

Référence pièce:

Date:

Contrôleur:

	COTE NOMINALE en mm	TOLERANCES	COTE INFERIEURE en mm	COTE MOYENNE en mm	COTE SUPERIEURE en mm	COTE OBTENUE en mm	MOYEN DE CONTROLE
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							