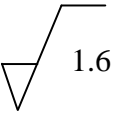





RAPPORT DE CONFORMITE DE LA PIECE (2^{ème} usinage)

DR 4/5

SPECIFICATION	Appareil de contrôle	Valeur maxi	Valeur mini	Valeur mesurée	Décision		Validation examinateur
					Acceptée	Rebutée	
0 Ø 51,90 -0,05							
Ø 16 ± 0,2							
Ø 10,80 ± 0,05							
Ø 22 ± 0,2							
Ø 4H13							
Ø 69,5 ± 0,3							
M8 x 1,25-6H							
 1.6 (Ø 51,9)		1,6	0,8				
7,10 ± 0,02 ( 0,1 B)							
4,9± 0.05 ( 0,2 B)							
8 ± 0,2 (profondeur des 3 Ø16)							
11,9± 0.05 ( 0,2 B)							

Pièce conforme : oui non / Démarrage de la petite série : oui non