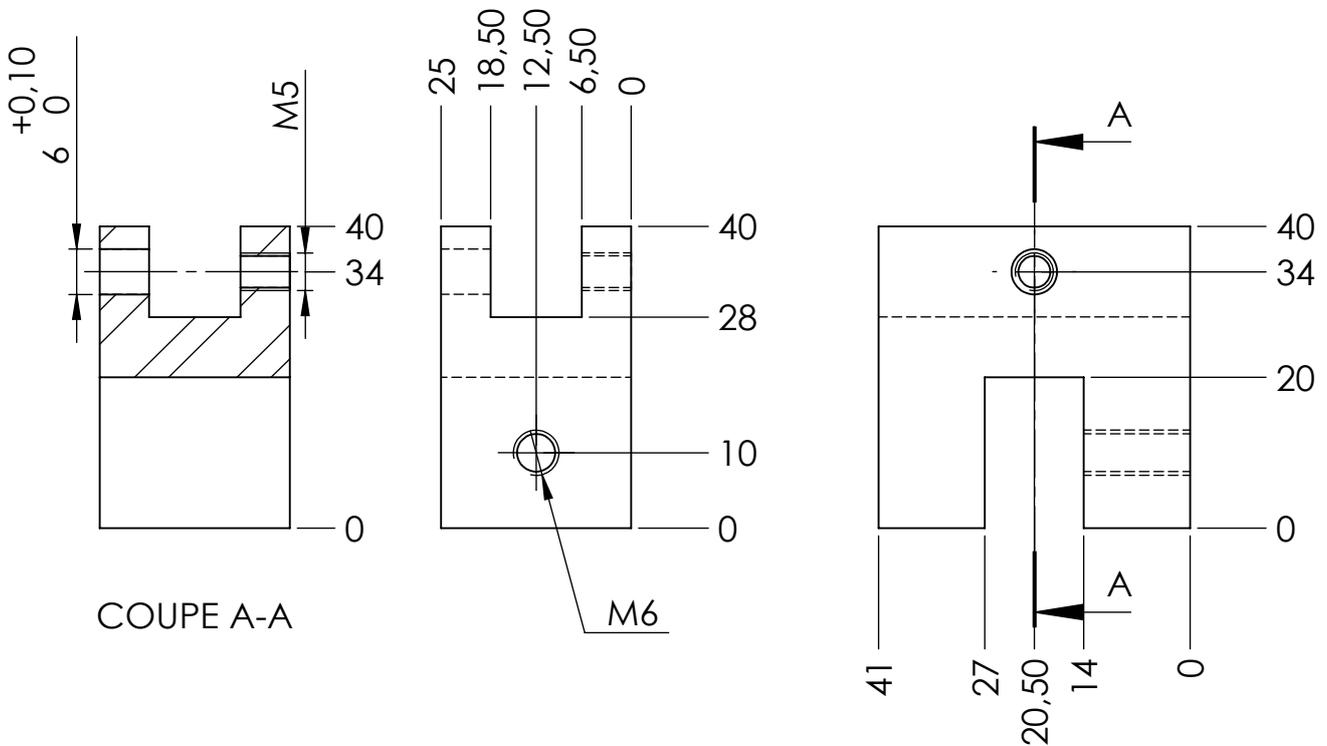
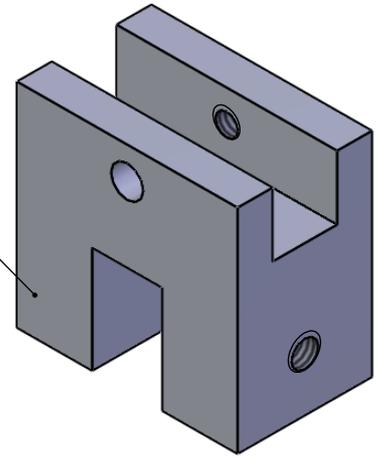


Marquage du N° de pièce



Casser toutes les arêtes vives

Après usinage marquer le N° sur la pièce - Après contrôle ajouter le poinçon de contrôle		Tolérance générale	Rugosité générale	Localisation générale	Coaxialité générale
aux chiffres à frapper au crayon électrique		avant traitement thermique	JS12 - js12	Ra3.2	\varnothing 0.1
				\odot 0.05	
E			QUANTITE	AFFECTATION	DATE
D					15/06/2015
C			MATIERE	TRAITEMENT	Dessiné par
B			AU 4 G	-	JF Sabardeil
A					Vérifié par
Indice	Date	Modification	Visa		
Masse: 75.73g		Machine Z03			
		Organe Enchevetrage			
Echelle: 1:1		Pièce Support arrière			
				N°:	79448
					A4