



PŘEKLAD

dne: 17. 12. 2014

PROVEDLA

VŠTA hf.

2 - 2 - 03 - 2015
ARCHIV

N2 14/01402

TLouška 77AT.
KEMOT. RADUSY

NOTA :

- Tole épaisseur : 20 mm
- Rayons non cotés : R = 10
- Rayon de plage intérieur R = 1

DLAVUS 07 730

Tolérances de découpe LASER					
NOTA : Rayon mini de découpe non cotés R = 1 mm sauf indications					
≤ 30	30 < ≤ 120	120 < ≤ 400	400 < ≤ 1000	1000 <	0,5 0,5
± 0,5	± 0,8	± 1,0	± 1,5	± 2,0	

Etat à la livraison	
decalaminé (degré de pureté SA 2 1/2 suivant ISO 8501-1)	X
sans bavure suiv. WN 1310	
Fondage admissible (laussi Excedent positif suivant WN 10572)	
Sans huile / sans graisse	
huile	
huile admissible	X
Au choix représenter état de livraison avec X	

Méthode de projection	01	Passage série	148720
Anglez		Anglez	
Hale --> Hule admissible		Hale --> Hule admissible	
Tolérances générales (TG) en mm		Index	Modification
Plage		Cote de contrôle	Matière: S235JR
TG large		Cote auxiliaire	suivant EN10025-2
L 1 2 3 4		Date	Pièce brute N°:
1 2 3 4		10.12.2013	renfort
Longueur (L) et inclinaison (I) ± TG		Contrôle	avant
Formes et positions ISO 1101		10.12.2013	
○ Circulaire		13.1.2014	
□ Rectitude/Planéité			
⊙ Coaxialité/Battement			
∥ Symétrie			
/ Parallélisme			
⊕ Position			
Document Confidential			
Se reporter à la page de protection 80 90%			
Langage: enfr			
Remplace			
Origine			

Released

11914.012803.001

A1