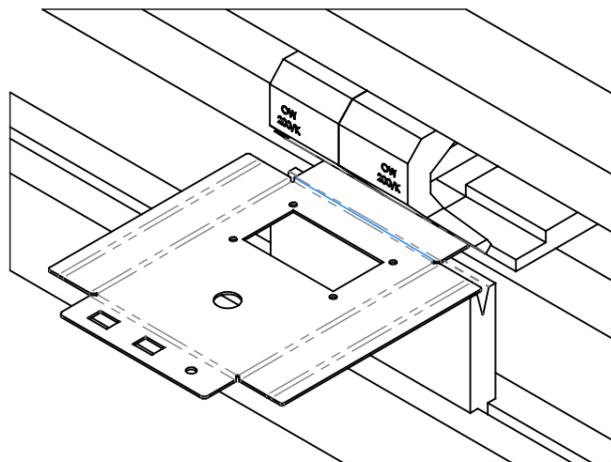
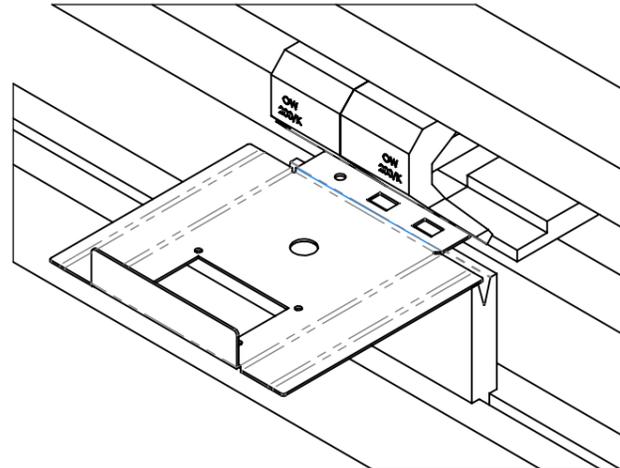


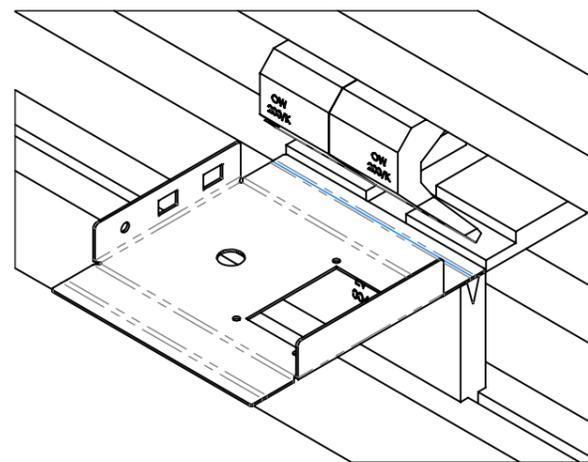
Pli n°1.1	Cote machine X=	
	L à plier :	



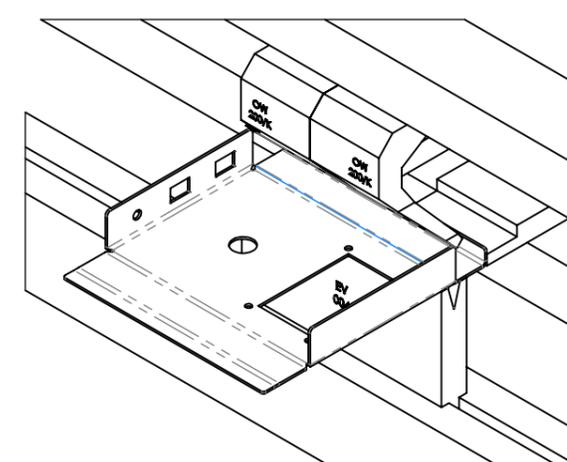
Pli n°1.2	Cote machine X=	
	L à plier :	



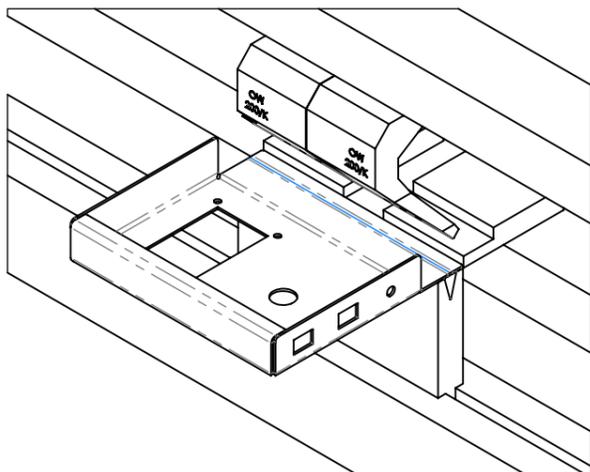
Pli n°2	Cote machine X=	
	L à plier :	



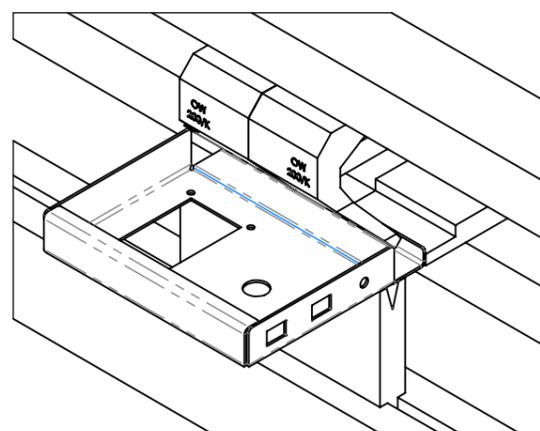
Pli n° 3	Cote machine X=	
	L à plier :	



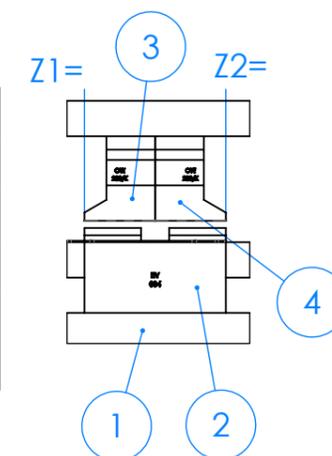
Pli n° 4	Cote machine X=	
	L à plier :	



Pli n°5	Cote machine X=	
	L à plier :	

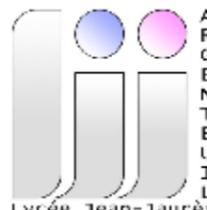


4	1	Poinçon OW200-K	L = 100 R	Z2 = mm
3	1	Poinçon OW200-K	L = 100 L	Z1 = mm
2	1	Matrice EV004		
1	1	Trubend 3000		
Rep.	NB	Désignation	Longueur	Observation



PROGRAMME :

NOM : _____ Classe (Groupe) : _____

Tolérances générales ISO 2768 - mK- Mécanosoudage-Classe B - NF E 86-050		> 315 : ± 3 30 à 315 : ± 2 < 30 : ± 1	Tôlerie-Chaudronnerie ± 0.5 mm/m avec tolérance mini ± 0.3 ISO 2768-2 - H	Ce plan est notre propriété, il ne peut être ni reproduit ni communiqué, même partiellement sans notre accord	
Echelle(s) : 1:5		DE REMI : Phases de pliage Montage outils et mise en butée			Dessiné par : CT
					Date : 11/12/2023
Nom de fichier Dé REMI		Feuille8	Matière : --	Format A3	Rév. : 0 Page : 7/9
Lycée Jean JAURES 25 rue Charles LECOCQ - 95 100 ARGENTEUIL			Formation en Chaudronnerie Industrielle		