

ETUDE DU PLAN DE DETAIL

Indication dans le cartouche

Format du dessin: A3, mais réduction en A4

Matière: 2017A

N° de pièce: REP 8

2 pièces par ensemble

Echelle du dessin en A3 = 1:1

Ensemble: Parabole motorisée

Tolérance générale: ISO 2768 fK

Rugosité générale: Ra 3.2 (R = rugosité, a= arithmétique)

Etude du dessin de définition

Ø18 JS 11:

Ø MAXI 18,09 / Ø Nominale 18 / Ø mini 17,01

Ø22 H6:

Ø MAXI 22,013 / Ø Nominale 22 / Ø mini 22

M3 x 0,5

M = pas métrique, 3 = diamètre nominal, 0,5 = pas de la vis

Ø de perçage = diamètre nominal moins le pas = 3 - 0,5 = 2,5 mm

Diamètre de perçage avant taraudage = 2,5 mm

3 Ø M3, traversant et équidistants.

Les 3 taraudages traversent la pièce entièrement et sont à égale distance sur le cercle (120° de décalage)

Taraudage M5 x 0,8 (diamètre de perçage = 5 - 0,8 = 4,2 mm

Il existe aussi des filets ROND, Trapézoïdaux, CARRE et filet GAZ