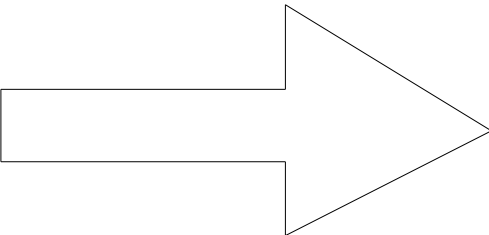
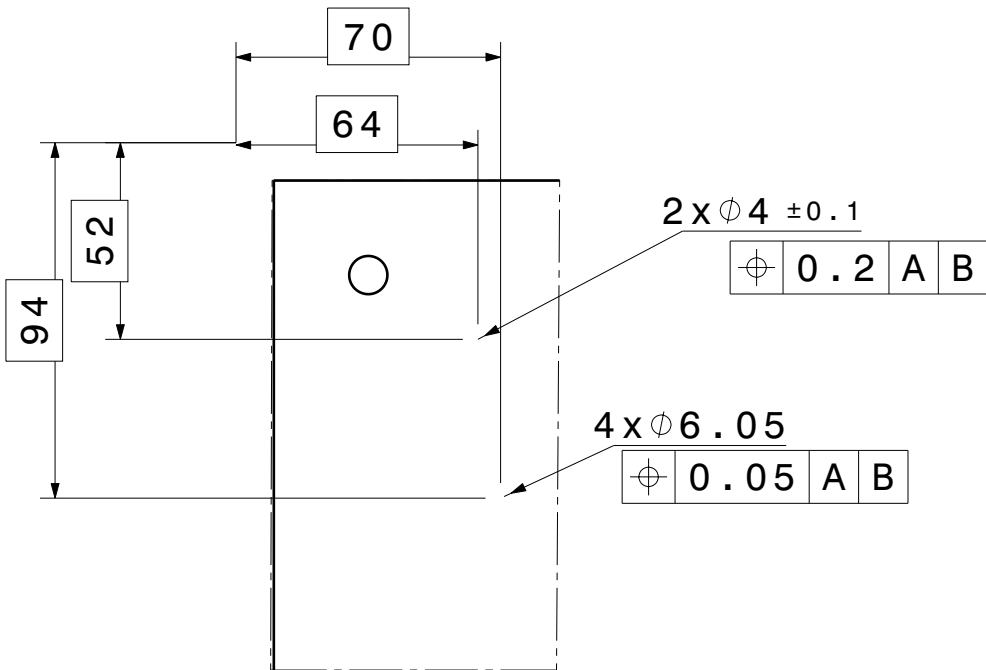
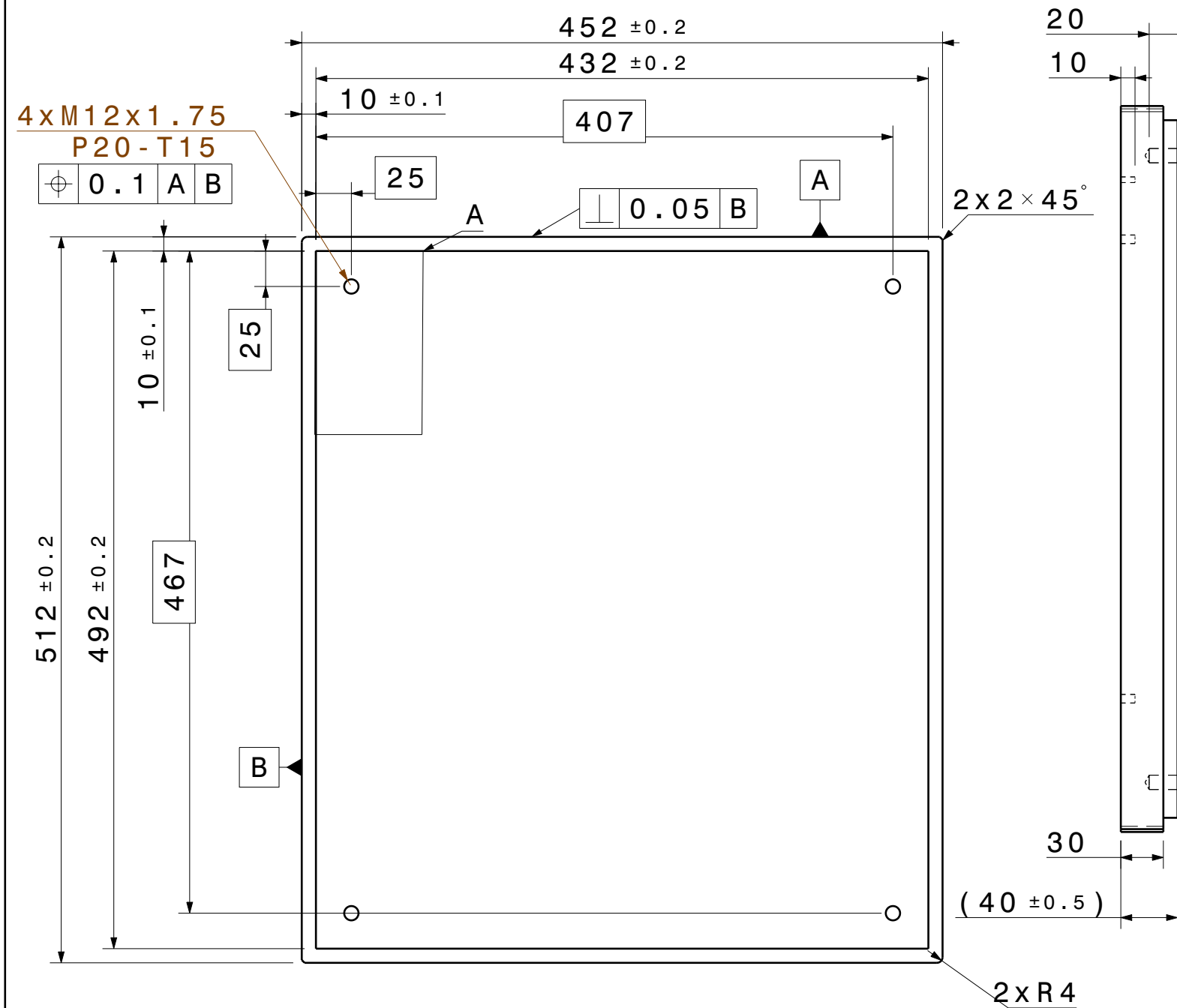


PHASE 1 : FABRICATION

Détail A : Echelle (1:2)



Sens de Laminage

- Nota 1: Ebavurage soigné,
Pas d'angle cassé sur les découpes $\phi 6.05$
- Nota 2: Pas de rayure visible à l'oeil
- Nota 3 : Polissage pour obtention du Ra défini

E				
D				
C				
B				
A	18-Sept-2023	Edition originale/Original edition	PINGUET	PINGUET
Edition	Date	MODIFICATIONS/UPDATED DESCRIPTION	Etabli par/ Design by	Verifie par/ Checked by
CONTRAINTES GENERALES (sauf indications contraires)/GENERAL CONSTRAINTS (unless otherwise specified)				
Tolérances générales d'usinage/General machining tolerances ISO 2768-mK (Toutes les cotes/All dimensions < à 0,5 tol. ±0,05)			Matière/Material 316L (1.4404) selon NT 246	
Température de référence/Reference heat : 20°C			Traitements/Treatments Etat de surface 1D	
Qualité filetage/ Thread quality : 6g	Qualité taraudage/ Tapping quality : 6H	Rugosité générale/ General roughness Ra <0.3 μm	Protection	
Rayon d'outil Tool radius	= 0,2Max.	Ebavurage Deburring	= 0,2 Max. x 45°	
 25, boulevard Romain Rolland 75014 - PARIS		ENSEMBLE/PROJECT NAME K5		Approbation/approuval
		DESIGNATION SOCLE INFERIEUR		Masse/Weight 67 Kg
Echelle/Scale 1:4	Projections 	Format/Size A3	N° DE PLAN/DRAWING N° KMD-P-1512-440	
Ce plan est la propriété de KHIMOD et ne peut être reproduit ou communiqué sans son autorisation This drawing is the KHIMOD property and can not be reproduced nor communicated without its authorization				REFERENCE Edition A
				Folio/Sheet 1/2