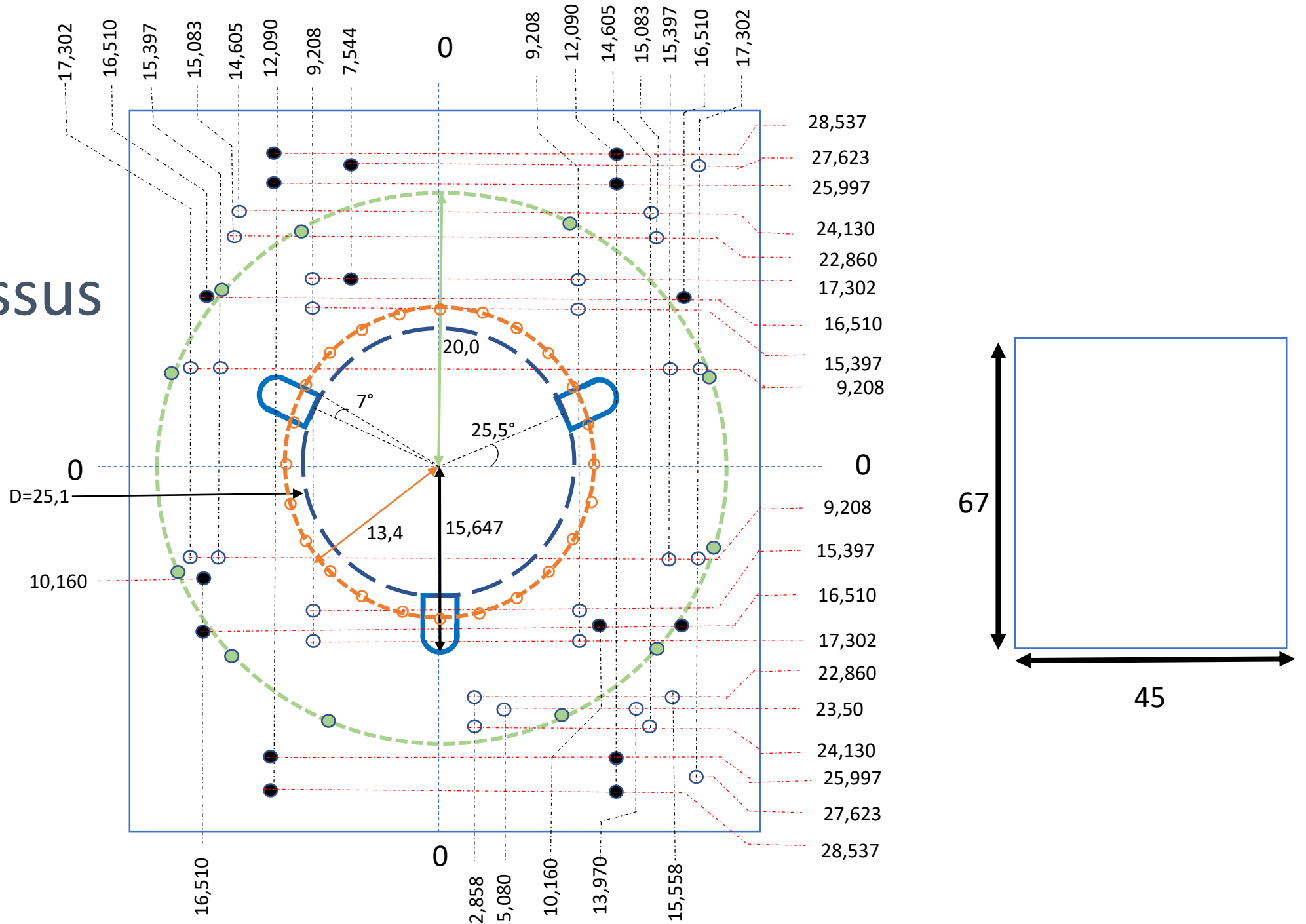


# Détails et explication de la demande

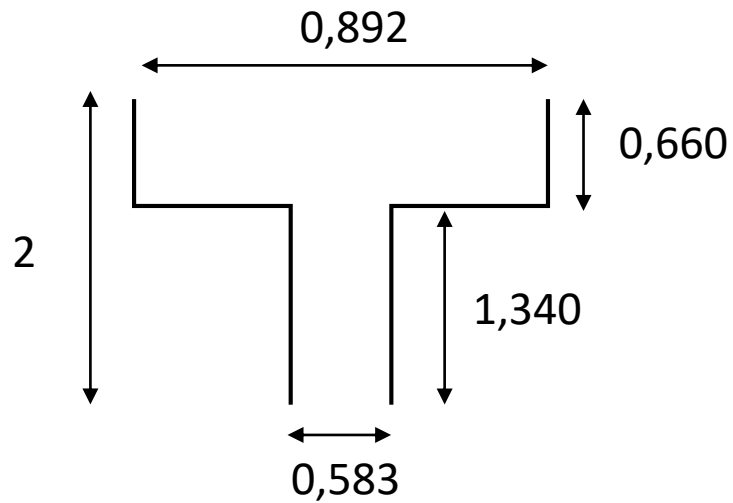
- 1 Exemple à réaliser en Acier non magnétique
- Sauf indication contraire, toutes les dimensions sont en centimètres (cm)
- Sur la page 2, la partie en bleue (cercle + les 3 « oreilles ») est traversante
- Sur la page 2, les coordonnées des trous sont indiquées depuis le centre du plateau.
- Sur la page 3, les vis qui seront utilisées sont indiquées. Une marge de 1mm a été prise pour dimensionner la largeur des trous par rapport au diamètre de la vis.  
**Peut on réduire cette marge à 0,8mm ; 0,6mm voire moins?**
- Sur la page 6, il s'agit de réaliser une tranchée de 4cm de large par 1cm de profond dans la face inférieure de la plaque.
- **Est-ce possible d'avoir une planéité de 15µm sur la surface supérieure du plateau (au moins entre les cercles orange et vert)?**

# Vue de dessus



# Dimensions et formes des trous

Trous noirs :

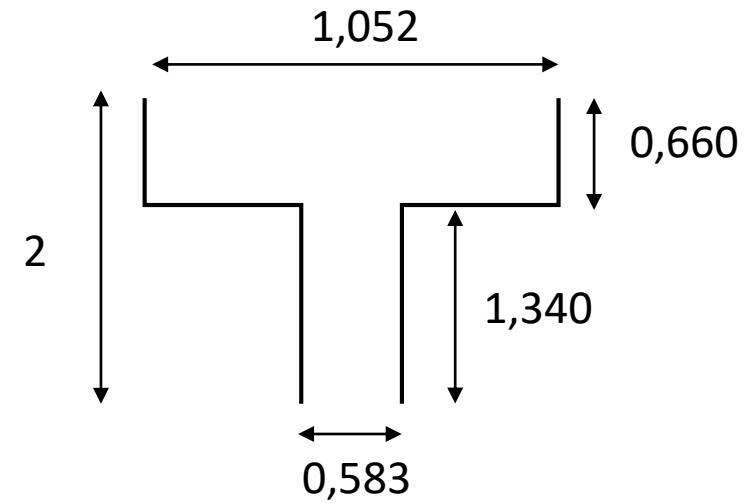


**CHCNF010025 - VIS CHC - CLASSE - 12.9 - UNF - DIAM. N°10 X 1'**

#### Description technique

Diamètre de la tête : 7,92 mm	Longueur sous tête : 1" (25,4mm)
Tête : Cylindrique 6 pans creux	Filetage : UNF - 32 filets au pouce
Hauteur de la tête : 4,82 mm	Longueur de la partie filetée : Totalité
Diamètre de la vis : N°10 (4,83 mm)	Norme : ANSI B18-3
Clé : 5/32	Réf : V10621

Trous blancs :



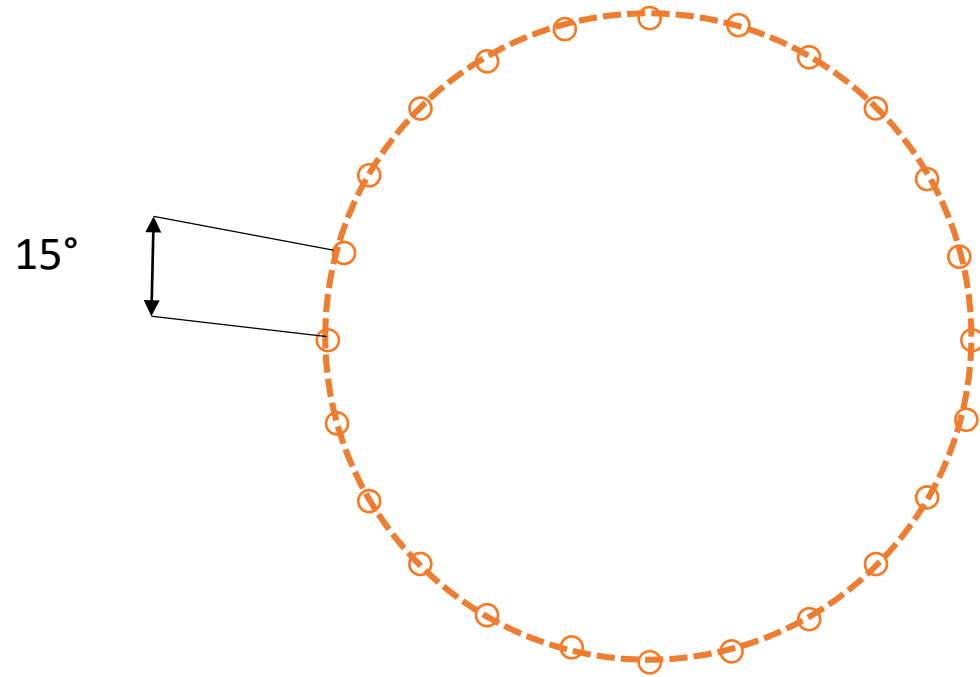
**CHCNC014025 - VIS CHC - CLASSE 12.9 - UNC - DIAM. 1/4 X 1'**

#### Description technique

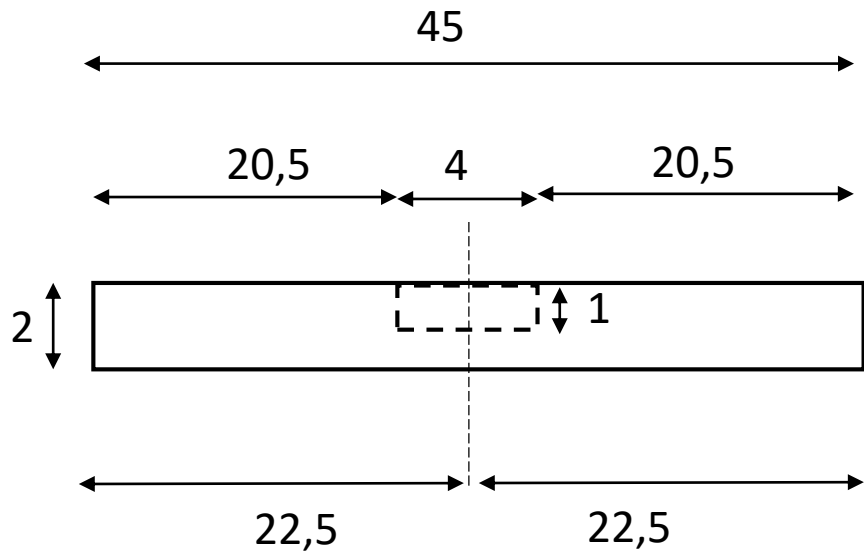
Diamètre de la tête : 9,52 mm	Longueur sous tête : 1" (25,4mm)
Tête : Cylindrique 6 pans creux	Filetage : UNC - 20 filets au pouce
Hauteur de la tête : 6,35 mm	Longueur de la partie filetée : Totalité
Diamètre de la vis : 1/4 (6,35 mm)	Norme : ANSI B18-3
Clé : 3/16	Réf : V5438



# Dimensions et position des trous du cercle orange



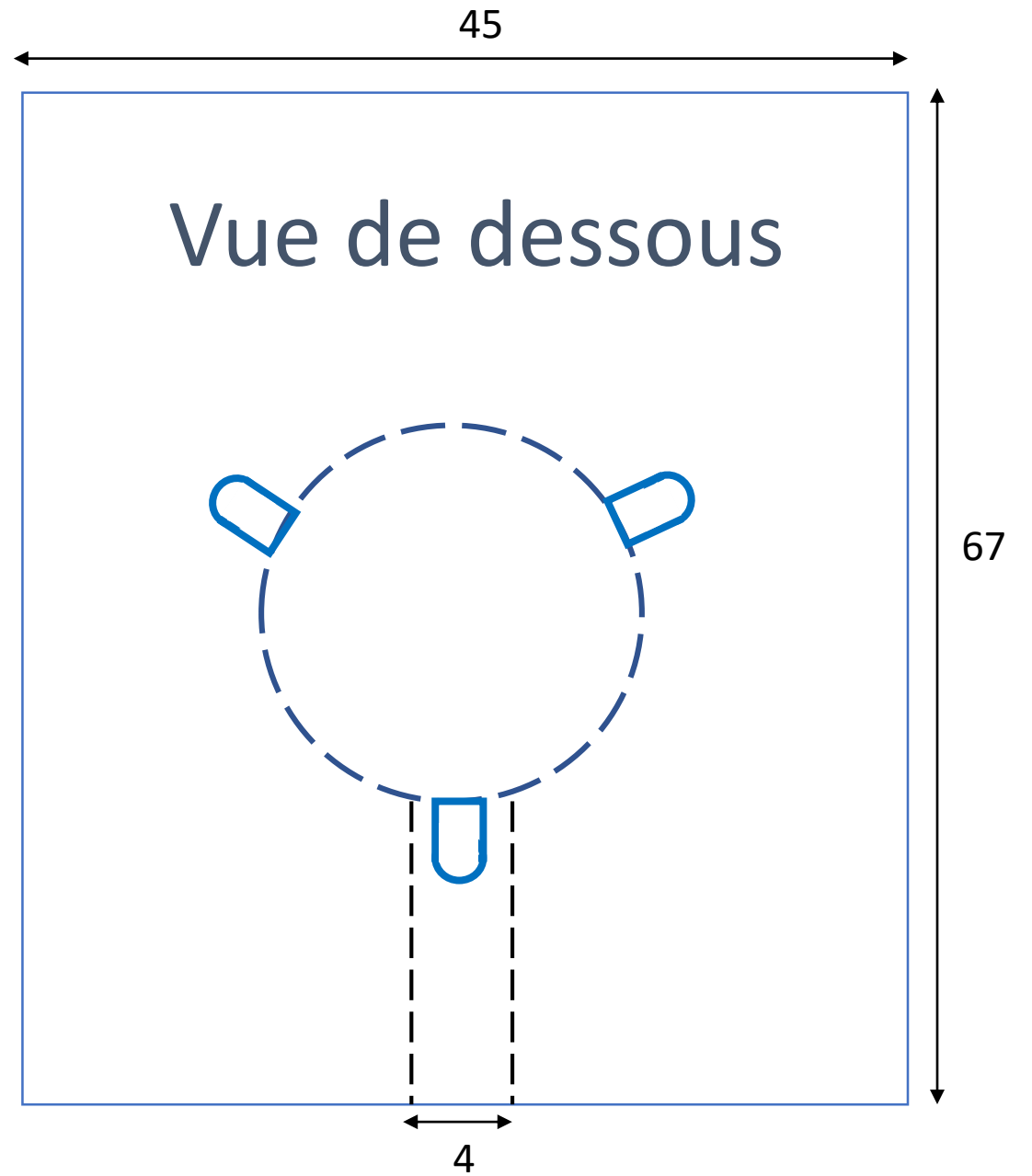
○ : Filetage vis diamètre M4  
(traversant)



Vue de profil

Dessous

Dessus



Vue de dessous