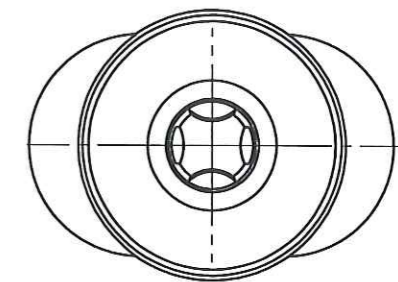
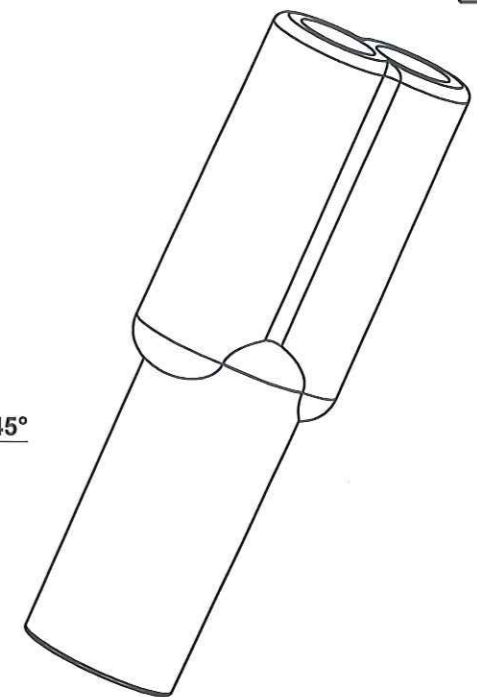
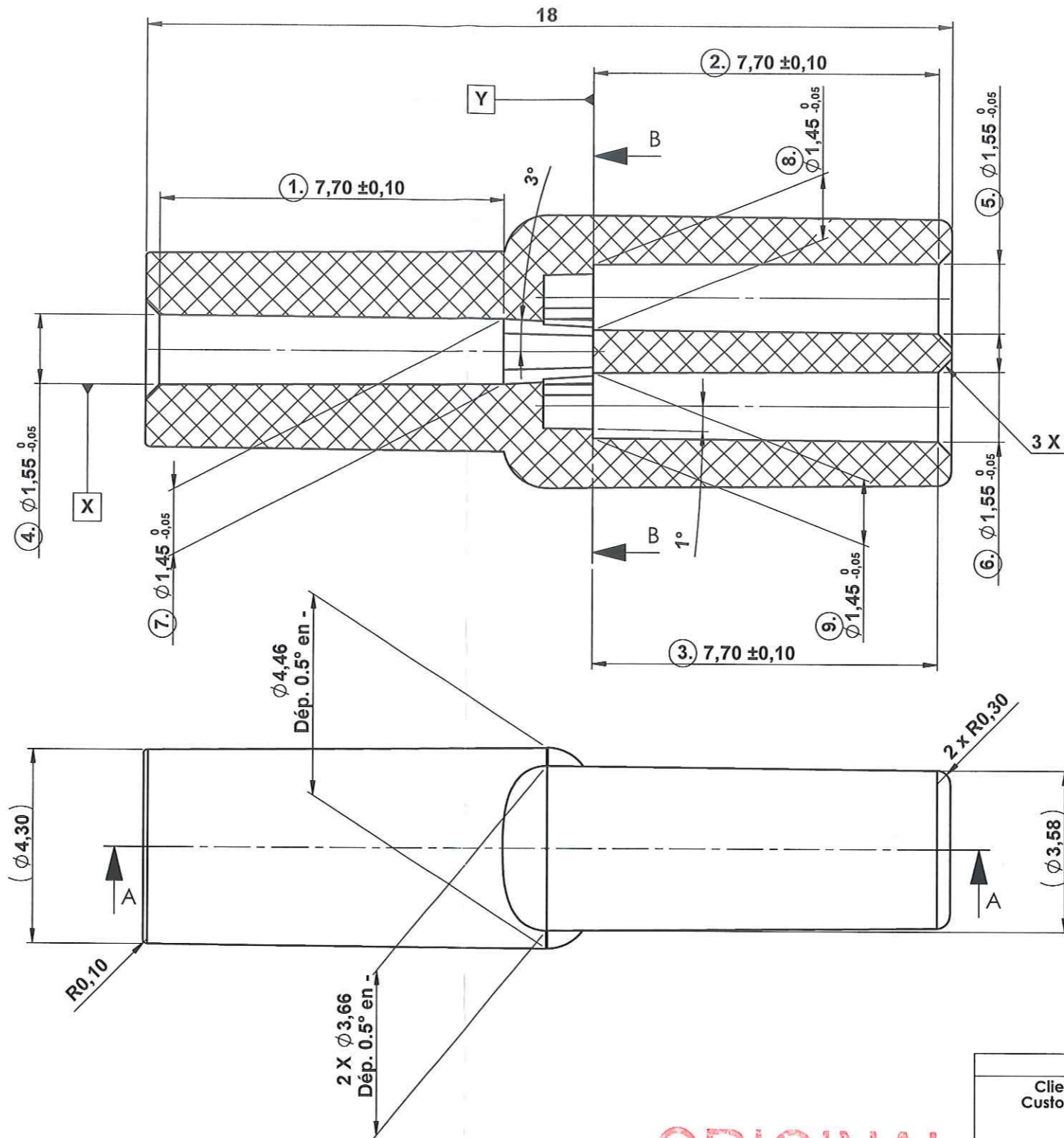
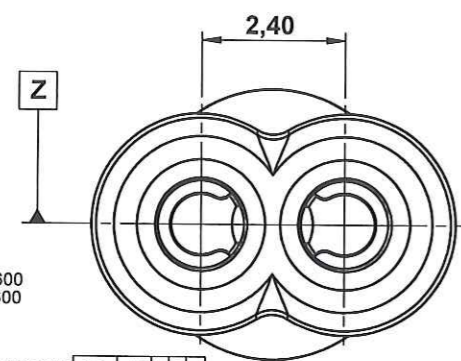
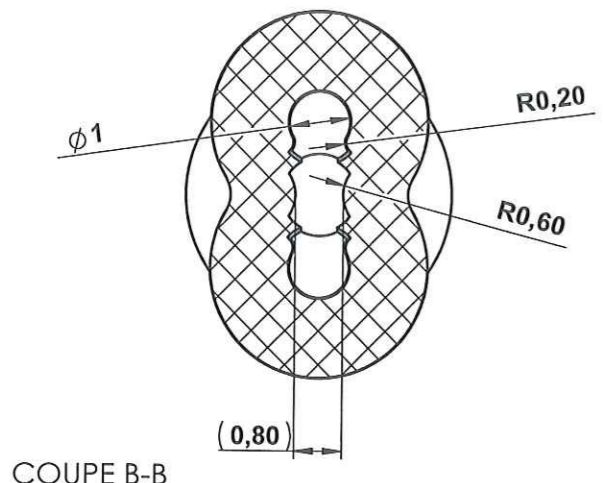




Ech 1:1



1. ETAT DE SURFACE GENERAL:
EXTERNE: POLISSAGE TOILE 600
INTERNE: POLISSAGE TOILE 600
2. COULEUR: TRANSPARENT
3. TOLERANCES GENERALES DE FORME $\frac{\Delta}{\square} .10 X|Y|Z$
4. TOLERANCES GENERALES ANGULAIRE:
X = $\pm 0,5^\circ$ X.X = $\pm 0,1^\circ$
5. ANGLES VIFS : R0,10 MAX
RAYON NON SPECIFIES : R0,2
6. A) EJECTEURS EN RETRAIT 0,10 MAX
B) DEPASSEMENT DU POINT D'INJECTION 0,10 MAX
C) DECALAGE DE PLAN DE JOINT 0,10 MAX
D) PIECES EXEMPTES DE BRULURES D'INCOMPLETS ET DE BULLES D'AIR
E) PIECES EXEMPTES DE LIGNES DE SOUDURES VISIBLES ET DE RETASSURES
7. CÔTES NUMEROTEES : SOUMISES A CAPABILITE, ENVOYER UN RAPPORT DE CONTRÔLE A LA PRESENTATION DES EI
8. PREETUDE MOULE A SOUMETTRE A PROMEPLA AVEC POINT D'INJECTION, EJECTEURS ET REFROIDISSEMENT
9. LES IOD ET LES EI DOIVENT ETRE VALIDES PAR PROMEPLA AVANT LA PRODUCTION. LES OUTILLAGES DOIVENT ETRE CONFORME AU CAHIER DES CHARGE.
10. UTILISER L'INDICE VALIDE "BON POUR EXECUTION". NE REALISER AUCUNE MODIFICATION DU MODELE 3D SANS ACCORD DE PROMEPLA
12. VOLUME : 254,47 cm3

ORIGINAL

APPROBATION / APPROVAL		
Client / Customer :	Promepla Resp. BE :	Promepla Qualité :
	<i>[Signature]</i>	
16 DEC. 2013		
Nom / Name, date & signature		

Rev.	Date	Designer	Modifications	N° Fiche FOR073 ou FOR021
3	13/09/2013	BOUJMADA	Matière M0480 devient M0847	5136
2	04-11-2011	BARNEAUD	MODIFICATION DIAMETRE DES 2 FUTS 4.46 DEVIENT 3.66	3161
1	02-11-2011	BARNEAUD	MODIFICATION DIAMETRE EXTERIEUR, RAYON	3144
0	19-07-2011	BARNEAUD	Creation	5692

Normes : NFT 58000-Cat. 4 - Cl. Précision			
Matière : ABS	P. 1 / 1	Echelle : 8:1	
Code matière : M0847	Revision : 3	Format : A3	
Reference : AGG12050	Tolérances générales :		
Designation : Y EN ABS A 2 VOIES PARALLELES POUR TUBE Ø 1.55mm/1.55mm/1.55mm	0-10mm = $\pm 0,05$ 10-50mm = $\pm 0,10$ au delà = $\pm 0,20$		
PROMEPLA			FOR035-1