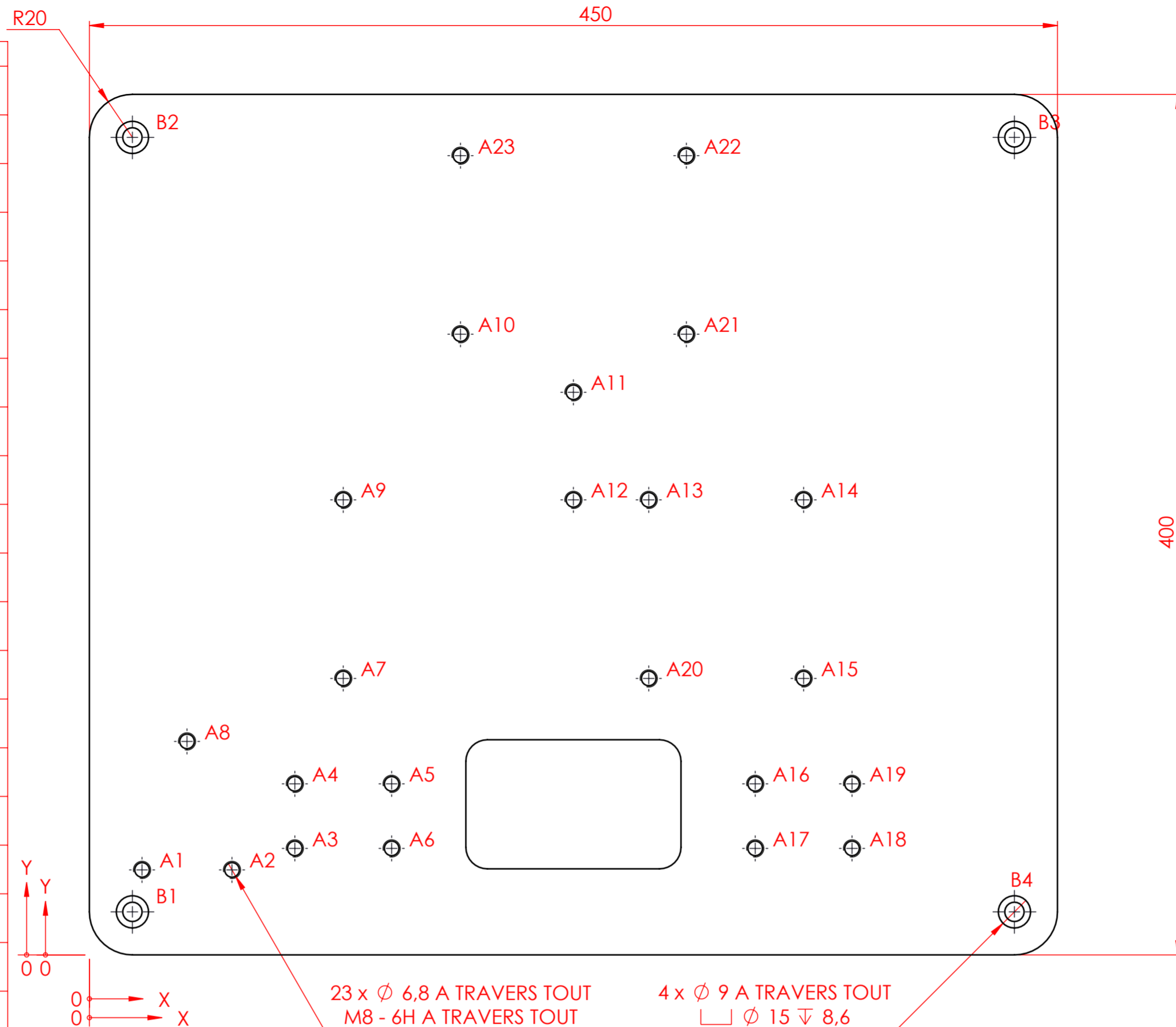


REPERE	POSITION X	POSITION Y	TAILLE
A1	24,48	39,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A2	66,29	39,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A3	95,50	49,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A4	95,50	79,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A5	140,50	79,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A6	140,50	49,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A7	118	128,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A8	45,38	99,23	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A9	118	211,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A10	172,50	288,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A11	225	261,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A12	225	211,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A13	260	211,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A14	332	211,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A15	332	128,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A16	309,50	79,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A17	309,50	49,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A18	354,50	49,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A19	354,50	79,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A20	260	128,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A21	277,50	288,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A22	277,50	371,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT
A23	172,50	371,50	∅ 6,8 A TRAVERS TOUT M8 - 6H A TRAVERS TOUT



400

450

R20

15

REPERE	POSITION X	POSITION Y	TAILLE
B1	20	20	∅ 9 A TRAVERS TOUT └┘ ∅ 15 ▽ 8,6
B2	20	380	∅ 9 A TRAVERS TOUT └┘ ∅ 15 ▽ 8,6
B3	430	380	∅ 9 A TRAVERS TOUT └┘ ∅ 15 ▽ 8,6
B4	430	20	∅ 9 A TRAVERS TOUT └┘ ∅ 15 ▽ 8,6

23 x ∅ 6,8 A TRAVERS TOUT  
M8 - 6H A TRAVERS TOUT

4 x ∅ 9 A TRAVERS TOUT  
└┘ ∅ 15 ▽ 8,6

**BON POUR CONSULTATION UNIQUEMENT**

COUPLES DE SERRAGE + ECRIT METAL OBLIGATOIRE							
Coefficient de frottement moyen $\mu = 0.15$							
Serrage à 85% de la limite élastique	Pas de vis	Couple en N.m					
		ACIER		INOX			
∅		ACIER CL 8.8	ACIER CL 10.9	ACIER CL 12.9	INOX 50	INOX 70	INOX 80
M1.6	0,35	0,19	0,24	0,29	0,12	0,16	0,19
M2	0,4	0,38	0,49	0,58	0,24	0,32	0,4
M2.5	0,45	0,75	0,95	1,2	0,48	0,72	0,77
M3	0,5	1,16	1,7	2	0,88	1,28	1,41
M3.5	0,6	2,2	3	3,6	-	-	-
M4	0,7	2,66	3,91	4,57	1,3	2,6	3,5
M5	0,8	5,2	7,7	9	2,4	5,1	6,9
M6	1	9,1	13,4	15,7	4	9	12
M8	1,25	22	32	38	10	21	28
M10	1,5	44	64	75	19	42	56
M12	1,75	76	111	130	34	73	97
M14	2	121	178	209	54	116	155
M16	2	189	278	325	84	180	241
M18	2,5	261	384	449	116	249	333
M20	2,5	370	544	637	165	353	470
M22	2,5	509	748	875	224	476	641
M24	3	637	936	1095	284	603	812
M27	3	944	1386	1622	417	896	1191
M30	3,5	1280	1880	2200	565	1214	1614
M33	3,5	1739	2554	2989	769	1653	2217
M36	4	2232	3279	3837	988	2116	2823
M39	4	2900	4260	4985	1279	2752	3653

Pour toute autre valeur de pas/∅/Matériau, consulter les documentation constructeur

IND	DATE	DESCRIPTION	DESSINE PAR	VALIDE PAR

**OPUS TECHNOLOGIES**

CRITICITE

DESSINE

VALIDE

MECANO-SOUDURE ET TOLERIE	USINAGE	MATIERE (ou voir tableau de débits)	MASSE
NORME: ISO 13920 BF	NORME: ISO 2768 mK	3.1325 (2017A) T4	7.24 Kg
a = 0,7 e mini a = 3 mini	√ Ra 3.2 MAX	RELEVEMENT (si peinture: 1 couche antirouille avant peinture)	TRAITEMENT

**PLAQUE SUPPORT 2**  
**OUTILLAGE MONTAGE GUIDON**

ECHELLE

**1:2**

FORMAT

**A2**

OUT-P10411

INDICE

**A00**

FOLIO

**1 / 1**

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE D'OPUS TECHNOLOGIES - 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-P10411\_PLAQUE SUPPORT 2