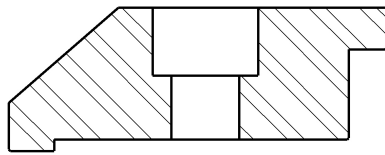


COUPE A-A

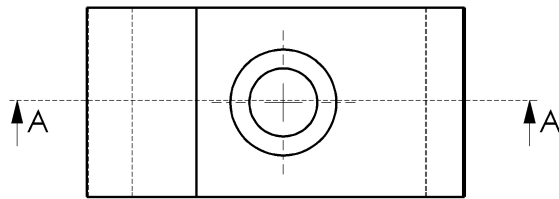
TOLERANCES GENERALES : **ISO 2768 mK** $\sqrt{\text{Ra 3.2}}$

1	5	BRIDE ETAU	2017A	
Rep	Nb	Désignation	Matériau	Observation	Référence
Production Mécanique				www.prof-mpk.fr	
Format : A4		Modification:			
Ech. 2:1		Modification:			
Dessiné par: MPK		Bride d'étau			

Echelle 1:1



COUPE A-A



FICHE DE SUIVI DE PRODUCTION

Classe

Nom :

Prénom :

Machine :

Ensemble :

Pièce :

Matière :

N° de phase :

N° de programme :

Dimension du brut :

Nombre de bruts

Nombre de pièces réalisées

Nombre de pièces disponibles

Date :/...../.....

Heure de début :Hmn

Heure de fin :Hmn

Pièce N°	Cf Co	Cote Nominale	I.t	Cote mini	COTE MESURÉES	Cote MAXI	N° Outil concerné	Jx / Jz L / R	Valeur de La correction

CONTRAT DE PHASE Phase de : _____ Phase N° _ _		Ensemble :	BUREAU DES METHODES
		Pièce :	
		Matière :	
Nom	Date :	Programme :	

Représentation de : Brut / Op / Pièce / Surfaces usinée / Cf / Co / Tolérances / Isostatisme...

Opérations et surface usinées	Outils et moyens de contrôles	Vc	fz	S	Vf	ap

CONTRAT DE PHASE Phase de : _____ Phase N° _ _		Ensemble :	BUREAU DES METHODES
		Pièce :	
		Matière :	
Nom	Date :	Programme :	

Représentation de : Brut / Op / Pièce / Surfaces usinée / Cf / Co / Tolérances / Isostatisme...

Opérations et surface usinées	Outils et moyens de contrôles	Vc	fz	S	Vf	ap