

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 INDICHER LES POSITIONS:

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

◦ FIXAGE:

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

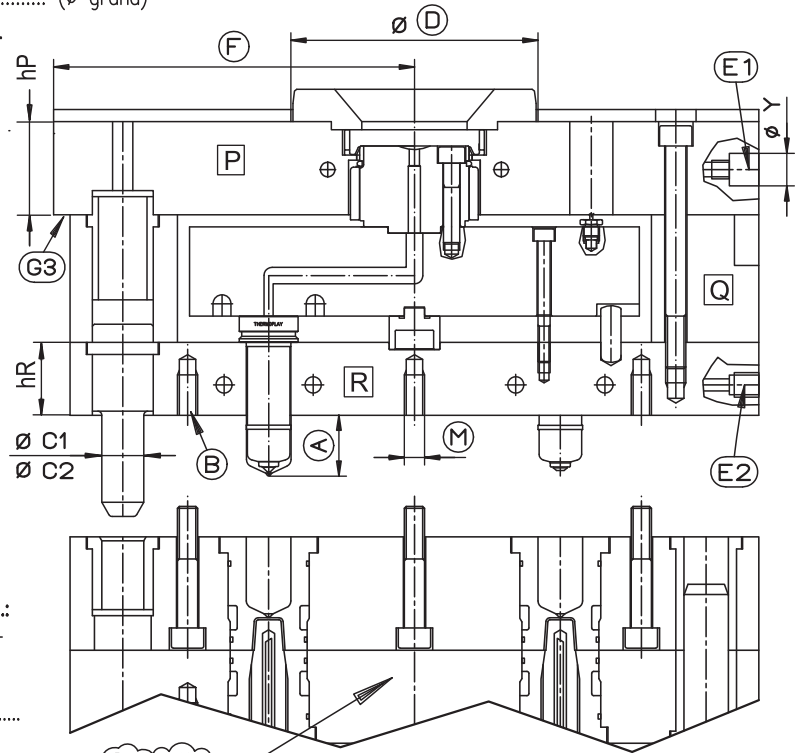
SI LE FIXAGE EST POSITIONNÉ HORS DE BORDURE,
 SPECIFIEZ S.V.P. LA CÔTE (F)

◦ 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
 filelet 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

