretes vives - Les tolerances indiquees sur le plan comprennent les epaisseurs de traitement de surface - Les soudures sont lisses et continues de type coton - Soudures suivant exigences generales d'approvisionnement : LM1032000000_50M006 - Les usinages Sont effectues apres soudure et stabilisation
Ref. Produit CNIM/ Product Ref	LM1032412440A

[illegible]