

PAPIER D'OFFRE POUR PARTIE AVANT

◦ COLONNES, VIS ET BAGUE DE CENTRAGE:

COLONNES DE CENTRAGE (C1) : ϕ Q.té (ϕ petit)
 COLONNES DE CENTRAGE (C2) : ϕ Q.té (ϕ grand)
 VIS DE FIXAGE (B) : M = Q. té
 BAGUE DE CENTRAGE (D) : ϕ

◦ PRISES ET SCHEMA ELECTRIQUE:

TYPE DE PRISES:
 PRIERE DE NOUS FOURNIR LE SCHEMA ELECTRIQUE DE L'ARMOIRE DE REGLAGE DE LA TEMPERATURE

◦ PRIERE DE NOUS INDIQUER LES POSITIONS:

DES CONNECTEURS ET DE LA CONNEXION ELECTRIQUE
 HAUT DE MOULE
 CÔTE OPERATEUR
 DE LA CÔTE (A) DANS LE POINT D'INJECTION:

- FIXAGE: DE FRAISURE DE PASSAGE (G1)
 DE FRAISURE BORGNE (G2)
 HORS DE BORDURE (G3)

SI LE FIXAGE EST POSITIONNÉ HORS DE BORDURE, SPECIFIEZ S.V.P. LA CÔTE (F)

◦ POUR LE BRANCHEMENT DU REFROIDISSEMENT SPECIFIEZ S.V.P.:

CÔTE DE POSITIONNEMENT BRANCHEMENT DU REFROIDISSEMENT
 FILETS: a ras (E2)
 de fraisure (E1) si de fraisure indiquer le ϕ Y:
 TYPE DES FILETS: /..... GAS
 filet M

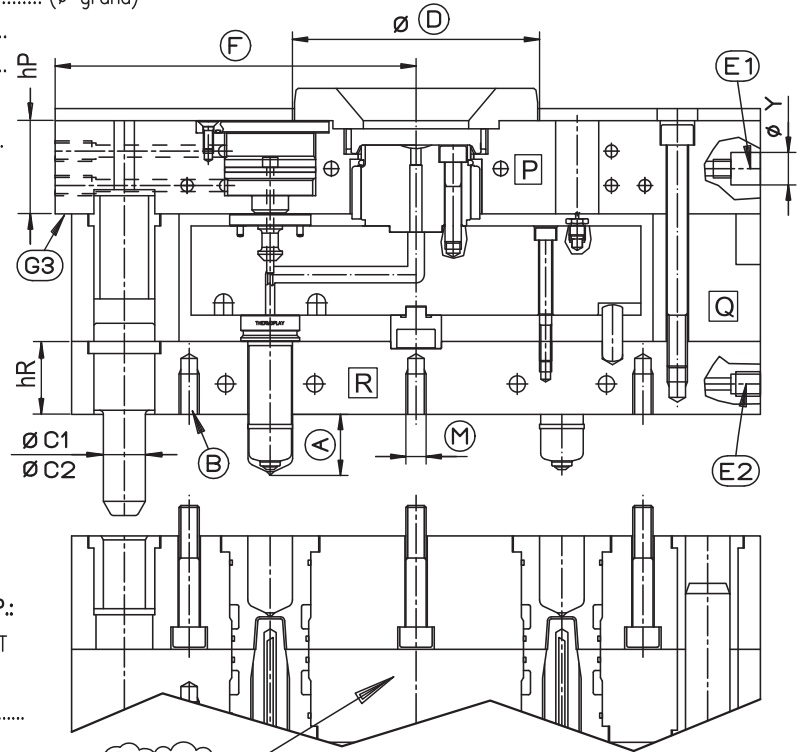
◦ POUR LE BRANCHEMENT DES OBTURATEURS SPECIFIEZ S.V.P.:

CÔTE DE POSITIONNEMENT PRISES POUR COMMANDES OBTURATEURS
 FILETS: a ras (E2)
 de fraisure (E1) si de fraisure indiquer le ϕ Y:
 TIPE DES FILETS: /..... GAS
 filet M

◦ INDIQUER LES CÔTES:

hR=
 hP=
 (epaisseur des blocs)

- HAUT DE MOULE
 CÔTE OPERATEUR
 CÔTE OPERATEUR OPPOSE



- HAUT DE MOULE
 CÔTE OPERATEUR
 CÔTE OPERATEUR OPPOSE

