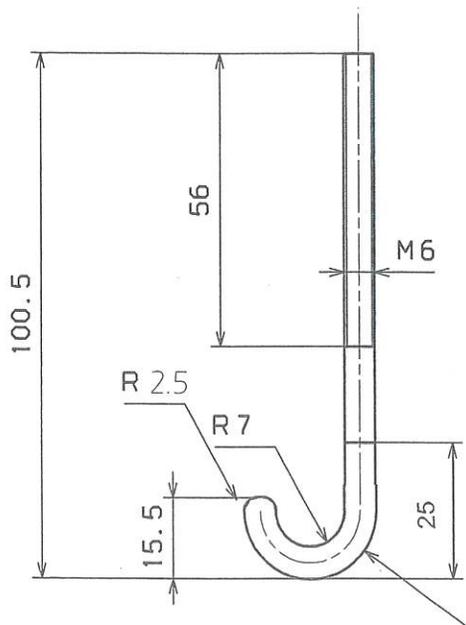


MODIFICATIONS :



TOLERANCES GENERALES D'USINAGE

COTES > 15 : J12 - COTES < 15 ± 0,1  
 USINAGE : 3.2  
 RAYON FOND DE LAMAGE = 0,5

CASSER LES ANGLES

TOLERANCES GENERALES FORMAGE-DECOUPE

SUR DIMENSIONS : ± 1,5 MM  
 SUR FORMES : ± 2 MM  
 SUR POSITIONS : ± 1 DEGRE

CASSER LES ANGLES

TOLERANCES SUR FILETAGE ISO

SUR EXTERIEURS : 6g  
 SUR INTERIEURS : 8H

SUIVANT NFE 03-053

CE DOCUMENT EST LA PROPRIETE INTELLECTUELLE DE DASSAULT AVIATION. IL NE PEUT ETRE UTILISE, REPRODUIT, MODIFIE OU COMMUNIQUE SANS SON AUTORISATION. DASSAULT AVIATION PROPRIETARY DATA.

**BE MOYENS DE SOUTIEN**

DESIGNATION OBTURATEUR SORTIE ECHANGEUR

**CROCHET**

REFERENCE

66020SE110003

IND ED  
 C01

1