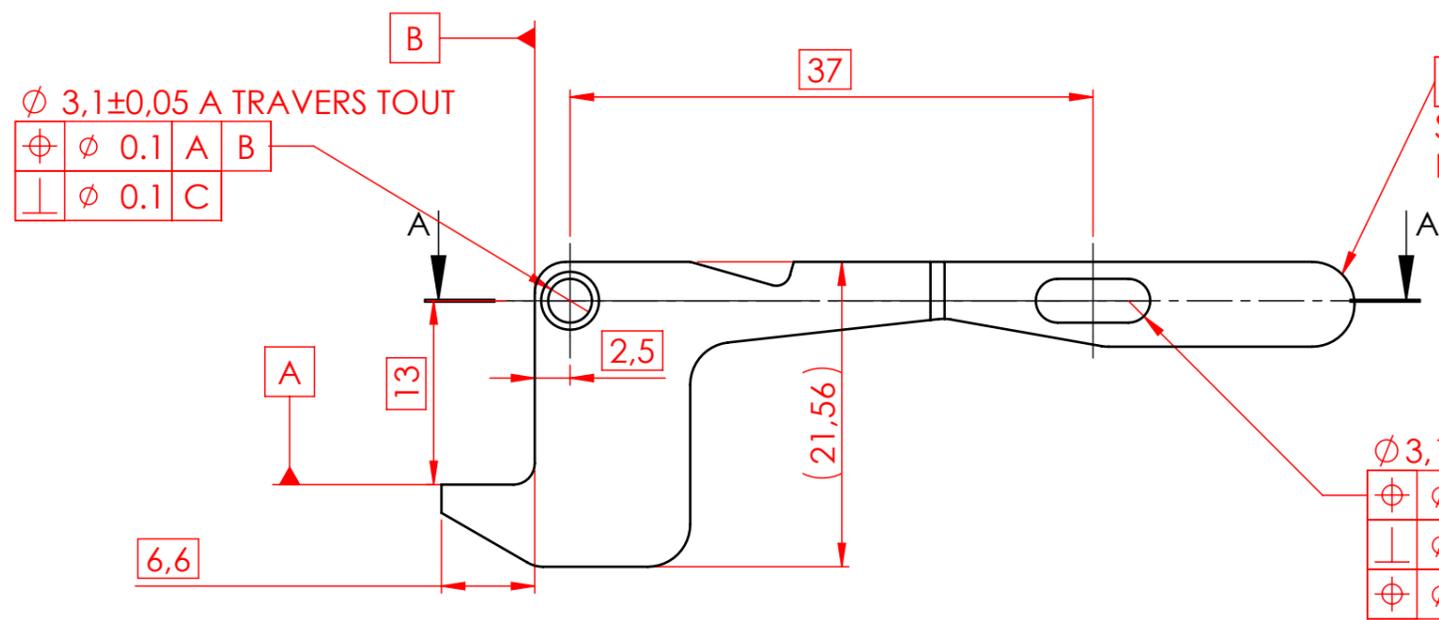


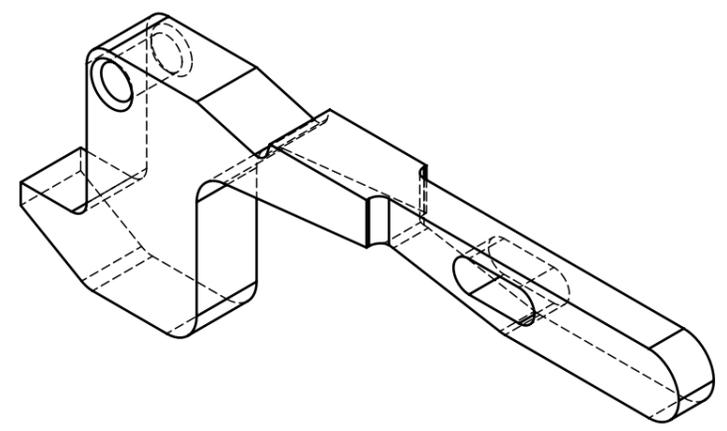
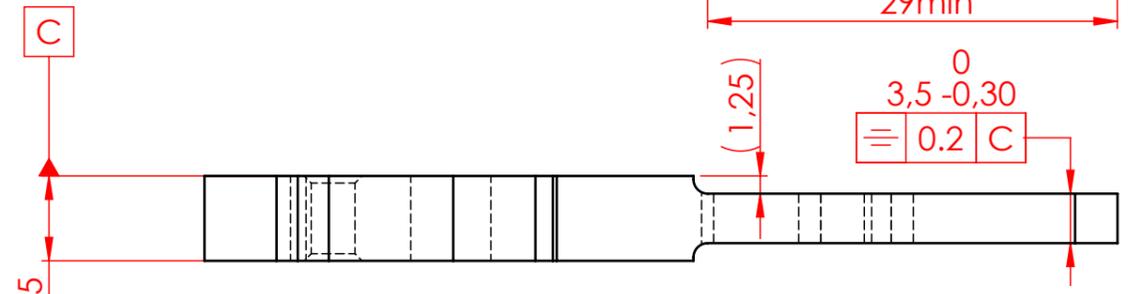
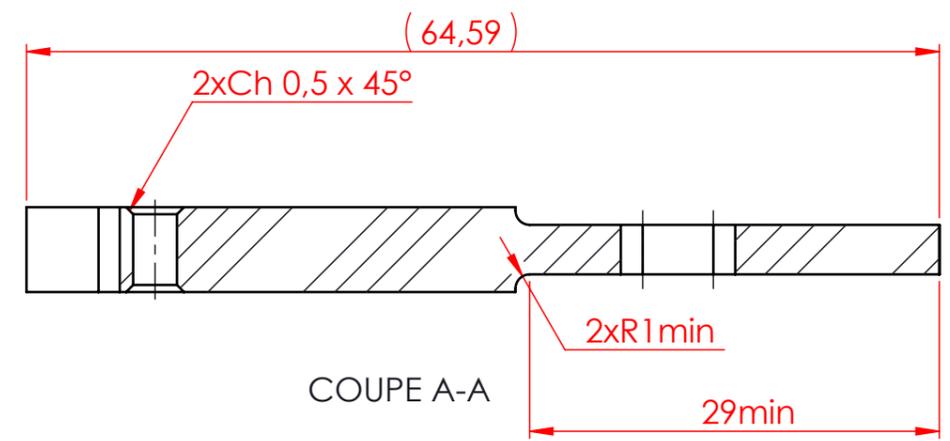
B

A



$\phi 3,1 \pm 0,05 \times 8,1$
$\phi 0,1$ A
$\phi 0,1$ C
$\phi 0,4$ B

EBAUCHE DE LA PIECE DECOUPEES  
DANS TOLE AU LASER PRECISION 0.2MM  
SUIVANT STEP FOURNI



EBAVURER LES ARETES ET LES ANGLES : AUCUNE ARETE COUPANTE NI ANGLE VIF

**BON POUR FABRICATION SERIE**

IND	DATE	DESCRIPTION	DESSINE PAR	VALIDE PAR

	CRITICITE	DESSINE		VALIDE	
	C	PAR	LE	PAR	LE
	PIECE D'USURE	STD	20/12/2021		
	OUI				
TOLERANCE GENERALE		MATIERE (ou voir tableau de débits)		MASSE	
MECANO-SOUDURE ET TOLERIE		1.4307 (304L)		0.02 Kg	
NORME: ISO 13920 BF		REVETEMENT (Si peinture: 1 couche antirouille avant peinture)			
a = 0,7 e mini		TRAITEMENT			
a = 3 mini		<p><b>LOQUET</b> FAUTEUIL GUS</p>			
USINAGE	NORME: ISO 2768 mK				
	$\sqrt{Ra 3.2 MAX}$				
ECHELLE	FORMAT	<b>GUS - P1311</b>		INDICE	FOLIO
2:1	A3			S00	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  
GUS-P1311\_LOQUET

B

A