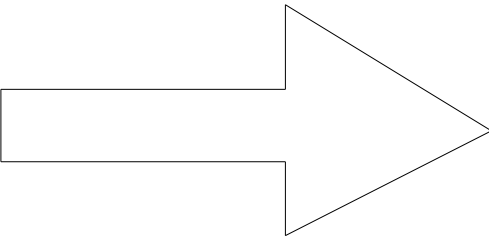
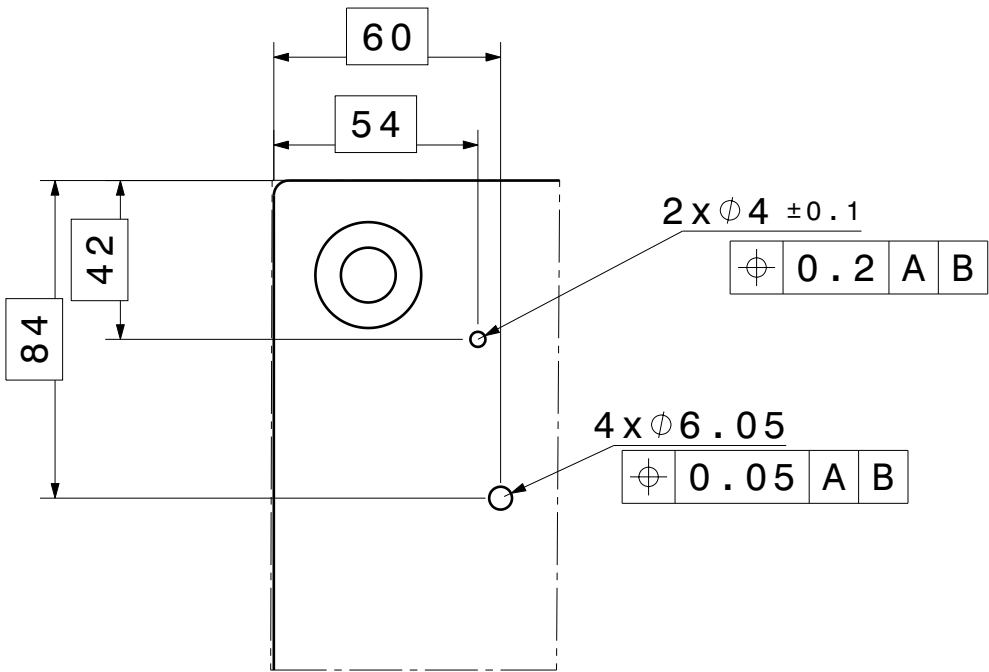
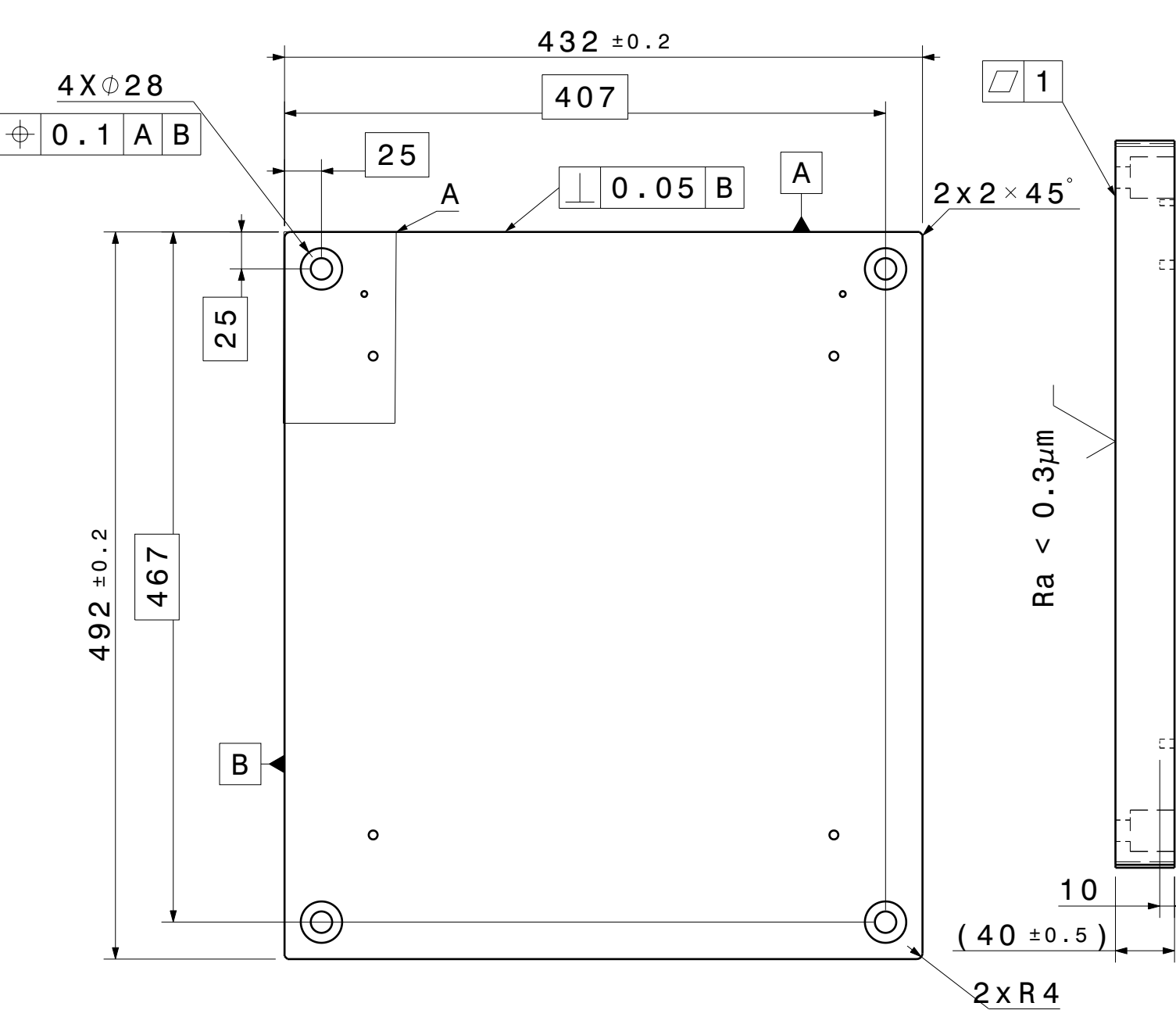


PHASE 1 : FABRICATION

Détail A : Echelle (1:2)



Sens de Laminage

- Nota 1: Ebavurage soigné,
Pas d'angle cassé sur les découpes Ø6.05
- 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)			<u>Matière/Material</u> 316L (1.4404) selon NT 246			
Température de référence/Reference heat : 20°C			<u>Traitements/Treatments</u> Etat de surface 1D			
Qualité filetage/ Thread quality : 6g	Qualité taraudage/ Tapping quality : 6H	Rugosité générale/ General roughness Ra <0.3 µm	<u>Protection</u>			
Rayon d'outil Tool radius = 0,2Max.		Ebavurage Deburring = 0,2 Max. x 45°				
 25, boulevard Romain Rolland 75014 - PARIS		<u>ENSEMBLE/PROJECT NAME</u> K5		<u>Approbation/approuval</u>		
		<u>DESIGNATION</u> SOCLE SUPERIEUR		<u>Masse/Weight</u> 67 Kg		
<u>Echelle/Scale</u> 1:4	<u>Projections</u> 	<u>Format/Size</u> A3	<u>N° DE PLAN/DRAWING N°</u> KMD-P-1512-430		<u>REFERENCE</u>	
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					<u>Edition</u> A	<u>Folio/Sheet</u> 1/2