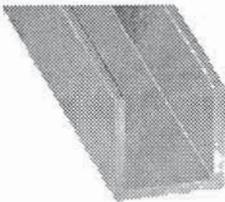
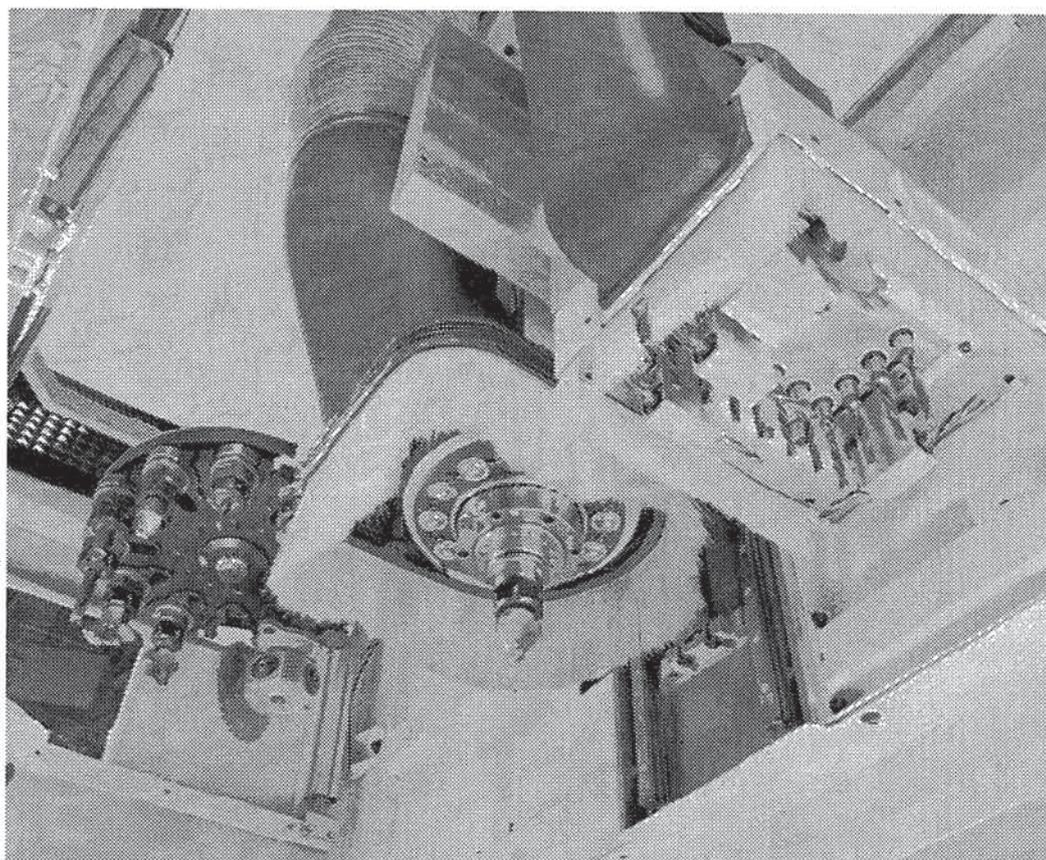


# ALUMINIUM ANODISÉ COLORIS INOX

	DÉSIGNATION		Long	ref	gencod
	Piat alu. anodisé coloris inox	20 x 2	1 m	2052-5410	3232637738958
	Piat alu. anodisé coloris inox	25 x 2	1 m	2052-5412	3232637738903
	Piat alu. anodisé coloris inox	20 x 2	2 m	2051-5410	3232637739009
	Piat alu. anodisé coloris inox	25 x 2	2 m	2051-5413	3232637739054
	Piat alu. anodisé coloris inox	30 x 2	2 m	2051-5411	3232637739108
	U alu. anodisé coloris inox	15 x 15 x 15x 1,5 int 12	2 m	2051-5441	3232637739306
	U alu. anodisé coloris inox	20 x 20 x 20 x 1,5 int 17	2 m	2051-5442	3232637739351

## 9 MACHINES

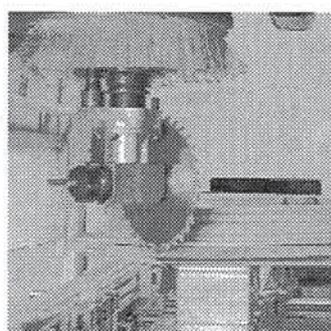
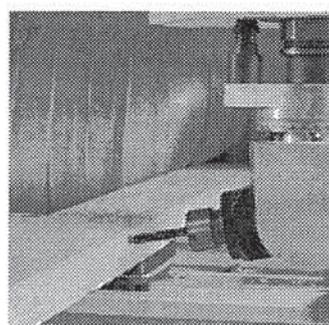
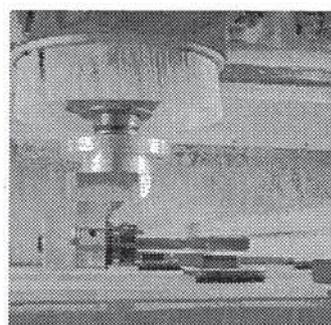
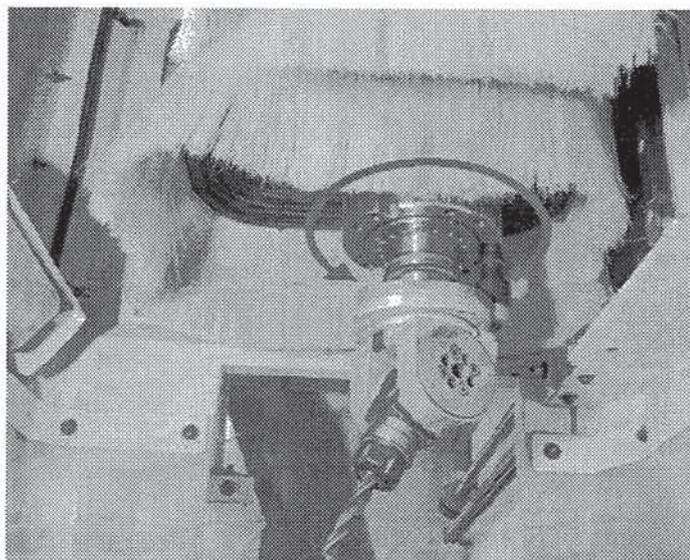


Working head complete in all its functions:

- 8.5 kW 24,000 rpm electro-spindle
- 18 independent spindle drilling unit with integrated sawblade and adjustable speed
- Rapid 12 automatic tool changer that carries out tool change during the drilling operation.

Groupe d'usinage complet dans chaque fonction:

- Electro-mandrin 8,5 kW – 24.000 tr/min
- Unité de perçage à 18 mandrins avec lame intégrée à rotation programmable
- Changeur d'outil Rapid 12 en mesure d'effectuer le changement de l'outil en temps masqué, durant les phases de perçage



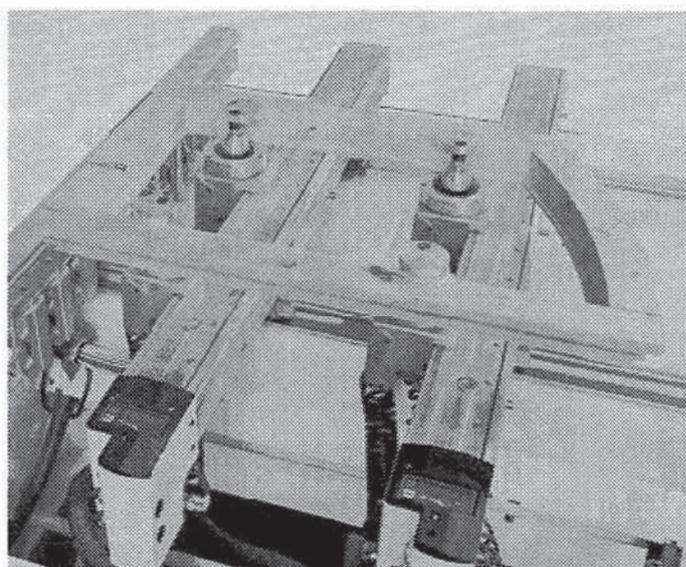
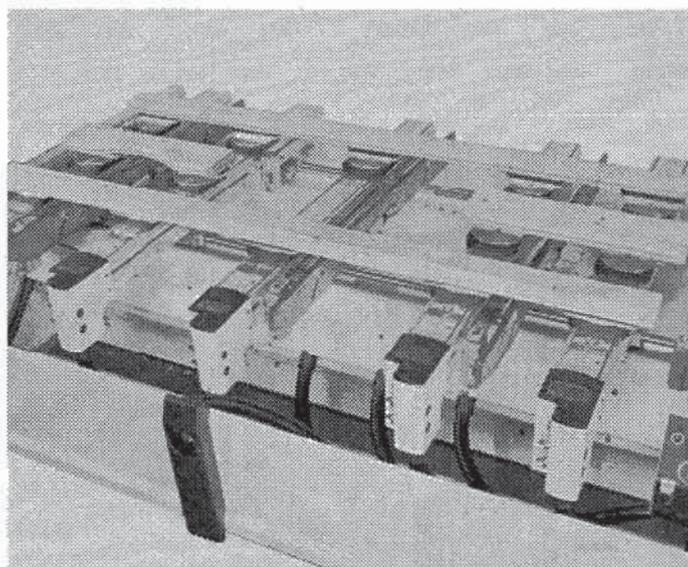
Vector rotary axis for routings, sawblade cuttings and drillings on tilted axes using angle drive heads

Axe rotatif Vector Vector pour fraisages, coupes et perçages sur axe incliné en utilisant les têtes à renvoi angulaire

A wide range of angular driven heads for each specific machining need.

Une vaste gamme de têtes à renvoi angulaire pour n'importe quelle exigence.

## TVN bar and suction cup worktable Table de travail TVN à barres et à ventouses

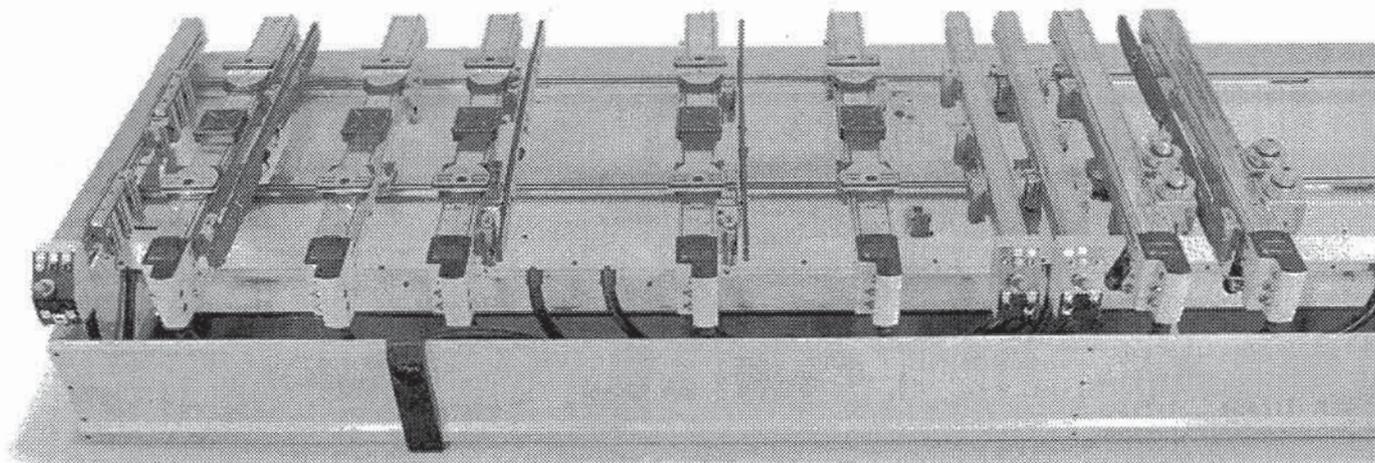


### TVN bar and suction cup worktable

- All the suction cups can be re-positioned, added or taken off if needed .
- Studied to meet many clamping needs, TVN worktable is the ideal solution for the manufacturers of doors, windows, stairs, solid wood furniture, tops, tables

### La table de travail TVN garantit le changement rapide d'usinage:

- Avec un simple tour de main, toutes les ventouses peuvent être repositionnées. Selon la nécessité, on peut ajouter ou éliminer les ventouses.
- Conçue pour résoudre les problèmes de fixation des pièces, c'est la solution idéale pour les fabricants de meubles en bois massif, tables, tops de cuisine, escaliers, portes et fenêtres



## ***Caractéristiques des machines***

### **Défonceuse à commande numérique :**

Table à barre et à ventouses, maintien des pièces par dépression

Course sur Axe X : 3,00 m

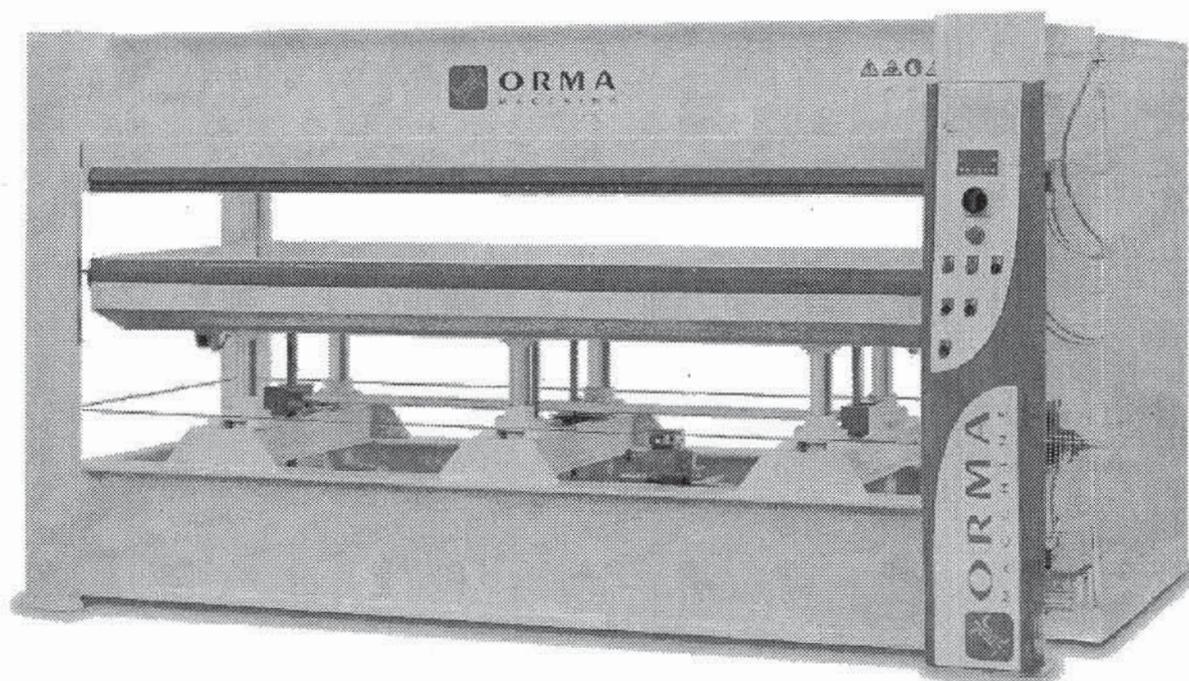
Course sur Axe Y : 1,00 m

Fréquence de rotation de la broche : 0 à 24000 trs/min

Vitesse d'avance : 0 à 12 m/min

### **Presse à plaquer :**

Dimensions des plateaux : 3,00 x 1,30 m



## > 4327 HW

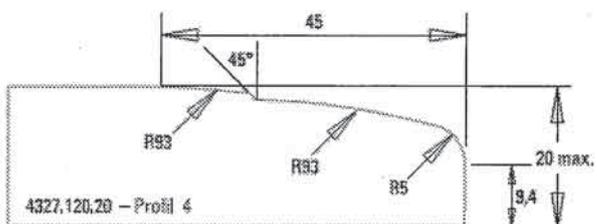
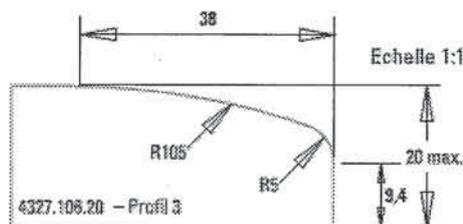
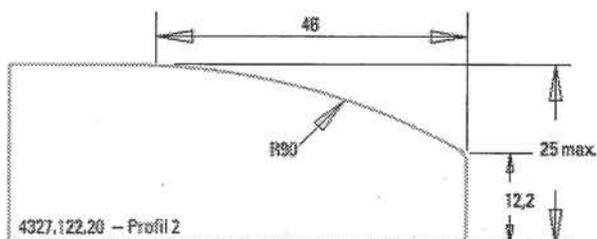
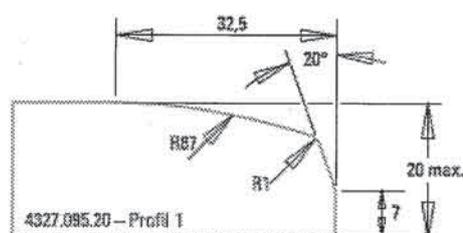
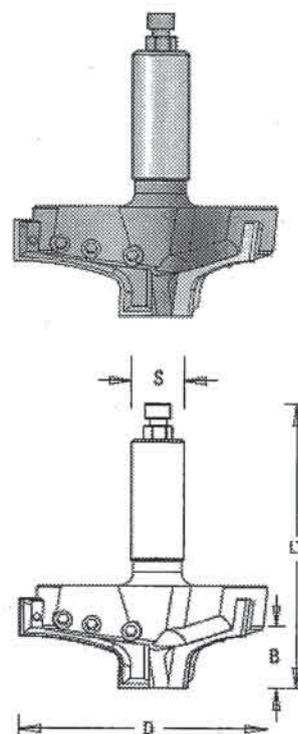
### PORTE-OUTILS POUR PROFIL DE CONTOUR À PLAQUETTES Z3 HW

- Porte-outil à plaquettes HW interchangeables avec cale de soutien, pour la réalisation de profil de contour type « aile d'avion »
- Pour un meilleur état de surface et une meilleure évacuation des copeaux, les plaquettes sont positionnées avec un angle d'axe de  $10^\circ$
- Adapté pour bois tendres, durs et panneaux
- Recommandé pour les défonceuses et les machines CNC
- MEC / avance mécanique

D	Profil	B	LT	S	Référence
95	1	20	90	20x50 m.E.	4327.095.20
122	2	25	104	20x50 m.E.	4327.122.20
166	3	20	99	20x50 m.E.	4327.166.20
120	4	20	90	20x50 m.E.	4327.120.20

Plaquette de rechange	Profil	B	H	S	Référence
Plaquette profilée HW	1	44	35	2	4327.044.35
Plaquette profilée HW	2	57,6	40	2	4327.057.40
Plaquette profilée HW	3	49,6	35	2	4327.049.35
Plaquette profilée HW	4	56,7	35	2	4327.056.35

Pièces de rechange	Référence	
Vis de serrage avec têtes	M8x12	4327.006.12
Cale de soutien	42,5 mm, pour Profil 1	4327.042.33
Cale de soutien	56 mm, pour Profil 2	4327.056.38
Cale de soutien	48 mm, pour Profil 3	4327.048.33
Cale de soutien	55 mm, pour Profil 4	4327.055.33
Clé 6 pans	SW 4	4835.000.20



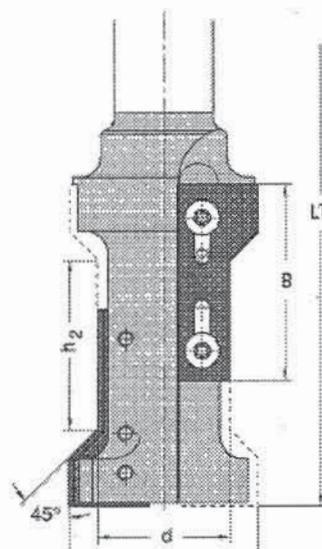
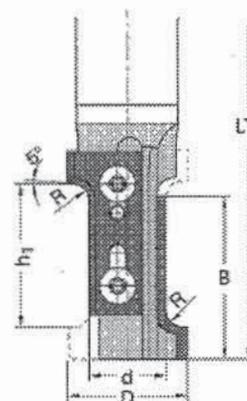
## MÈCHES À DRESSER, ARRONDIR OU CHANFREINER À PLAQUETTES Z1 + 1 HW

- Pour dresser, arrondir ou chanfreiner dessus et dessous dans toutes sortes de bois et panneaux
- Sur un même corps d'outils (taille 1 ou taille 2) vous pouvez monter des plaquettes carbure interchangeables à chanfreiner ou à arrondir de différents rayons
- Usinage périphérique uniquement, pas de coupe frontale de perçage
- MEC / avance mécanique
- Livrée sans plaquettes

d	D max	LT	S	Rot. droite	Rot. gauche
<b>Grandeur 1</b>					
20	34	113	20x55	6975.001.20	
20	34	113	25x55	6975.011.20	6975.010.20
<b>Grandeur 2</b>					
35	57	150	25x55	6975.001.35	

Pièces de rechange		Référence
Vis Torx	M4x5.9	6217.000.60
Clé Torx	T15	7050.400.00

Plaquettes de rechange				Référence	Référence
B	H	S	R	dessus	dessous
<b>h1 = 19-34 mm</b>					
40	17,2	2,2	3	6975.040.03	6975.041.03
40	18,2	2,2	4	6975.040.04	6975.041.04
40	19,2	2,2	5	6975.040.05	6975.041.05
40	20,2	2,2	6	6975.040.06	6975.041.06
<b>h2 = 13-29 mm,</b>					
40	20,2	2,2	45°	6975.040.45	6975.041.45
<b>h1 = 35-56 mm</b>					
50	20,3	2,2	6	6975.050.06	6975.051.06
50	22,3	2,2	8	6975.050.08	6975.051.08
50	24,3	2,2	10	6975.050.10	6975.051.10
<b>h2 = 22-43 mm</b>					
50	24,3	2,2	45°	6975.050.45	6975.051.45
<b>Pour profil spécial</b>					
40	20,8	2,2	profil special	6975.040.00	6975.041.00
50	24,8	2,2	profil special	6975.050.00	6975.051.00



Plaquettes profil à arrondir HW		Reference
20x25x2 R3	dessus	4323.003.00
20x25x2 R3	dessous	4323.003.01
20x25x2 R4	dessus	4323.004.00
20x25x2 R4	dessous	4323.004.01
20x25x2 R5	dessus	4323.005.00
20x25x2 R5	dessous	4323.005.01
20x25x2 R6	dessus	4323.006.00
20x25x2 R6	dessous	4323.006.01
20x25x2 R8	dessus	4323.008.00
20x25x2 R8	dessous	4323.008.01
20x25x2 R10	dessus	4323.010.00
20x25x2 R10	dessous	4323.010.01

Plaquettes de rechange	B	H	S	∠	Reference
Plaquette à chanfreiner HW				45°	4323.045.00
Plaquette à chanfreiner HW				45°	4323.045.01
Plaquette réversible HW	60	12	1,5		4200.060.00

Pièces de rechange		Reference
Arbre porte-fraises	L186 S25x55 m.E	4323.090.00
Vis de serrage	M5x20 (SW4)	4323.200.20
Vis de serrage	M6x12 (SW4)	4323.200.12
Vis de serrage	M4x6	7050.400.10
Clé 6 pans (SW4)		4835.000.20
Clé Torx (T15)		7050.400.00

## > 4323 HW

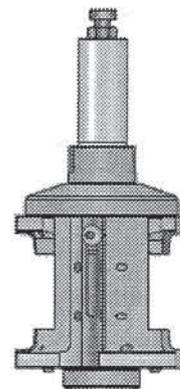
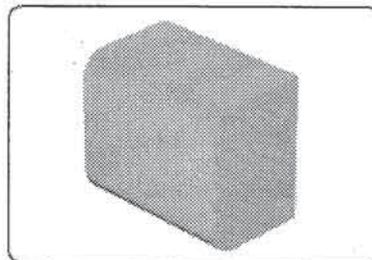
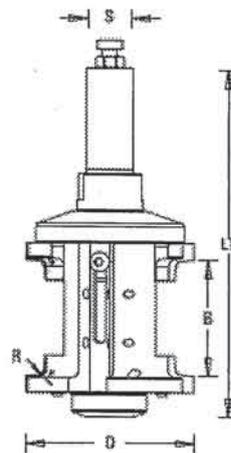
### JEU DE PORTE-OUTILS À DRESSER, ARRONDIR OU CHANFREINER À PLAQUETTES Z2 HW

- Jeu de porte-outils à plaquettes carbure réversibles, montés sur arbre porte-fraises, utilisable dans tous les types de bois
- Réglable en continu, grâce à un vernier gradué de haute précision (0,5 mm)
- Pour défonçuses et machines CNC
- Utilisable en rotation droite et gauche
- MEC / avance mécanique

D	B	LT	R	S	∠	Reference
90	18 - 58	186	3	25x55 m.E.		4323.090.03
90	18 - 58	186	4	25x55 m.E.		4323.090.04
90	18 - 58	186	5	25x55 m.E.		4323.090.05
90	18 - 58	186	6	25x55 m.E.		4323.090.06
90	22 - 62	186	8	25x55 m.E.		4323.090.08
90	22 - 62	186	10	25x55 m.E.		4323.090.10
90	12 - 62	186		25x55 m.E.	45°	4323.090.45

#### Set (corps + jeu complet de plaquettes)

D	LT	S	Reference
90	180	25x55 m.E.	4323.900.00



> 6239 HW

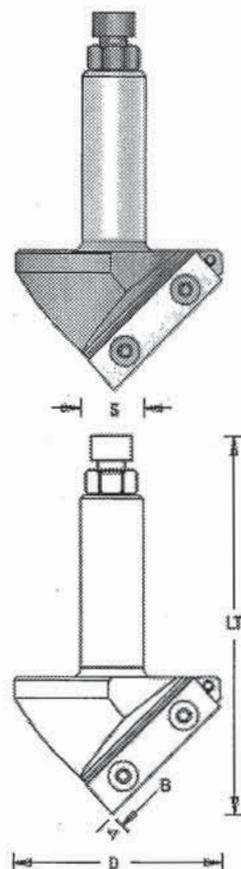
### MÈCHES FOLDING ET À CHANFREINER À PLAQUETTES Z1 HW

- Pour la réalisation de chanfreins, rainures décoratives et rainures d'assemblage Folding dans toutes sortes de bois et panneaux
- Porte-outil à plaquette carbure réversible avec butée latérale pour un positionnement rapide et précis
- MEC / avance mécanique

D	L2	L3	LT	α	S	Reference
41,5	41,5	35	118	60°	25x55	6239.415.25
43	46,4	43	115	45°	20x55	6239.430.25
50	36,4	25	93	90°	20x55	6239.500.20
50	36,4	25	93	90°	25x55	6239.500.25
67	46,6	33	97	91°	20x55	6239.067.90
67	46,6	33	97	91°	20x55	6239.068.90

Plaquettes de rechange	B	H	S		Reference
Plaquette réversible HW	40	12	1,5	HW 02, pour angle à 90°	4200.468.15
Plaquette réversible HW	40	12	1,5	HW 01, pour angle à 90°	4200.468.16
Plaquette réversible HW	48	12	1,5	HW 02, pour angle à 91°	6239.048200
Plaquette réversible HW	50	12	1,5	HW 02, pour angle à 60°	4200.468.20
Plaquette réversible HW	50	12	1,5	HW 01, pour angle à 60°	4200.468.21
Plaquette réversible HW	60	12	1,5	HW 02, pour angle à 45°	4200.468.30

Pièces de rechange		Reference
Vis Torx tête bombé	M4x5,9 pour angle 91°	7050.400.10
Vis Torx tête bombé	M4x4 pour angle 45°, 60°, 90°	6242.000.40
Clé Torx	T15	7050.400.00



> 6976 HW

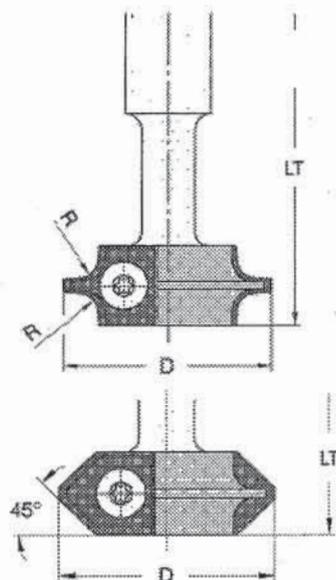
### MÈCHES À ARRONDIR OU CHANFREINER À PLAQUETTES Z2 HW

- Pour arrondir ou chanfreiner dessus et dessous dans toutes sortes de bois et panneaux
- Porte-outil à plaquettes carbure interchangeables à arrondir ou chanfreiner sur le même corps d'outils
- MEC / avance mécanique

D	LT	S	R + angle	Reference
40	100	16x60	2	6976.040.02
40	100	16x60	3	6976.040.03
40	100	16x60	4	6976.040.04
40	100	16x60	5	6976.040.05
40	100	16x60	45°	6976.040.45
Set complet (1 corps + 10 plaquettes)				6976.040.00

Plaquettes de rechange	B	H	S	Rayon ou angle	Reference
Plaquette réversible HW	15	18	2	R = 2 mm	6976.015.02
Plaquette réversible HW	15	18	2	R = 3 mm	6976.015.03
Plaquette réversible HW	15	18	2	R = 4 mm	6976.015.04
Plaquette réversible HW	15	18	2	R = 5 mm	6976.015.05
Plaquette réversible HW	15	18	2	45°	6976.015.45

Pièces de rechange		Reference
Vis	M4x5 T15	6242.000.20
Clé	T15	7050.400.00



## PORTE-OUTILS MULTI-PROFIL À PLAQUETTES INTERCHANGABLES Z2 HW

- Pour usiner tous types de profils fermés, tels que moulure, chants de meubles, plateaux de tables, etc.
- Porte-outil à plaquettes carbure et cales de soutien, profilables et interchangeables
- Vitesse de rotation maxi = 18000 tr.min<sup>-1</sup> en ø 80 mm et 12000 tr.min<sup>-1</sup> en ø 100 et 110 mm
- MEC / avance mécanique
- Prix sans plaquettes interchangeables et cales de soutien

D	B	S	Rot. droite	Rot. gauche
80	40	25x60 m.E.	4316.081.40	4316.081.41
100	40	25x60 m.E.	4316.101.40	4316.101.41
110	60	25x60 m.E.	4316.111.60	4316.111.61

### Plaquettes profilées HW, GUHDO-Classic

B	H	S	P max.	T max.	Non profilées	Profilées
40	30	2	28	15	4202.140.00	4202.140.01
40	35	2	28	20	4202.145.00	4202.145.01
60	40	2	48	25	4202.160.00	4202.160.01

### Plaquettes profilées HW, GUHDO-P2, pour panneaux MDF

B	H	S	P max.	T max.	Non profilées	Profilées
40	30	2	28	15	4202.240.00	4202.240.01
40	35	2	28	20	4202.245.00	4202.245.01
60	40	2	48	25	4202.260.00	4202.260.01

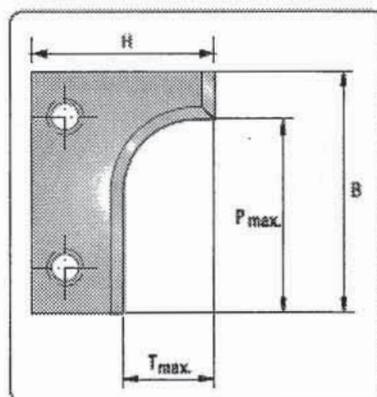
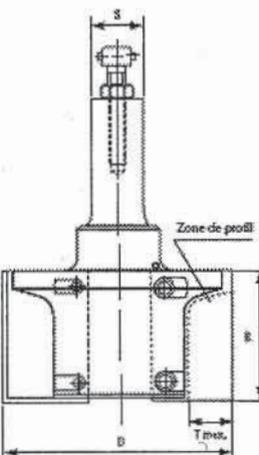
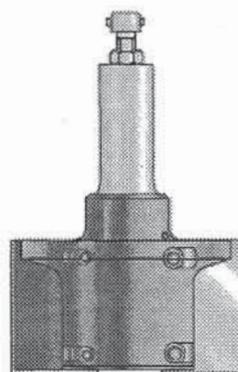
### Plaquettes profilées HW, GUHDO-M, pour bois massif

B	H	S	P max.	T max.	Non profilées	Profilées
40	30	2	28	15	4202.340.00	4202.340.01
40	30	2	28	20	4202.345.00	4202.345.01
60	40	2	48	25	4202.360.00	4202.360.01

### Cales de soutien épaisseur 4 mm

B	H	S	Non profilées	Profilées
40	30	2	4205.140.10	4205.140.11
40	35	2	4205.145.10	4205.145.11
60	40	2	4205.160.10	4205.160.11

Pièces de rechange		Reference
Contre-fers	40 mm	4085.001.40
Contre-fers	60 mm	4085.001.60
Vis de serrage	M8x12	4083.000.10
Vis de serrage	M8x16	4083.000.20



> 6231 HW

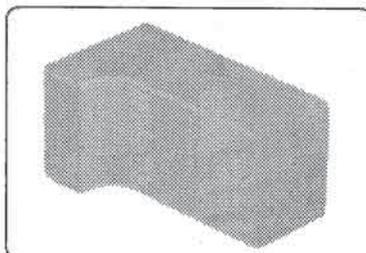
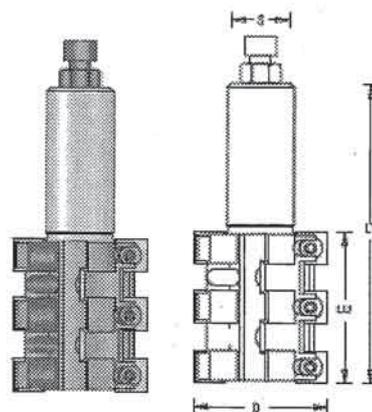
**PORTE-OUTILS À CALIBRER D'ÉBAUCHE Z2 + 2 HW**

- Porte-outil d'ébauche à plaquettes HW pour calibrer les bois tendres et durs ainsi que les panneaux avec ou sans revêtement
- Plaquettes réversibles 4 côtés, réparties sur 4 hélices assurent un dégagement et une éjection des copeaux optimale
- Adaptées pour les défonceuses et les machines CNC
- MEC / avance mécanique

D	LU	LT	S	Z	Reference
50	56	113	25x55 m.E.	10	6231.500.56
50	78	135	25x55 m.E.	14	6231.500.78

Plaquettes de rechange	B	H	S	Reference
Plaquette réversible HW	12	12	1,5	4200.012.00

Pièces de rechange				Reference
Vis de serrage Torx	M4x5,6 (T15)			7050.400.12
Clé Torx	(T15)			7050.400.00

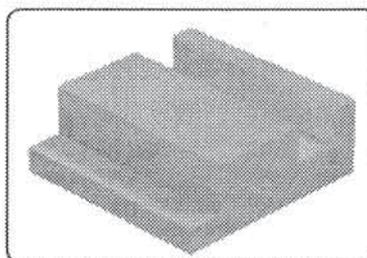
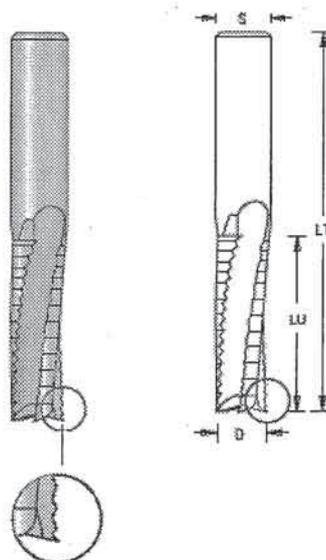


> 6230 HWM

**MÈCHES À DÉFONCER CARBURE MONOBLOC D'ÉBAUCHE Z3 HMW**

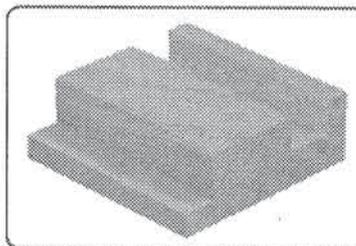
- Pour ébaucher et découper les panneaux stratifiés en bois et les bois massifs
- Adaptée pour une capacité de coupe et des vitesses d'avances élevées
- Mèche hélicoïdale, entièrement cylindrique avec coupe frontale et coupe latérale
- Hélice positive si la pièce est correctement fixée, avec une éjection des copeaux optimale vers le haut et une bonne finition sur le dessous de la pièce
- Hélice négative pour l'usinage de plus petites pièces, difficiles à fixer, avec éjection des copeaux vers le bas et une bonne finition sur le dessus de la pièce
- MEC / avance mécanique
- Durée de vie du tranchant extrêmement longue

D	LU	LT	S	Hélice pos.	Hélice neg.
8	22	70	8	6230.308.22	6230.308.23
8	32	80	8	6230.308.32	6230.308.33
8	42	90	8	6230.308.42	6230.308.43
10	32	80	10	6230.310.32	6230.310.33
10	42	90	10	6230.310.42	6230.310.43
10	52	100	10	6230.310.52	6230.310.53
12	32	80	12	6230.312.00	6230.312.10
12	42	90	12	6230.312.42	6230.312.43
12	52	100	12	6230.312.52	6230.312.53
14	32	80	14	6230.314.32	6230.314.33
14	42	90	14	6230.314.42	6230.314.43
14	52	100	14	6230.314.00	6230.314.10
16	42	90	16	6230.316.42	6230.316.43
16	52	100	16	6230.316.00	6230.316.10
16	72	120	16	6230.316.72	6230.316.73
18	52	100	18	6230.318.00	6230.318.10
18	72	120	18	6230.318.72	6230.318.73
18	102	150	18	6230.318.02	6230.318.03
20	52	100	20	6230.320.00	6230.320.10
20	72	120	20	6230.320.72	6230.320.73
20	102	150	20	6230.320.02	6230.320.03



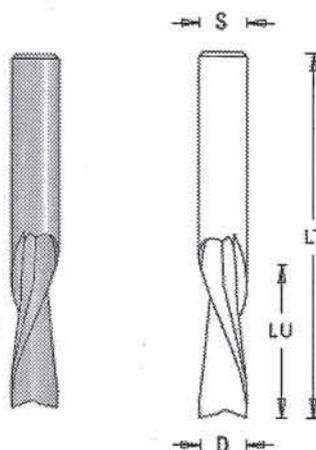
## MÈCHES À DÉFONCER CARBURE MONOBLOC DE FINITION Z2/Z3 HWM

- Mèche de finition pour bois massifs et panneaux stratifiés
- Adaptée pour une capacité de coupe et des vitesses d'avances élevées
- Mèche hélicoïdale, entièrement cylindrique avec coupe frontale et coupe latérale
- Hélice positive si la pièce est correctement fixée, avec une évacuation des copeaux optimale vers le haut et une bonne finition sur le dessous de la pièce
- Hélice négative pour l'usinage de plus petites pièces, difficiles à fixer, avec évacuation des copeaux vers le bas et une bonne finition sur le dessus de la pièce
- MEC / avance mécanique
- Durée de vie du tranchant extrêmement longue



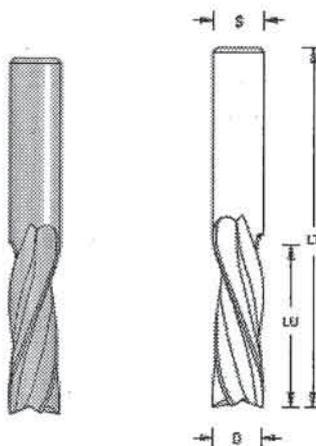
### Z2

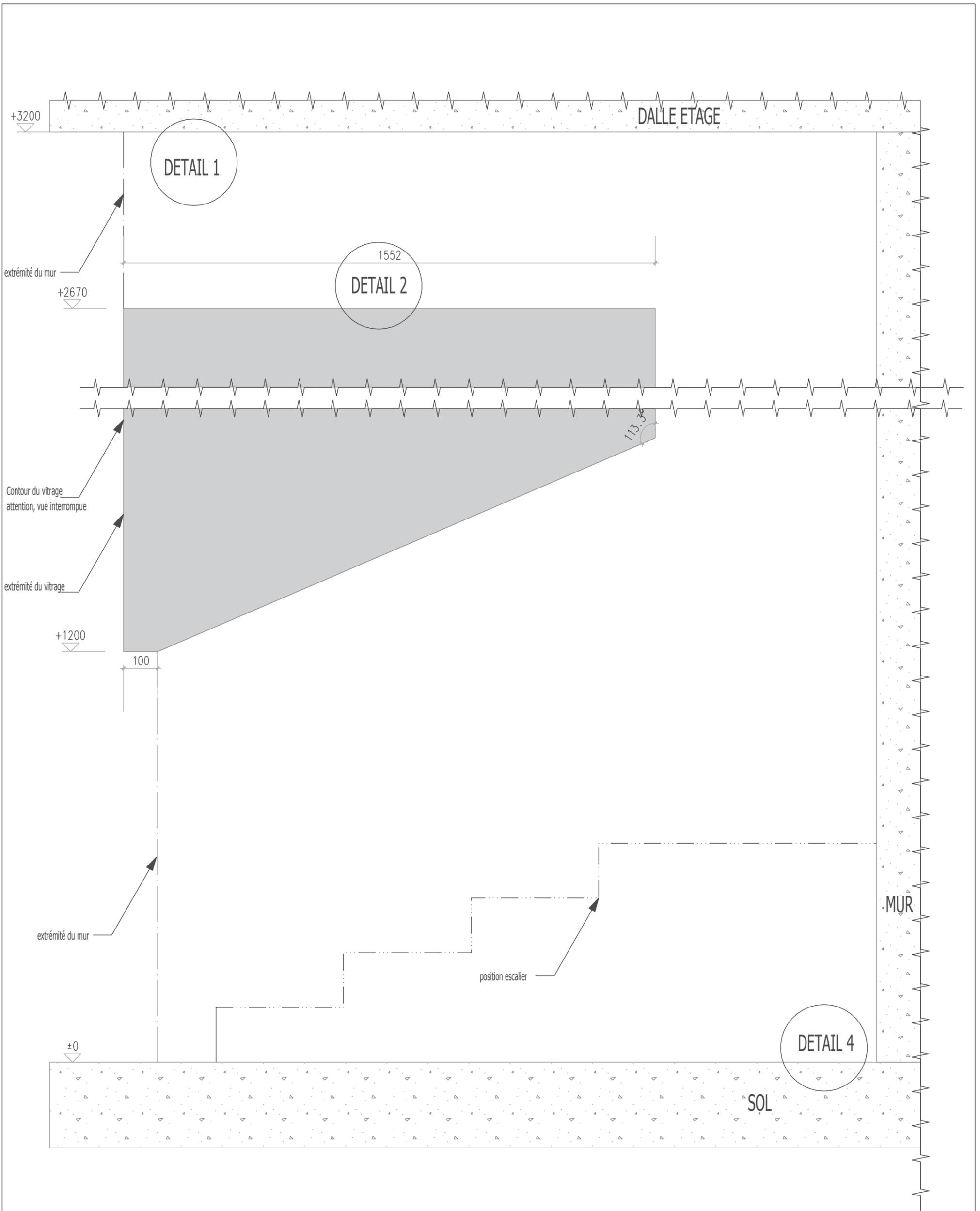
D	LU	LT	S	Hélice pos.	Hélice nég.
3	12	50	3	6228.203.00	6228.203.10
4	12	50	4	6228.204.00	6228.204.10
5	17	50	5	6228.205.00	6228.205.10
6	22	60	6	6228.206.00	6228.206.10
6	27	60	6	6228.206.27	6228.206.28
8	22	70	8	6228.208.00	6228.208.10
8	32	80	8	6228.208.32	6228.208.33
8	42	90	8	6228.208.42	6228.208.43
10	32	80	10	6228.210.00	6228.210.10
10	42	90	10	6228.210.42	6228.210.43
10	52	100	10	6228.210.52	6228.210.53
12	32	80	12	6228.212.00	6228.212.10
12	42	90	12	6228.212.42	6228.212.43
12	52	100	12	6228.212.52	6228.212.53
14	32	80	14	6228.214.00	6228.214.10
14	42	90	14	6228.214.42	6228.214.43
14	52	100	14	6228.214.52	6228.214.53
16	42	90	16	6228.216.00	6228.216.10
16	52	100	16	6228.216.52	6228.216.53
16	72	120	16	6228.216.72	6228.216.73



### Z3

D	LU	LT	S	Hélice pos.	Hélice nég.
8	22	70	8	6228.308.00	6228.308.10
8	32	80	8	6228.308.32	6228.308.33
8	42	90	8	6228.308.42	6228.308.43
10	32	80	10	6228.310.00	6228.310.10
10	42	90	10	6228.310.42	6228.310.43
10	52	100	10	6228.310.52	6228.310.53
12	32	80	12	6228.312.00	6228.312.10
12	42	90	12	6228.312.42	6228.312.43
12	52	100	12	6228.312.52	6228.312.53
14	32	80	14	6228.314.32	6228.314.33
14	42	90	14	6228.314.42	6228.314.43
14	52	100	14	6228.314.00	6228.314.10
16	42	90	16	6228.316.42	6228.316.43
16	52	100	16	6228.316.00	6228.316.10
16	72	120	16	6228.316.72	6228.316.73
18	52	100	18	6228.318.00	6228.318.10
18	72	120	18	6228.318.72	6228.318.73
18	102	150	18	6228.318.02	6228.318.03
20	52	100	20	6228.320.00	6228.320.10
20	72	120	20	6228.320.72	6228.320.73
20	102	150	20	6228.320.02	6228.320.03





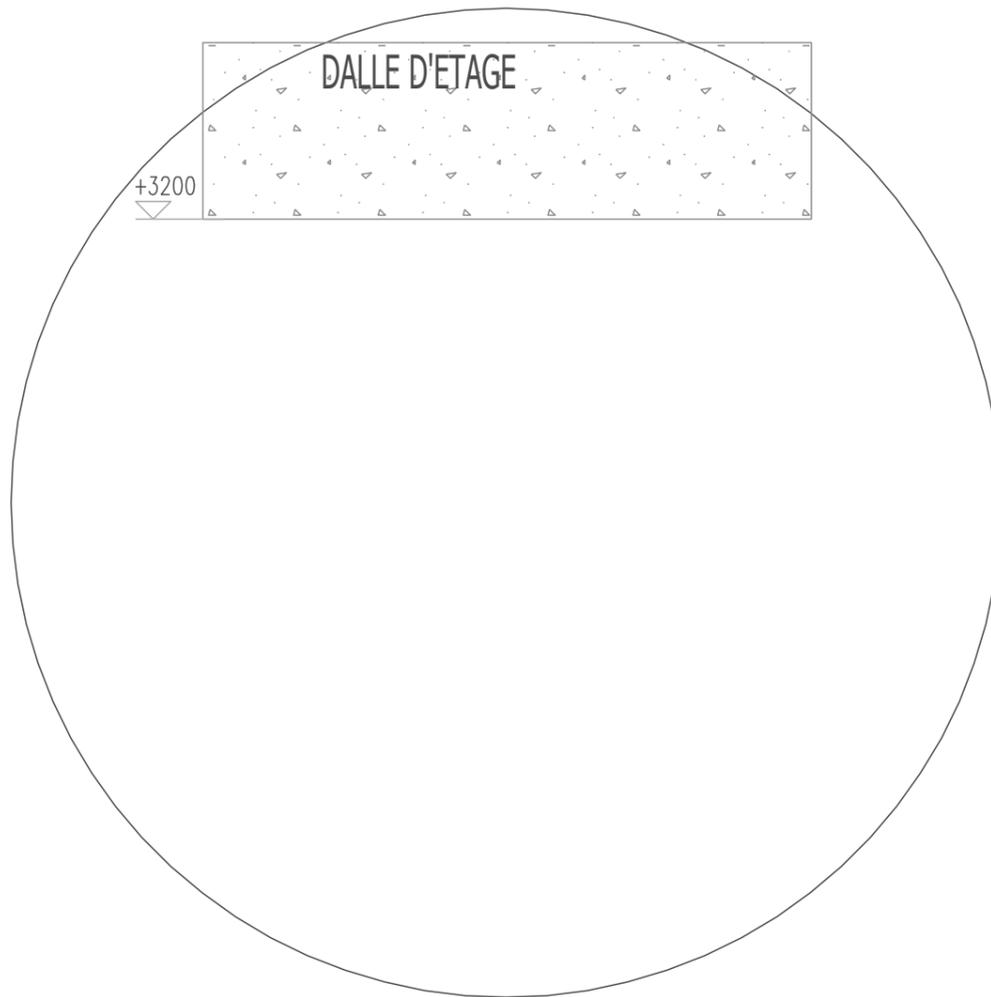
Elévation du mur vue de l'extérieur

**DOCUMENT REPONSE**  
DRep 1

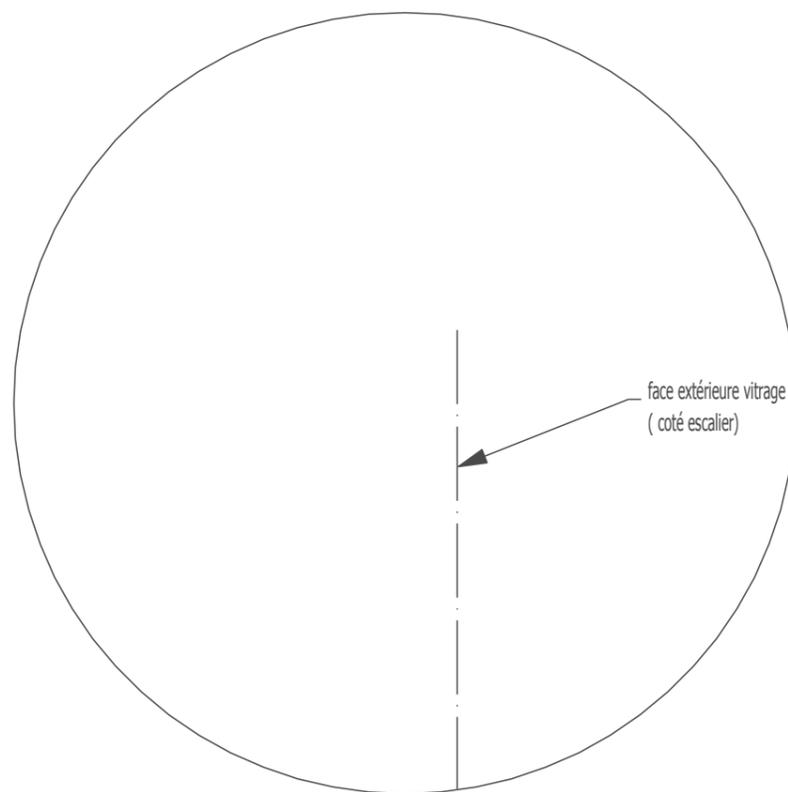
QUESTION  
1.1

Plan N° :  
Cadre N° :

QUESTION 1.2.1  
DETAIL 1



coupe verticale  
détail assemblage OSSATURE BOIS - DALLE D'ETAGE  
échelle à définir



QUESTION 1.2.2  
DETAIL 2

coupe verticale  
détail assemblage VITRAGE - OSSATURE BOIS  
échelle à définir

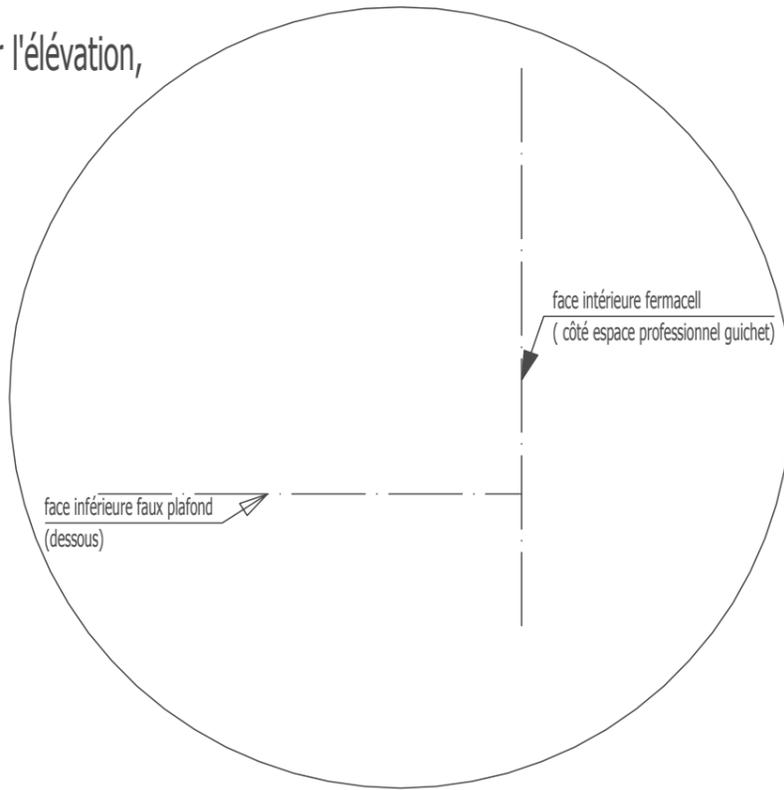
Coupes verticales du mur - détail 1 - détail 2

**DOCUMENT REPONSE**  
DRep 2

QUESTIONS  
1.2.1 ET 1.2.2

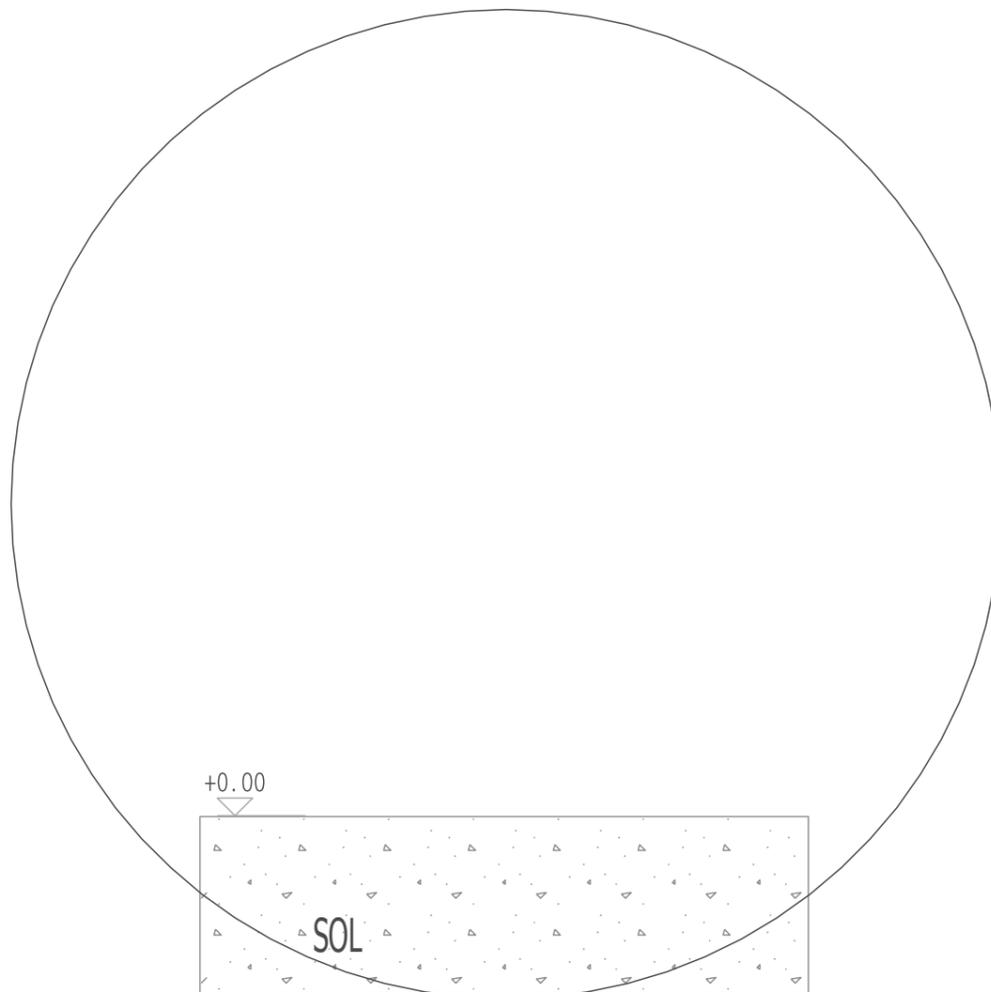
Plan N° :  
Cadre N° :

Le détail 3 n'est pas situé sur l'élévation,



**QUESTION 1.2.3**  
**DETAIL 3**

coupe verticale  
détail assemblage FAUX-PLAFOND - OSSATURE BOIS  
échelle à définir



**QUESTION 1.2.4**  
**DETAIL 4**

coupe verticale  
détail assemblage OSSATURE BOIS - DALLE BETON  
échelle à définir

Coupes verticales du mur - détail 3 - détail 4

**DOCUMENT REPONSE**  
DRep 3

QUESTIONS  
1.2.3 ET 1.2.4

Plan N° :  
Cadre N° :

### QUESTION 1.3.1 - Liste de débit

REPERE	REP 1	REP 2	REP 3
NOMBRE			
LONGUEUR			

### QUESTION 1.3.2 - Optimisation - nombre de barres à commander

Liste de débit - optimisation

**DOCUMENT REPONSE**

DRep 4

QUESTION 1.3

Plan N° :

Cadre N° :

## QUESTION 2.1 - Validation de choix de parquet



Validation du choix du parquet

**DOCUMENT REPONSE**

DRep 5

QUESTION 2.1

Plan N° :

Cadre N° :

## QUESTION 2.2 - Fiche de pose

Empty area for the drawing or response.

Fiche de pose

**DOCUMENT REPOSE**

DRep 6

QUESTION 2.2

Plan N° :

Cadre N° :

## QUESTION 2.2 - Fiche de pose

--	--	--

Fiche de pose

**DOCUMENT REPOSE**

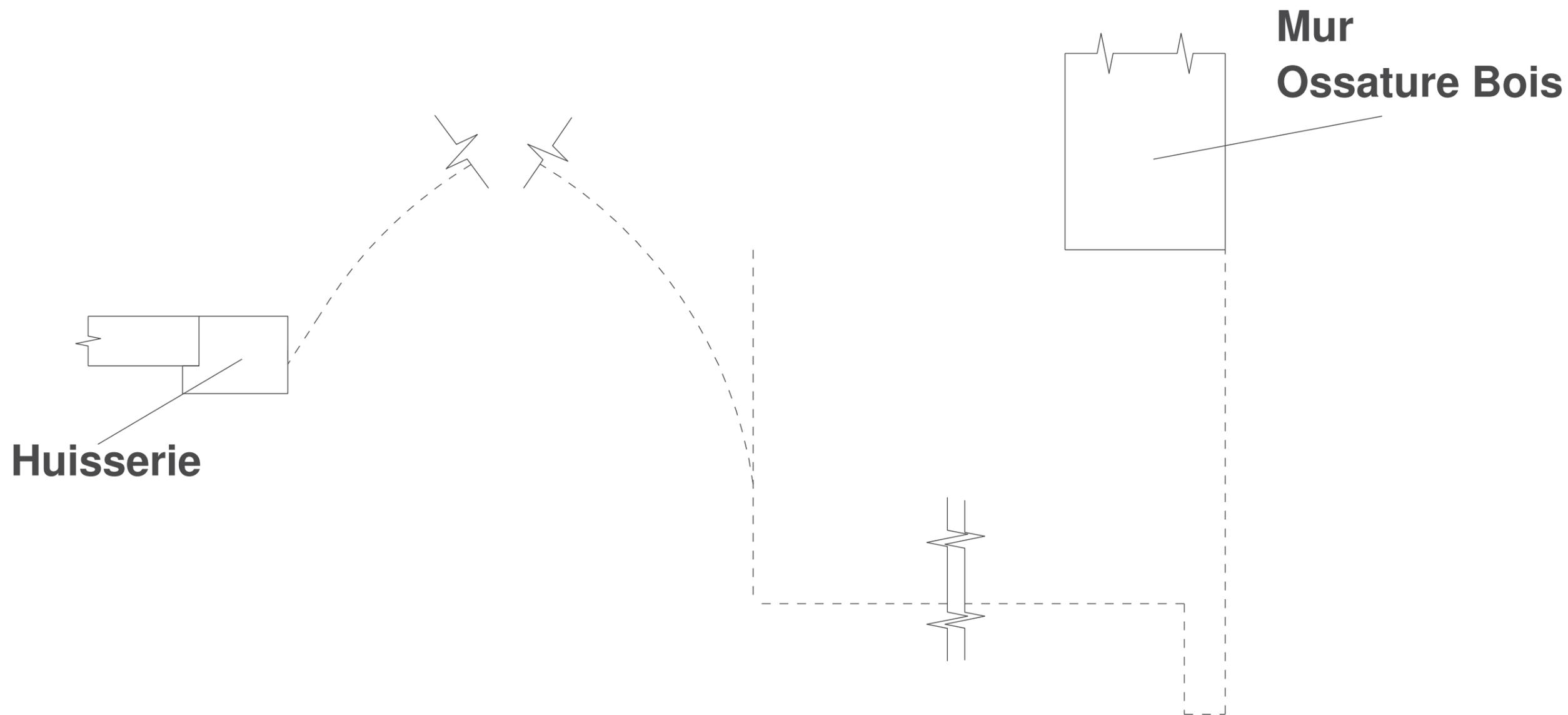
DRep 6

QUESTION 2.2

Plan N° :

Cadre N° :

QUESTION 3.1.1 - Coupe horizontale à N + 300 - Echelle 1:4

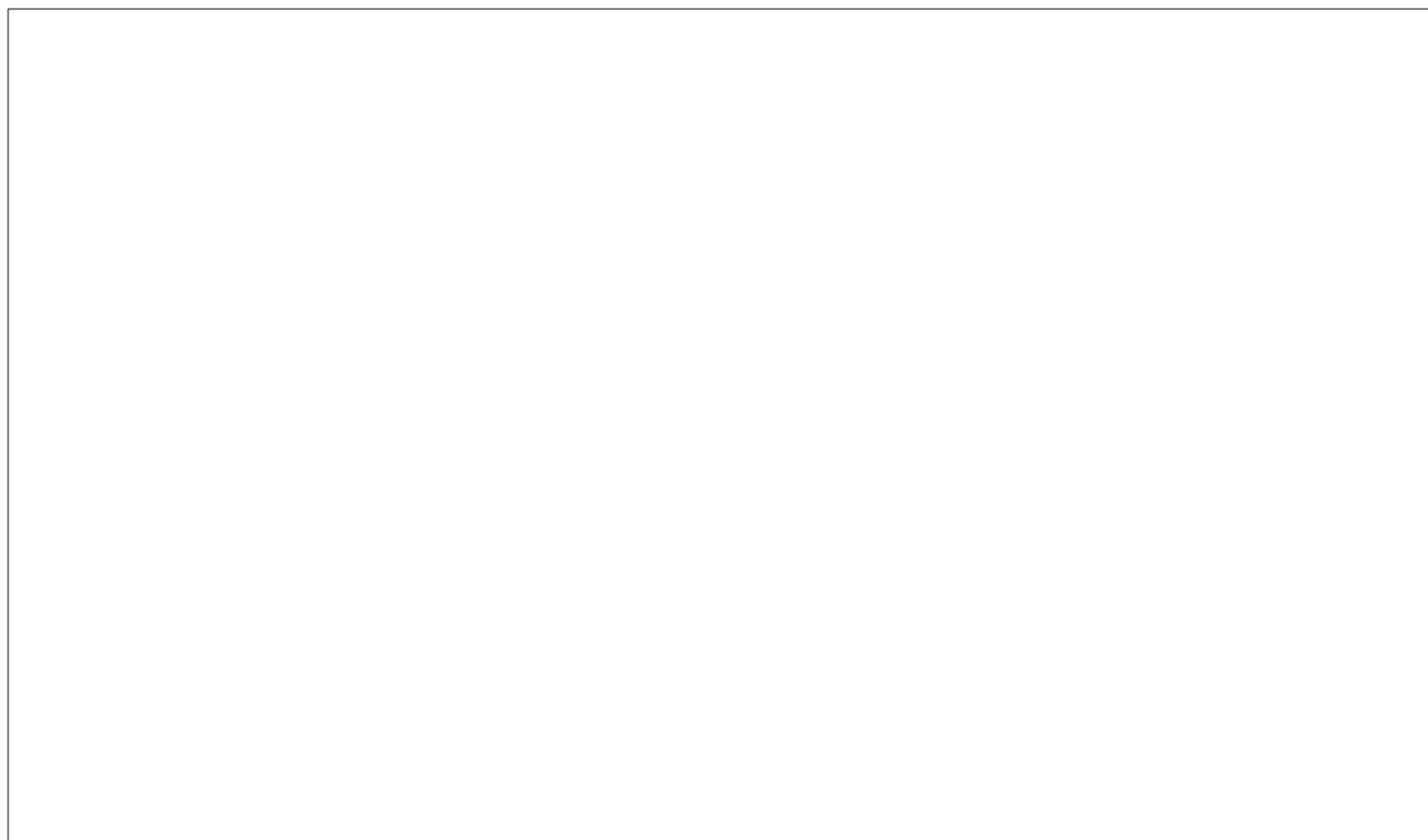
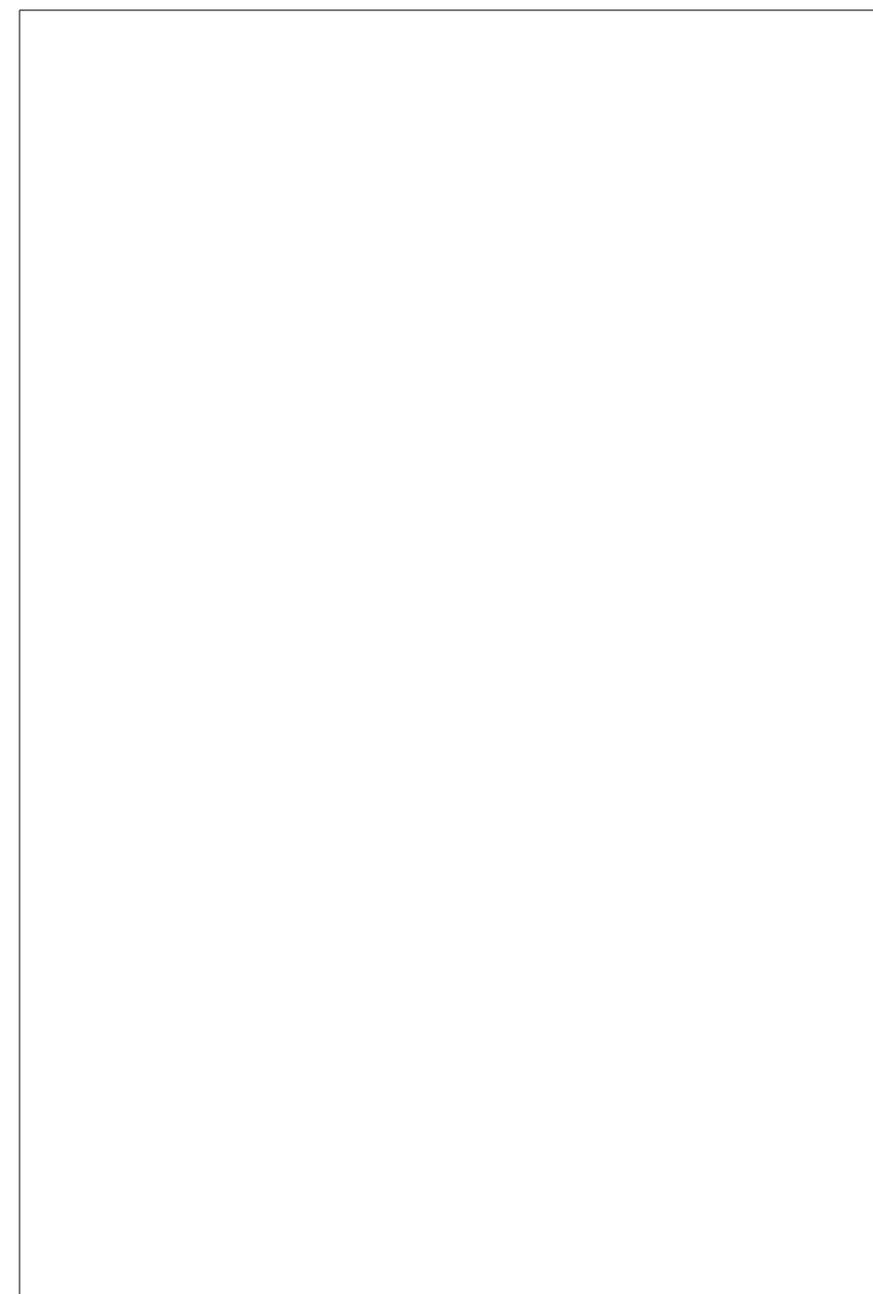
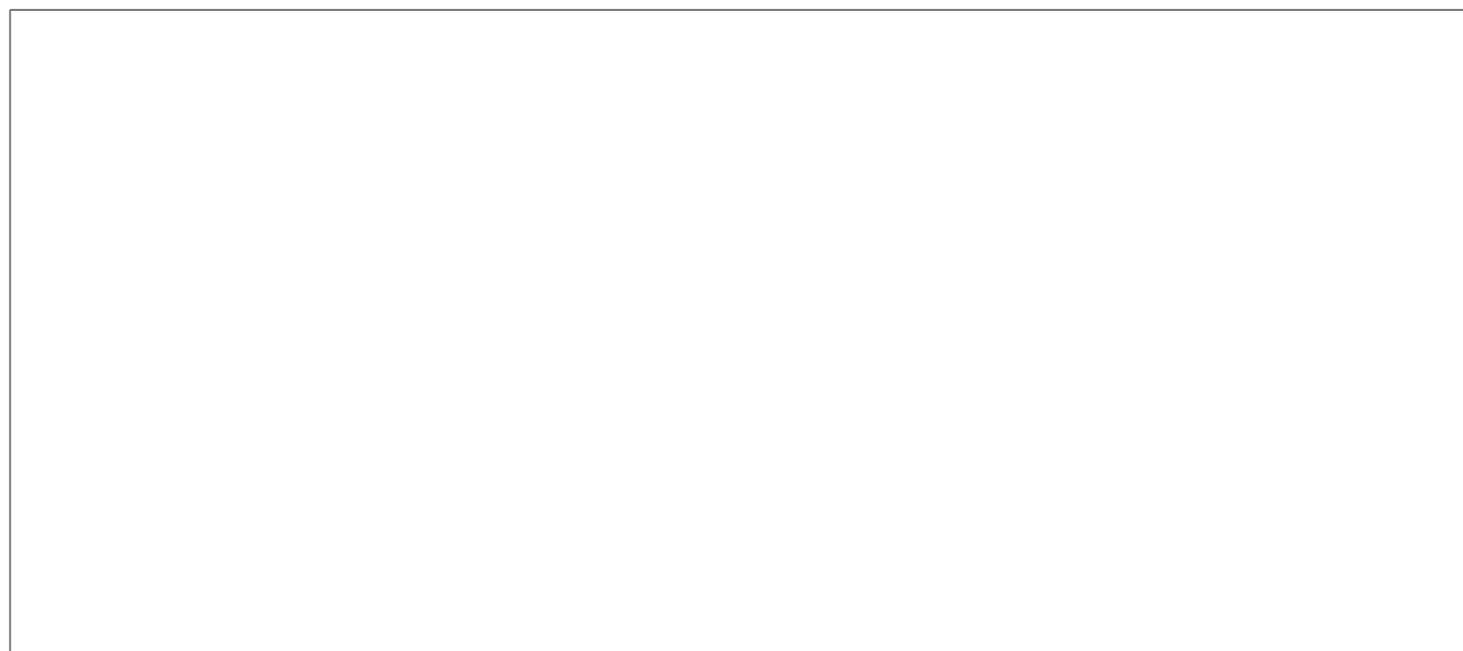


**En pointillé : position de la face  
extérieure de la banque d'accueil**

Coupe horizontale à N + 300		
DOCUMENT REPONSE DRep 7	QUESTION 3.1.1	Plan N° :
		Cadre N° :



## QUESTION 3.1.2 - Schémas de détails de la banque d'accueil

**Liaison vitrage - plateau de dessus****Liaison entre la structure principale, le sol, le plateau de travail et le dessus****Intégration du joint aspect inox**

Schémas de détails banque d'accueil

**DOCUMENT REPONSE**

DRep 8

QUESTION 3.1.2

Plan N° :

Cadre N° :

M

## QUESTION 3.2.1 - Choix des matériaux

## QUESTION 3.2.2 - Quantités et caractéristiques des panneaux - plan de découpe

Etude de la fabrication de la banque d'accueil

**DOCUMENT REPOSE**  
DRep 9

QUESTION 3.2.1  
QUESTION 3.2.2

Plan N° :  
Cadre N° :

Ensemble :

Pièce :

Phases	Ss-phases	Moyens, machines	Désignation	Schémas

Avant projet de fabrication

**DOCUMENT REPONSE**

DRep 10

QUESTION 3.2.3

Plan N° :

Cadre N° :



QUESTION 3.2.2 - Choix d'outils pour l'usinage des plateaux

Choix d'outils pour l'usinage des plateaux

**DOCUMENT REPONSE**

DRep 11

QUESTION 3.2.4

Plan N° :

Cadre N° :

QUESTION 3.2.3 - Algorithme de l'usinage du plateau

Algorithme de l'usinage du plateau

**DOCUMENT REPONSE**

DRep 12

QUESTION 3.2.5

Plan N° :

Cadre N° :

LOCAL GUICHET

N° ETAPE	ELEMENT	Désignation Etape	Vérifications nécessaires

Chronologie de pose et vérifications

**DOCUMENT REPONSE**  
DRep 13

QUESTION 4.1  
QUESTION 4.2

Plan N° :  
Cadre N° :

LOCAL GUICHET

N° ETAPE	ELEMENT	Désignation Etape	Vérifications nécessaires

Chronologie de pose et vérifications

**DOCUMENT REPONSE**  
DRep 14

QUESTION 4.1  
QUESTION 4.2

Plan N° :  
Cadre N° :