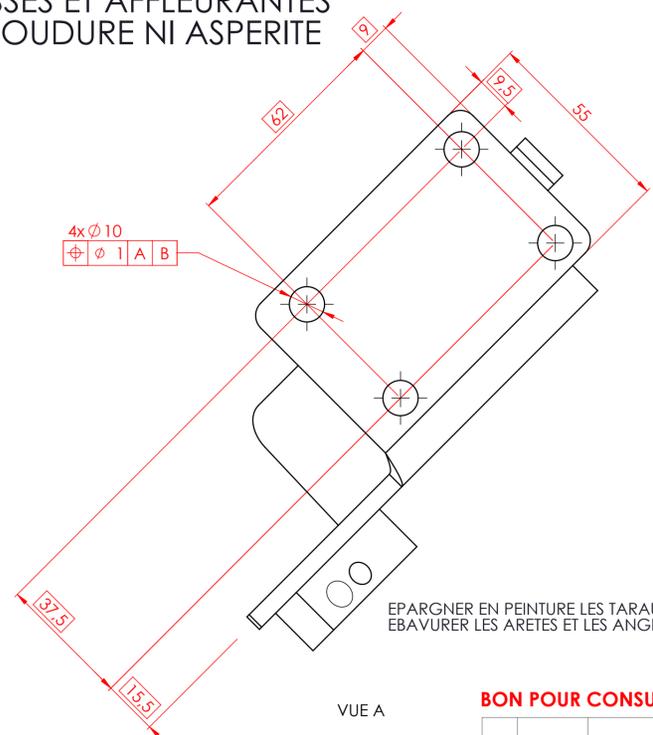
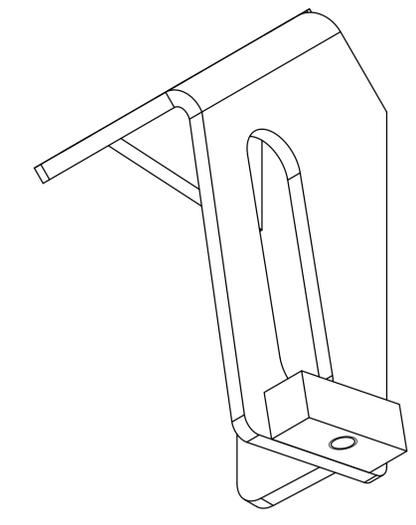
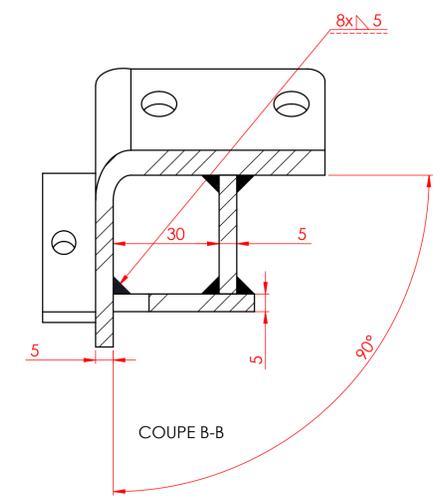
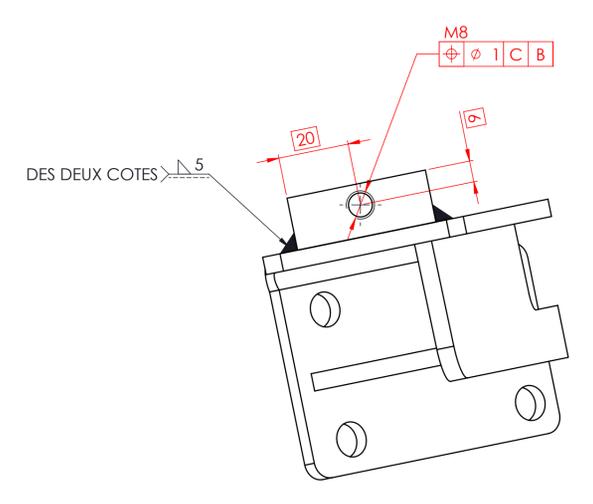


TOLES DECOUPEES
LASER PRECISION 0.2MM
SUIVANT STEP FOURNI



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



BON POUR CONSULTATION UNIQUEMENT

IND	DATE	DESCRIPTION	DESSINE PAR	VALIDE PAR

		DESSINE		VALIDE	
		PAR	LE	PAR	LE
TOLERANCE GENERALE MECANO-SOUDURE ET TOLERIE NORME: ISO 13920 BF a = 0,7 ± min a = 3 min		MATIERE (ou voir tableau de débits) 1.0037 (S235JR) REVETEMENT (si peinture: 1 couche antirouille avant peinture) PEINTURE POLYESTER POUORE CUIE AU FOUR, RAL 1003 TRAITEMENT DECAPAGE		MASSE 0.81 Kg	
USINAGE NORME: ISO 2768 mK Ra 3.2 MAX		STD 21/07/2021		A00 1/1	
ECHELLE 1:1		FORMAT A2		SUPPORT FREIN OUTILLAGE FREIN CEM OUT-P20101	
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 DIVULQUE. CE PLAN A ETE REALISE EN CAO. TOUTE MODIFICATION NE POURRA ETRE EXECUTEE QU'EN CAO.					

D

C

B

A