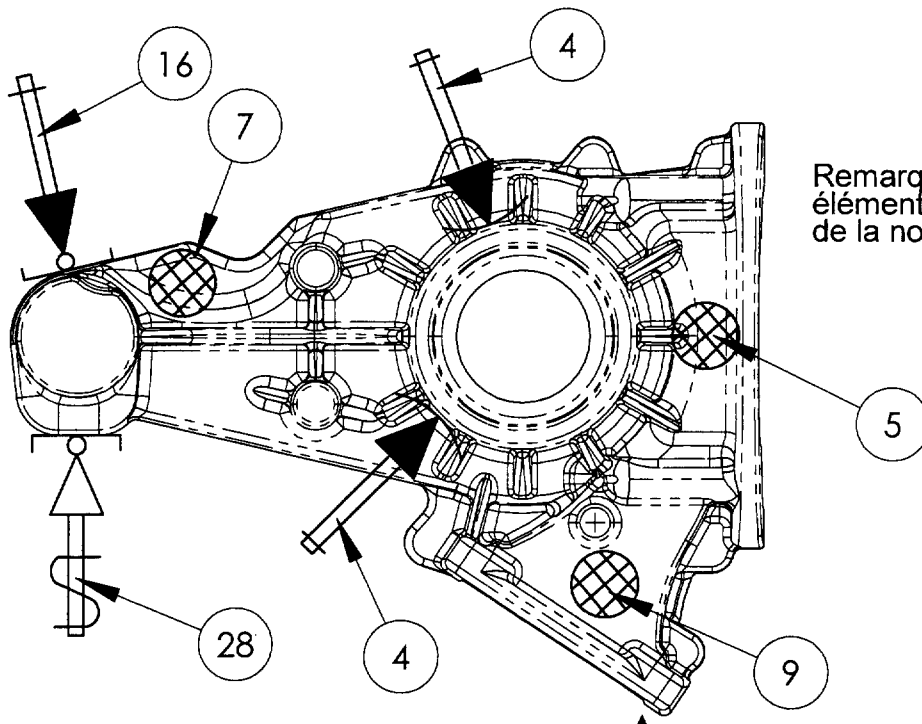
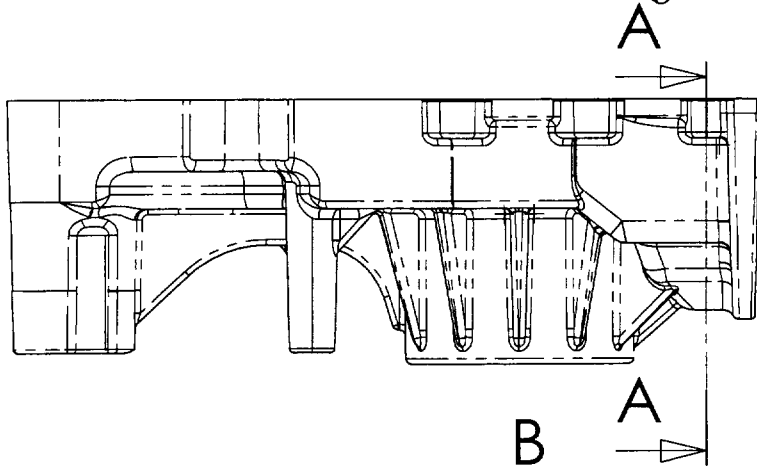


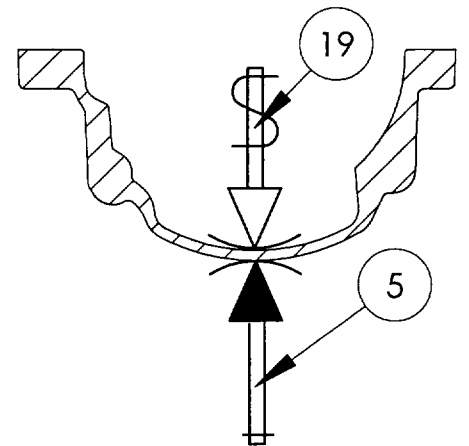
MISE ET MAINTIEN EN POSITION PIECE 03 PHASE 10



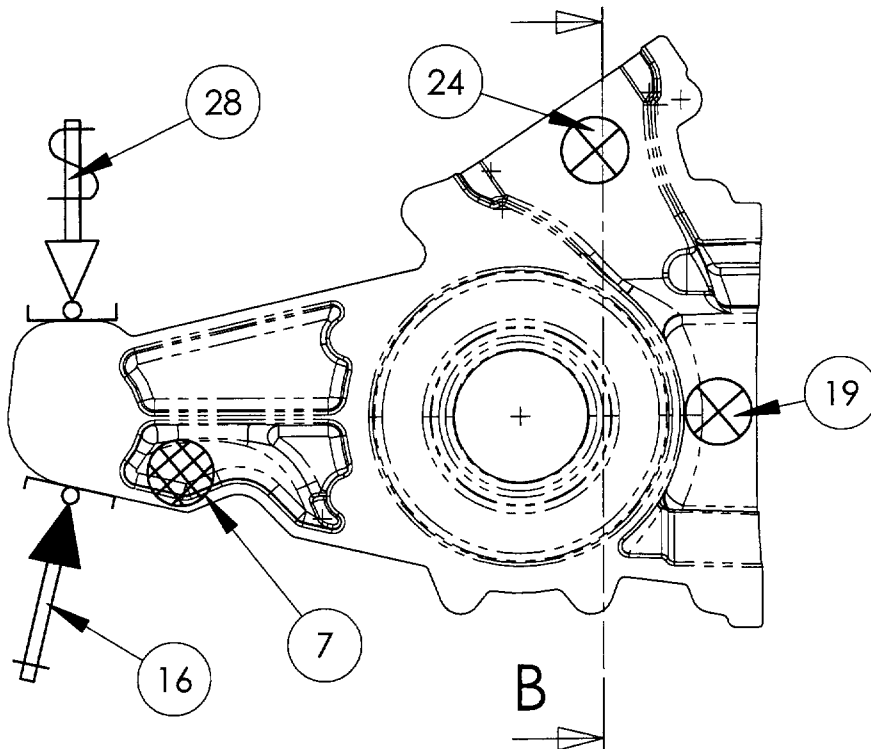
Remarque: la numérotation des éléments correspond aux repères de la nomenclature (document DT11)



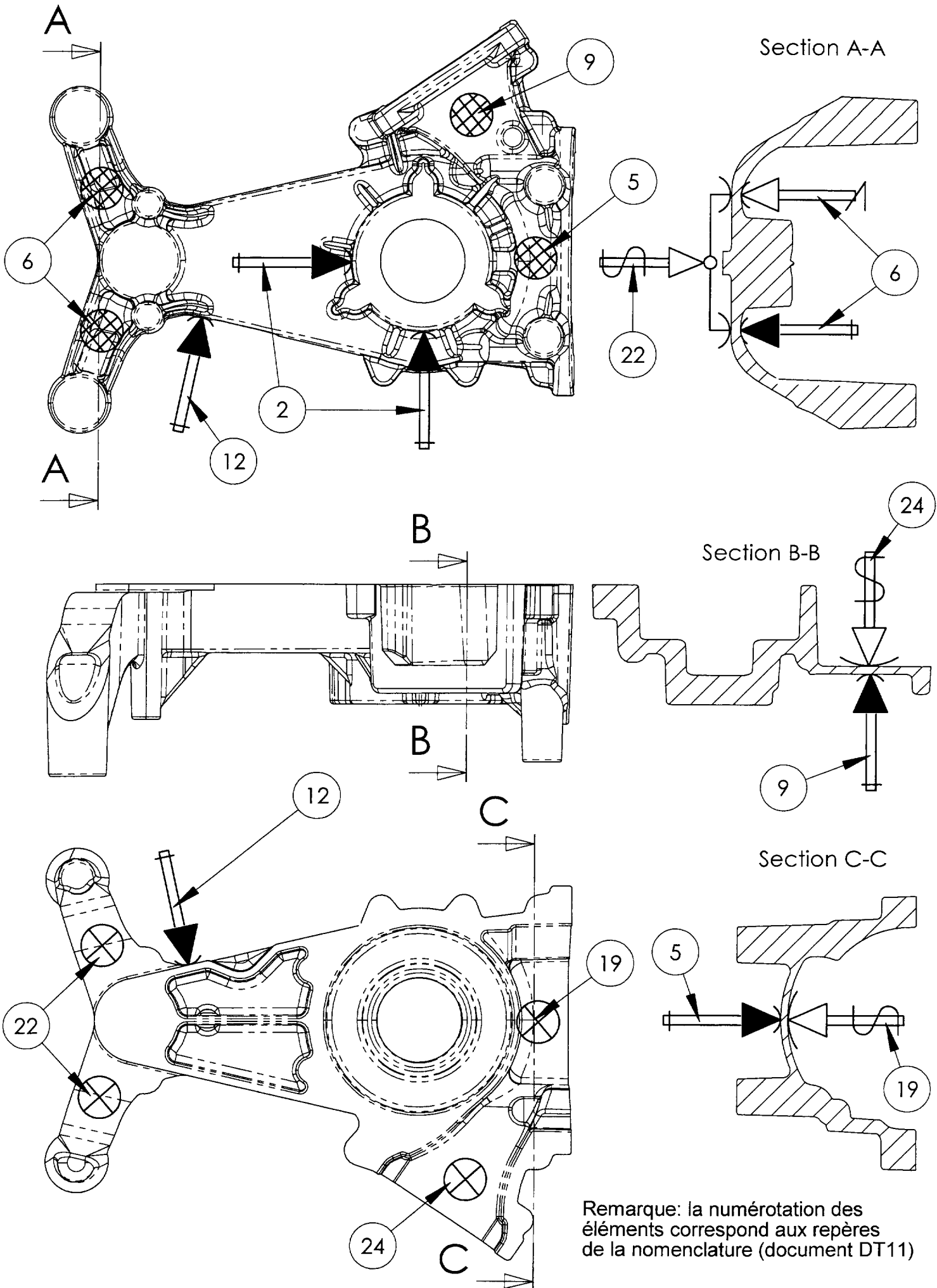
Section A-A



Section B-B



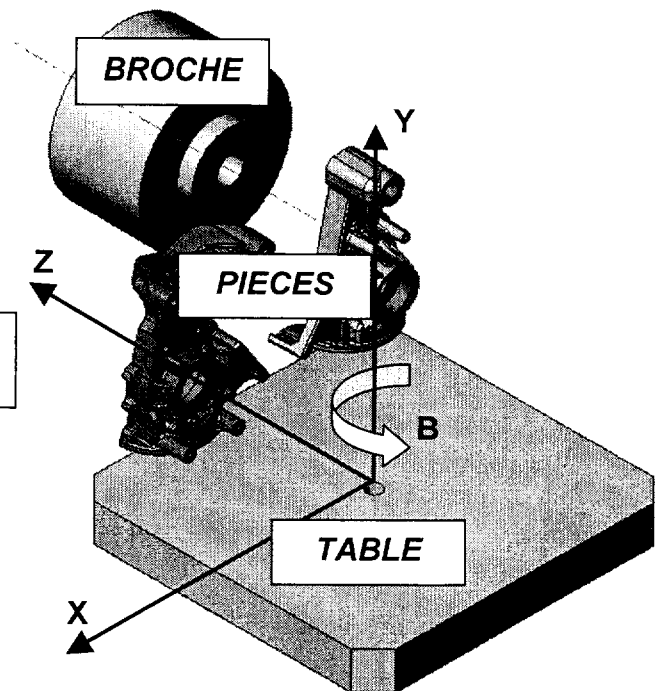
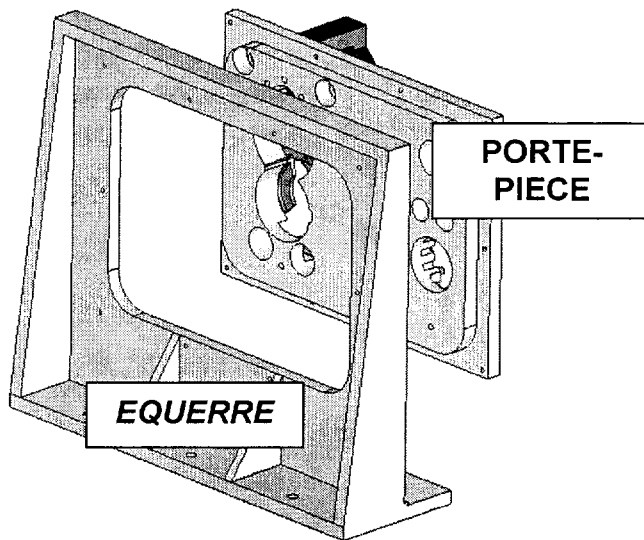
MISE ET MAINTIEN EN POSITION PIECE 04 PHASE 10



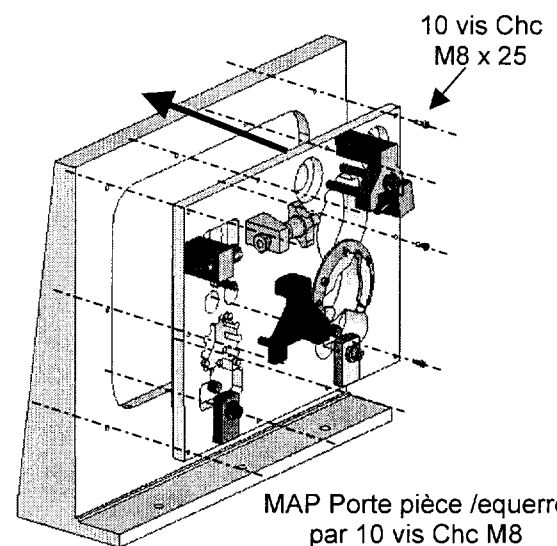
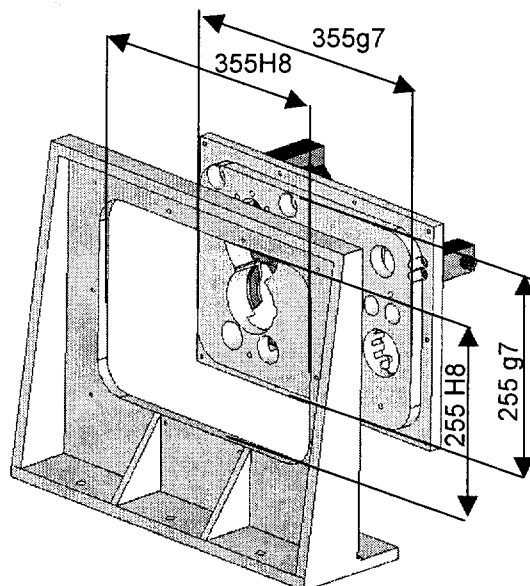
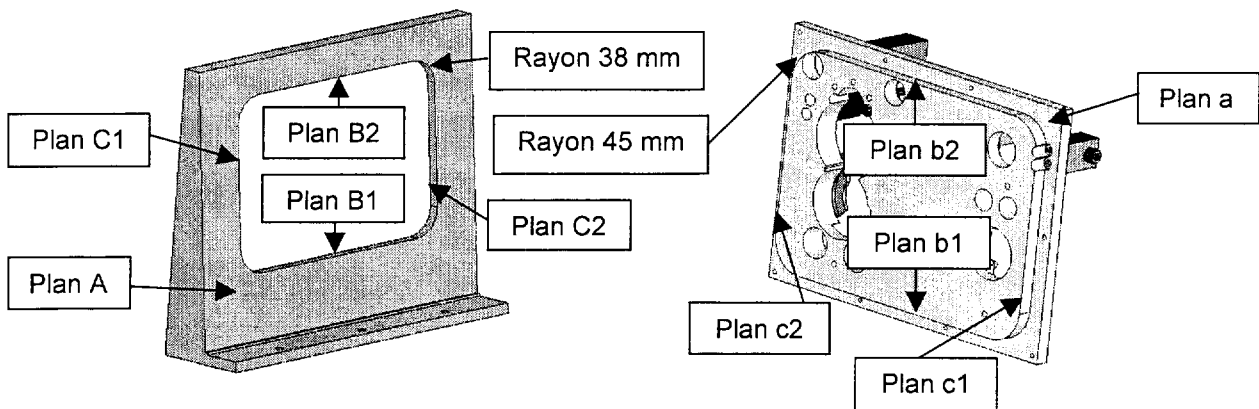
Remarque: la numérotation des éléments correspond aux repères de la nomenclature (document DT11)

Porte-pièce dans l'environnement machine :

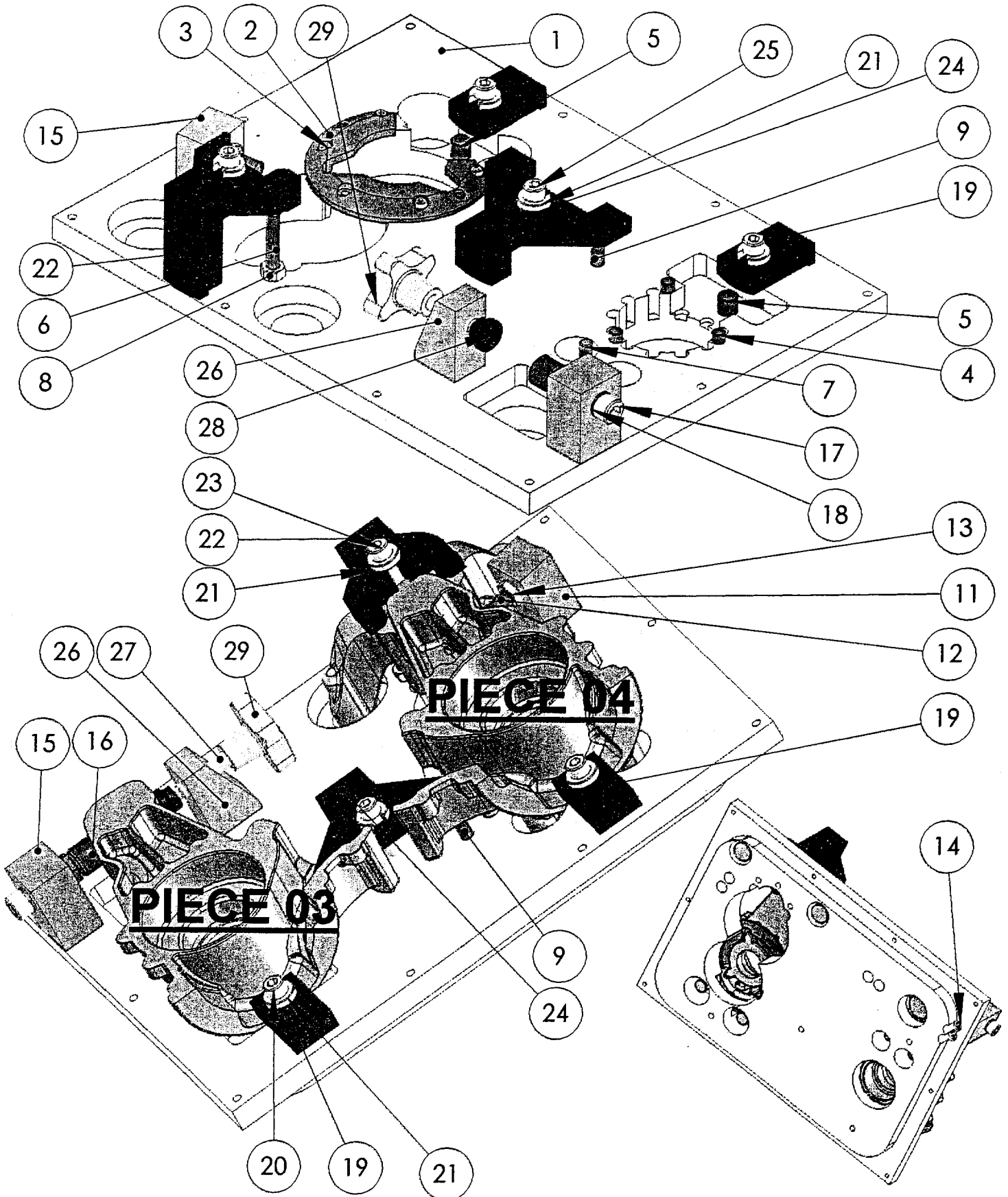
La mise en position des pièces à usiner dans l'environnement de la machine s'effectue par l'intermédiaire d'une **EQUERRE** montée sur la table du CU horizontal et d'un **PORTE-PIECE** qui sera monté sur l'équerre.



Description de la mise et du maintien en position du porte-pièce sur l'équerre



MAP Porte pièce /equerre
par 10 vis Chc M8



Porte pièce PH10

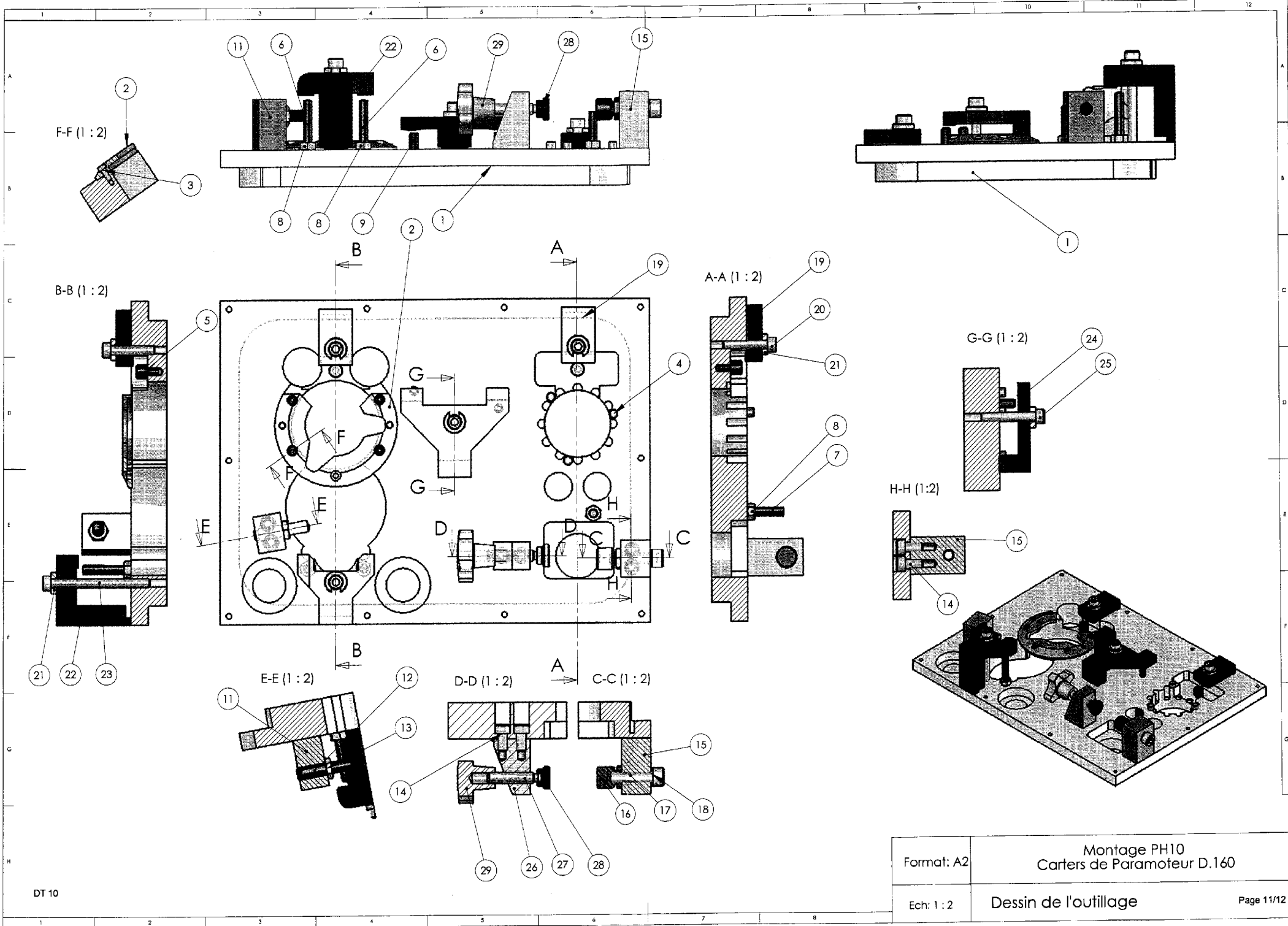
Carters de Paramoteur D160

Vue d'ensemble de l'outillage

Format: A4

Ech.:

Dessiné par:



DT 10

Format: A2	Montage PH10 Carters de Paramoteur D.160	
Ech: 1 : 2	Dessin de l'outillage	Page 11/12

Nomenclature de l'outillage :

38					
37					
36					
35					
34					
33					
32					
31					
30					
29	1	Ecrou à croisillon		NLM 06160-310	
28	1	Patin rotulé		NLM 07110-100	
27	1	Vis à patin M10 x 50		NLM 07120-100	
26	1	Support de patin	C30		
25	1	Vis Chc M8 x 50 - 8-8			
24	1	Bride double basse	C30		
23	1	Vis Chc M 8 x 90 - 8-8			
22	1	Bride double haute	C30		
21	4	Rondelle fendue	C30		
20	2	Vis Chc M 8 x 16 - 8-8			
19	2	Bride plate	C30		
18	1	Rondelle plate M10			
17	1	Vis Chc M10 x 40 - 8-8			
16	1	Patin rotulé		NLM 0211-100	
15	1	Support butée rotulée pièce 03	C30		
14	6	Vis Chc, M8 x 16 - 8-8			
13	1	Ecrou Hm M8 -08			
12	1	Vis sans tête fendue M8 x 50 - 8-8			
11	1	Support butée pièce 1	C30		
9	2	Touche plate pièce 03 et 04	C30		
8	3	Ecrou H M8 - 08			
7	1	Vis sans tête fendue M8 x 45 - 8-8		Touche plate pièce 03	
6	2	Vis sans tête fendue M8 x 55 - 8-8		Touches plates pièce 04	
5	2	Pion bas	C30		
4	3	Plot de centrage pièce 03	C30		
3	4	Vis Chc, M4 x 12 - 8-8			
2	1	Centreur pièce 04	C30		
1	1	Plaque support	C30		
Rep	Nb	Désignation	Matière	Observation	Référence
Porte pièce de pré-industrialisation CARTERS de Paramoteur D.160 PH10					