

ECH: 1/10

FINITION

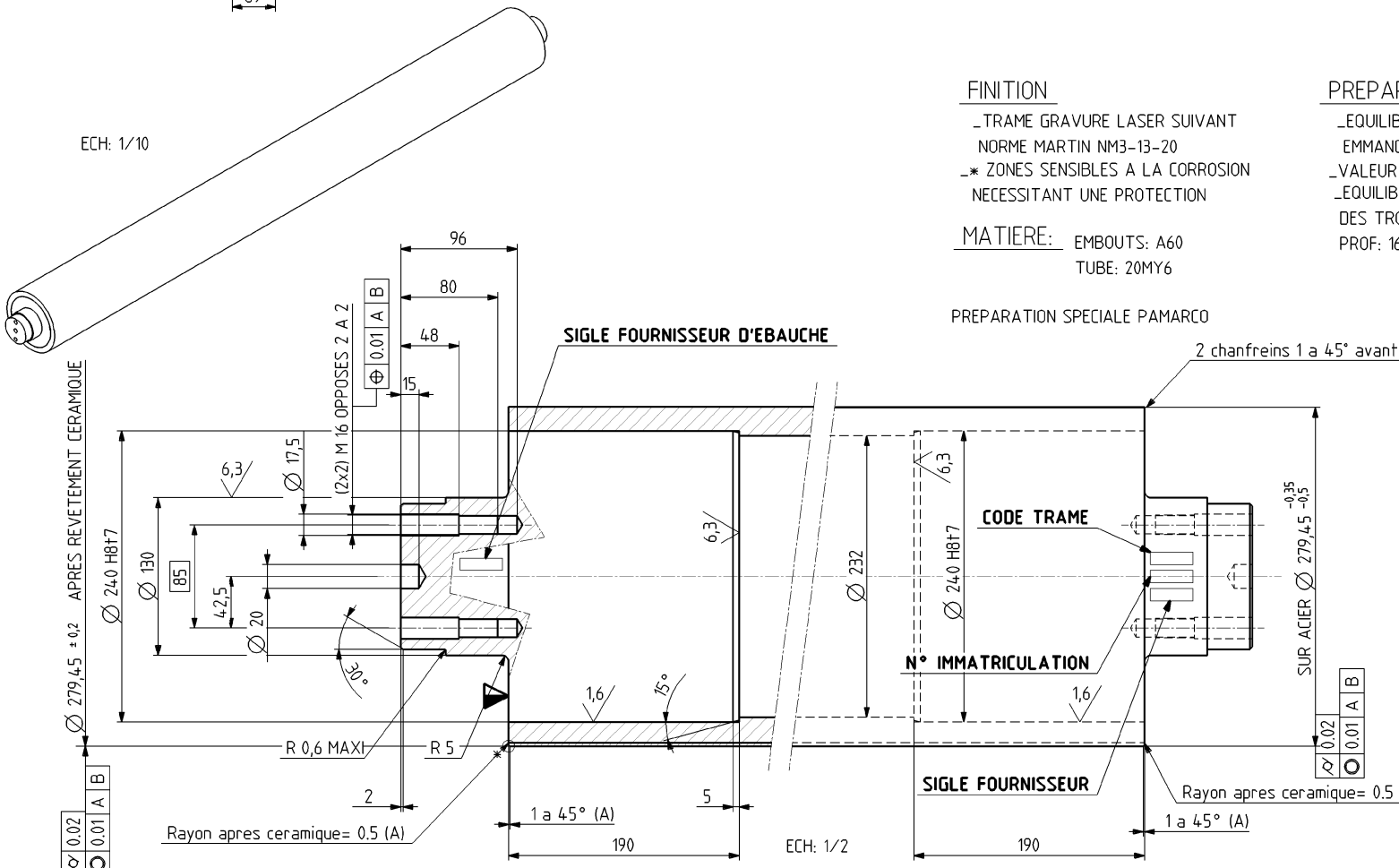
- _ TRAME GRAVURE LASER SUIVANT NORME MARTIN NM3-13-20
- _ * ZONES SENSIBLES A LA CORROSION NECESSITANT UNE PROTECTION

PREPARATION DU CYLINDRE

- _ EQUILIBRAGE DYNAMIQUE DU TUBE PAR MASSELOTTES SOUDEES AVANT EMMANCHEMENT DES EMBOUTS. CLASSE D'EQUILIBRAGE: G6,3
- _ VALEUR D'EQUILIBRAGE 4,0gr/mm/Kg DE MATIERE
- _ EQUILIBRAGE DYNAMIQUE DE L'ENSEMBLE EN PERCANT DES TROUS A BOUCHER PAR OPERCULE
- PROF: 160 MAXI SUR Ø 180

MATIERE: EMBOUTS: A60
TUBE: 20MY6

PREPARATION SPECIALE PAMARCO



Date		Modifications		Non		INDEX	
Reprendre sur la piece, le sigle du fabricant et les references MARTIN (serie + numer), à l'endroit indique par le sigle suivant:				Casser les angles vifs, sauf indications contraires		Tolerances non indiquees voir norme SA MARTIN NH 2-9	
Etats de surface en Ra		Analogie		Format		A1	
~ {6,3-3,2-1,6-0,4}							
N° brut		Masse (kg)		Traitement de surface		VOIR NOTA	
A		571		VOIR NOTA			
Matiere		Traitement - Caractéristiques à obtenir					
VOIR NOTA							
Designation reduite				CYLINDRE CERAMIQUE			
Complément				LASER LAIZE=2800			
Echelle		Nom CAO		Serie		Numero	
1/5		PDEG0326		0444.8326		1/1	