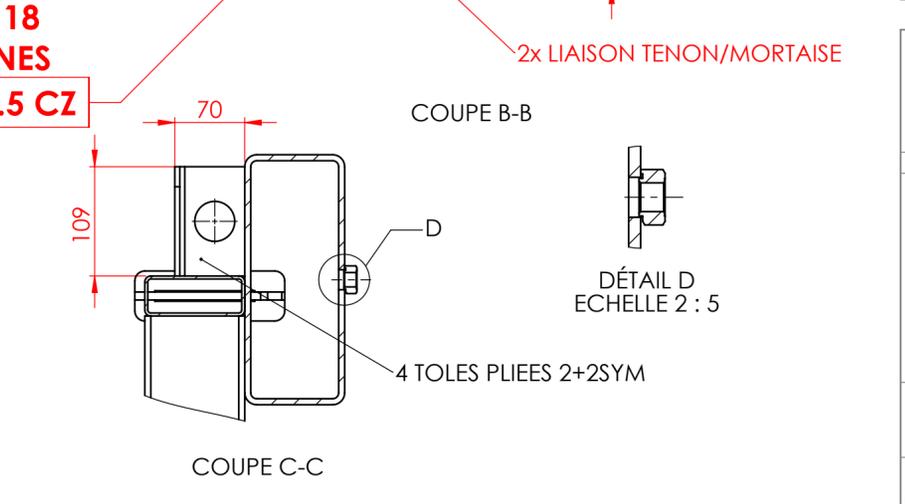
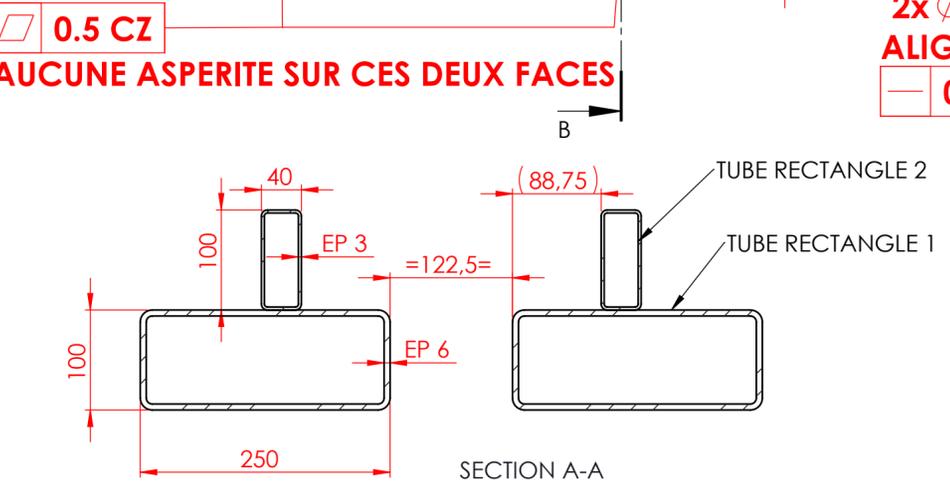
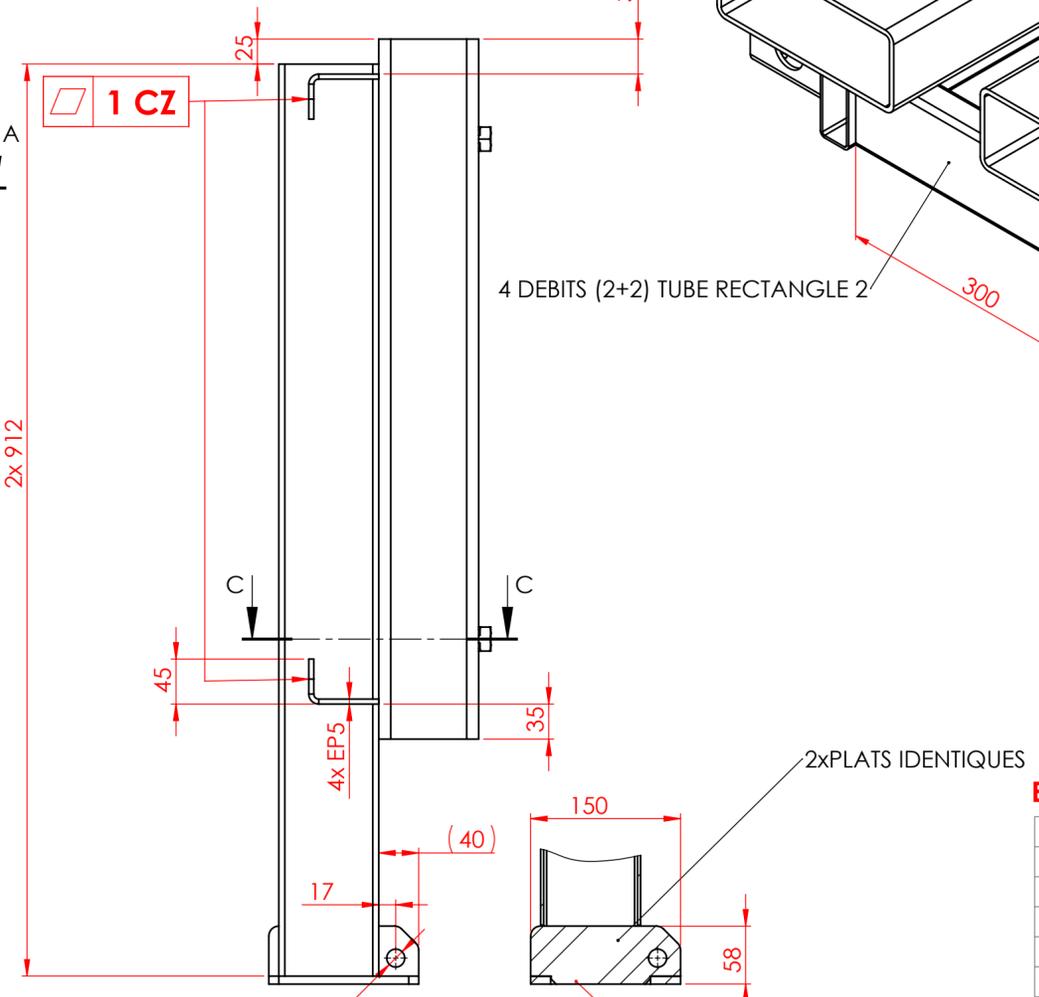
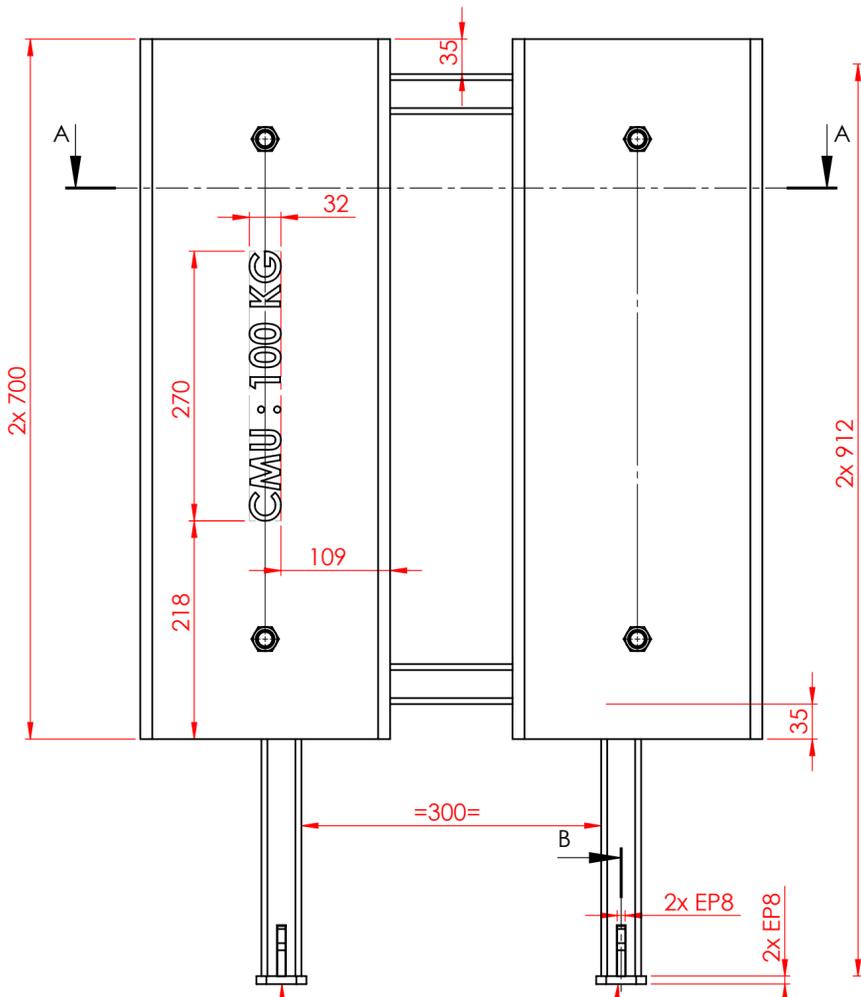
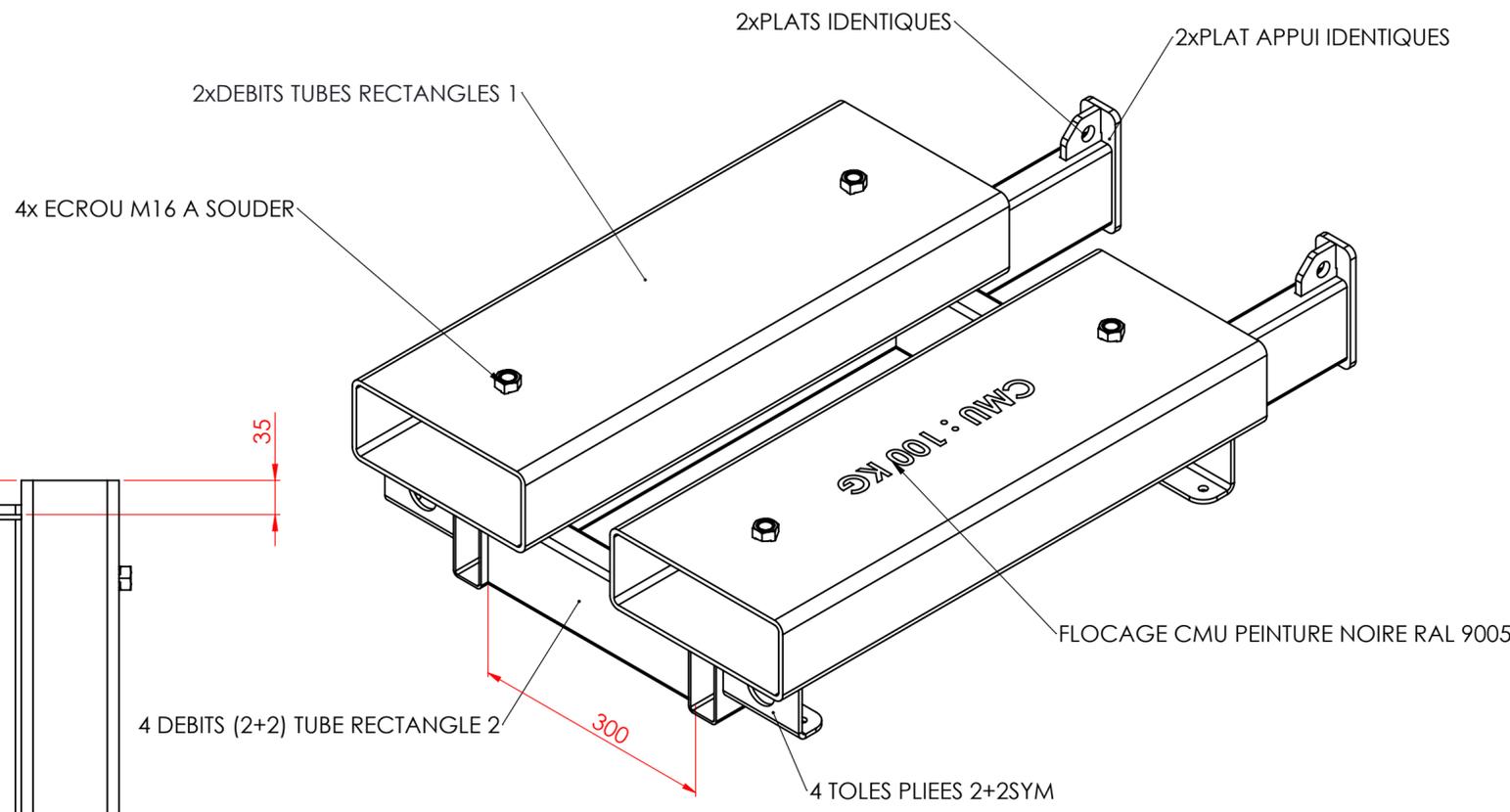
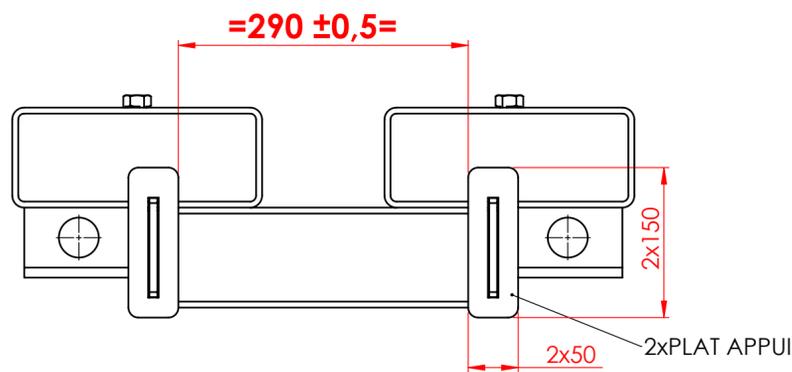


C

B

A



DECOUPE DES PROFILES ET PLATS SUIVANT FICHIERS STEP FOURNIS
 DECOUPE LASER PRECISION ±0.2mm

EBAVURER LES ARETES ET LES ANGLES : AUCUNE ARETE COUPANTE NI ANGLE VIF
 PROTEGER LES TARAUDAGES EN PEINTURE

POSITIONS, TAILLES ET TYPES DE SOUDURES A DEFINIR ENSEMBLE

BON POUR CONSULTATION UNIQUEMENT

IND	DATE	DESCRIPTION	DESSINE PAR	VALIDE PAR

		DESSINE		VALIDE	
		PAR	LE	PAR	LE
STD		19/07/2021			
TOLERANCE GENERALE		MATERIE (ou voir tableau de débits)		MASSE	
MECANO-SOUDURE ET TOLERIE		1.0037 (S235JR)		61.43 Kg	
NORME: ISO 13920 BF		RELEVEMENT (si peinture: 1 couche antirouille avant peinture)			
a = 0,7 e mini a = 3 mini		PEINTURE POLYESTER POUFRE CUITE AU FOUR, RAL 1003			
USINAGE		TRAITEMENT			
NORME: ISO 2768 mK		DECAPAGE			
Ra 3.2 MAX		BRAS FOURCHE LEVAGE GUS			
ECHELLE		FORMAT		INDICE FOLIO	
1:5		A2		A00 1/1	
CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE D'OPUS IT : IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE A DES TIERS ET/OU REPRODUIT SANS AUTORISATION ECRITE ET SON CONTENU NE PEUT ETRE DIVULGUE CE PLAN A ETE REALISE EN CAO, TOUTE MODIFICATION NE POURRA ETRE EXECUTEE QU'EN CAO				FICHER 3D ASSOCIE OUT-P10102_BRAS	

C

B

A