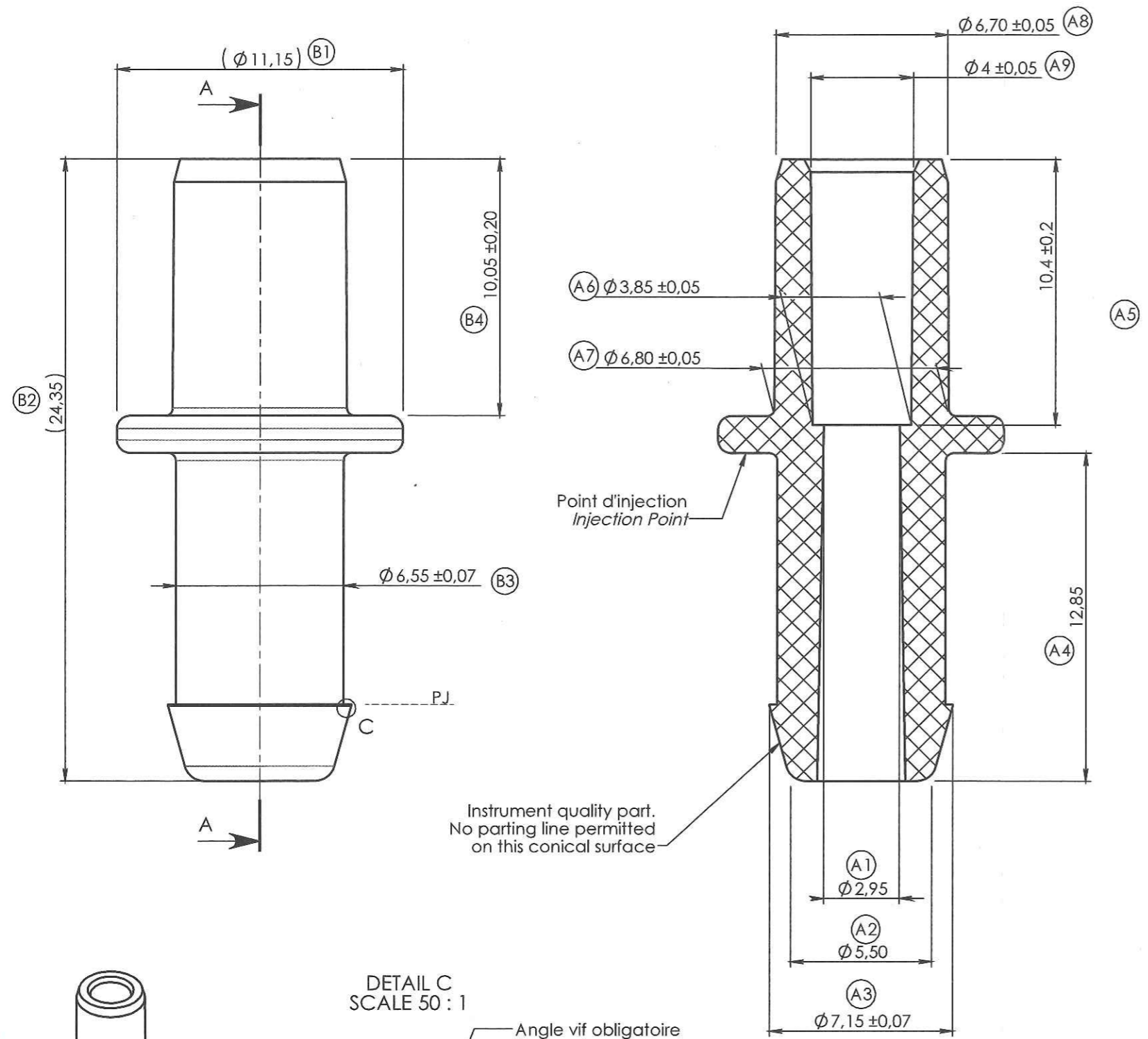


COUPE A-A

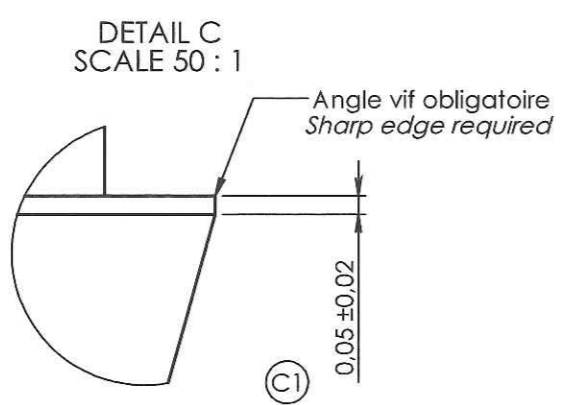
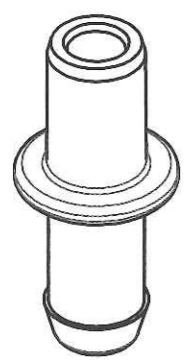


NOTA:

- Tolérances générales par rapport au 3D :  $\triangle 0,5$   
General tolerancies regarding the CAD Data
- Etat de surface poli miroir  
/ Surface finish mirror polished
- Matière / Raw Material : ABS TERLUX 2822HD
- Couleur : Naturel / Clear
- Angle vif : aucun sauf indication contraire  
/ Sharp edges not allowed unless otherwise specified
- Bavure maximum : aucune / Flash not allowed
- Conception moule : / Mold specification
  - Ejecteur en retrait 0.1mm max / Ejectors pins sub flush 0.1mm max
  - Dépassement du point d'injection / Gate Vestige 0.1mm max
  - Décalage de plan de joint / Parting line mismatching 0.05mm max
  - Pièces exemptes de brûlures, d'incomplets et de bulles d'air  
/ No burn, material missing or air traps
  - Pièces exemptes de lignes de soudures visibles et de retassures  
/ No welding lines or sink marks visible allowed
- Fournir la pré-étude outillage avec point d'injection éjecteurs et canaux de refroidissement. L'outillage doit être conforme au cahier des charges Promeppla.  
Mold pre-study must be accepted by Promeppla, pre-study must show Gate, ejector pins, cooling lines. Tool must comply with Promeppla Specifications
- Ne réaliser aucune modification du modèle 3D sans l'accord de Promeppla  
/ No CAD Data modification allowed without Promeppla acceptance
- Volume : 683.23mm<sup>3</sup>
- PJ signifie Plan de Joint / PJ Means Parting line

ORIGINAL

APPROBATION / APPROVAL		
Client / Customer :	Promeppla Resp. BE :	Promeppla Qualité :
	<i>T.P.</i>	<i>AS</i>
	11 JUN 2015	06 JUL 2015
Nom / Name, date & signature		



0	20/08/2014	VALENZUELA	Creation	8120
Rev.	Date	Designer	Modifications	N° Fiche FOR073 ou FOR021
Normes : NFT58000 cat. 4 class R				
Matière : ABS			P. 1 / 1	Echelle : 5:1
Code matière : M0847			Revision : 0	Format : A3
Reference : AEG08050			Tolérances générales :	Unités : mm, °, grs
Designation : RACCORD DE POMPE POUR SILICONE ØI 4,8mm / TUBE PVC ØE 4, 1mm - ØI 6,5mm				
			0-10mm = ±0.05 10-50mm = ±0.10 au delà = ±0.20	<b>PROMEPLA</b> FOR035-1