



- Assemblage par procédé de soudage semi-auto MAG 135 dans l'ensemble sauf spécification.
- Soudures bord à bord arasée.
- Matière en Acier S235JR.
- Prévoir sur-longueur pour les phases de cintrage et d'ajustement.
- Motif tôle de s/s bassement réalisé avec un disque à tronçonner épaisseur 1.6 ou tout autre moyen mécanique ou thermique à disposition.

15	2	Vis FHC M10 - 25		Zinguée	
14	12	Rondelle L5		Zinguée	
13	6	Boulon HM5 x 20		Zinguée	
12	1	Montant Droit	S 235 JR	Plat 40 x 10	Lg = 942
11	1	Lisse Supérieure	" "	Tube 40 x 27 x 2	Lg = 995
10	2	Nuage	" "	Carré 12	Rayon int. 63
9	8	Rayon	" "	Rond Dia.10	à ajuster au montage
8	2	Montagne	" "	Carré 12	Coudé à 87°
7	1	Soleil	" "	Plat 20 x 6	Rayon int. 200
6	1	Traverse intermédiaire	" "	Plat 40 x 10	Lg= 995
5	6	Patte de fixation	" "	Plat 40 x 5	Lg = 50
4	1	Tôle de s/s bassement	" "	Tôle Epr 2 mm	935 x 267
3	1	Lisse inférieure	" "	Tube 40 x 27 x 2	Lg = 995
2	1	Platine	" "	Plat 100 x 8	Lg= 100
1	1	Poteau	S 235 JR	Tube Carré 40x2	Terminé en pointe
Rep	Nbr	Désignation	Matière	Type de profilé	Obs