

**Solution B admise (sansamage)**  
**ŘEŠENÍ B PŘÍPUSTNÉ (BEZ ZAHLBOBENÍ)**

21.03.2013

Ing. Rotter

Coupe A-A

Ø 40 ± 0.2

2 x Ø 35 ± 0.2

20

2.0

2.1

3.1

Ø 29.4

15°

45°

M27x2

Echelle 1/1

M 1:1

3.1

Ø 23.8

15°

45°

M22x1.5

Echelle 1/1

M 1:1

2.4

20

2 x M27x2

2 x M22x1.5

60

20

140

60

30

100

74

Nota:

1- Etat de surface général:  $Ra 6.3$  sauf indications.

POKUD NENÍ STANOVENO JINAK

REP.	Nbre	DESIGNATION	Achat	Form.	N°PLAN	N°PIECE
NOMENCLATURE						
B	DT9413-4 modif. diamètre lamage + ajout solution sansamage	OUI	FLP	16/01/07		
A	DT8949-6 Passage 1/2BSP JE -> M22X1.5 OR et 3/4BSP JE -> M27X2 OR	NON	FLP	22/06/06		
-	Dt 8949-6 Première diffusion de ce plan		MNE	10/03/06		

INDICE	MODIFICATIONS	RECUP.	DESS.	DATE
TOLERANCES GENERALES: (Sauf indications) - Usinage : JS13 - js13 - Coupe, Découpe, Cisailage: ±1mm - Pliage : ±1° et ±1mm - Oxydation : I-BDM-001 - Electricité : I-BDM-013 - Soudure : DOC-BDM-002				
PREPARATION DE SURFACE : - TRAITEMENT DE SURFACE : Peinture : DOC-BDM-004 ou Zingage : I-BDM-008 SOUS COUCHE - FINITION - ETAT DE SURFACE : $Ra 6.3$ $Ra 1.6$ $Ra 0.8$				
MANITOU				
DESIGNATION				
- PLATINE BRANCHEMENT				

MATIERE	POIDS	DESS.
S355JO	1.24 Kg	MNE

BM	1	MONT.CH.	MONT.AC.	MATS	P.S.P.	TOTAL	ECHELLE	1/2	N° EXP	31634	B
USINAGE	1	TOLERIE	COUPE	FORGE	FILIALE		DATE	FORMAT			
ACHATS	2	RECEPT.	FINITION	OUTIL.		4	16/01/2007	A4	N°258853		

21-03-2013

ARCHIV

0