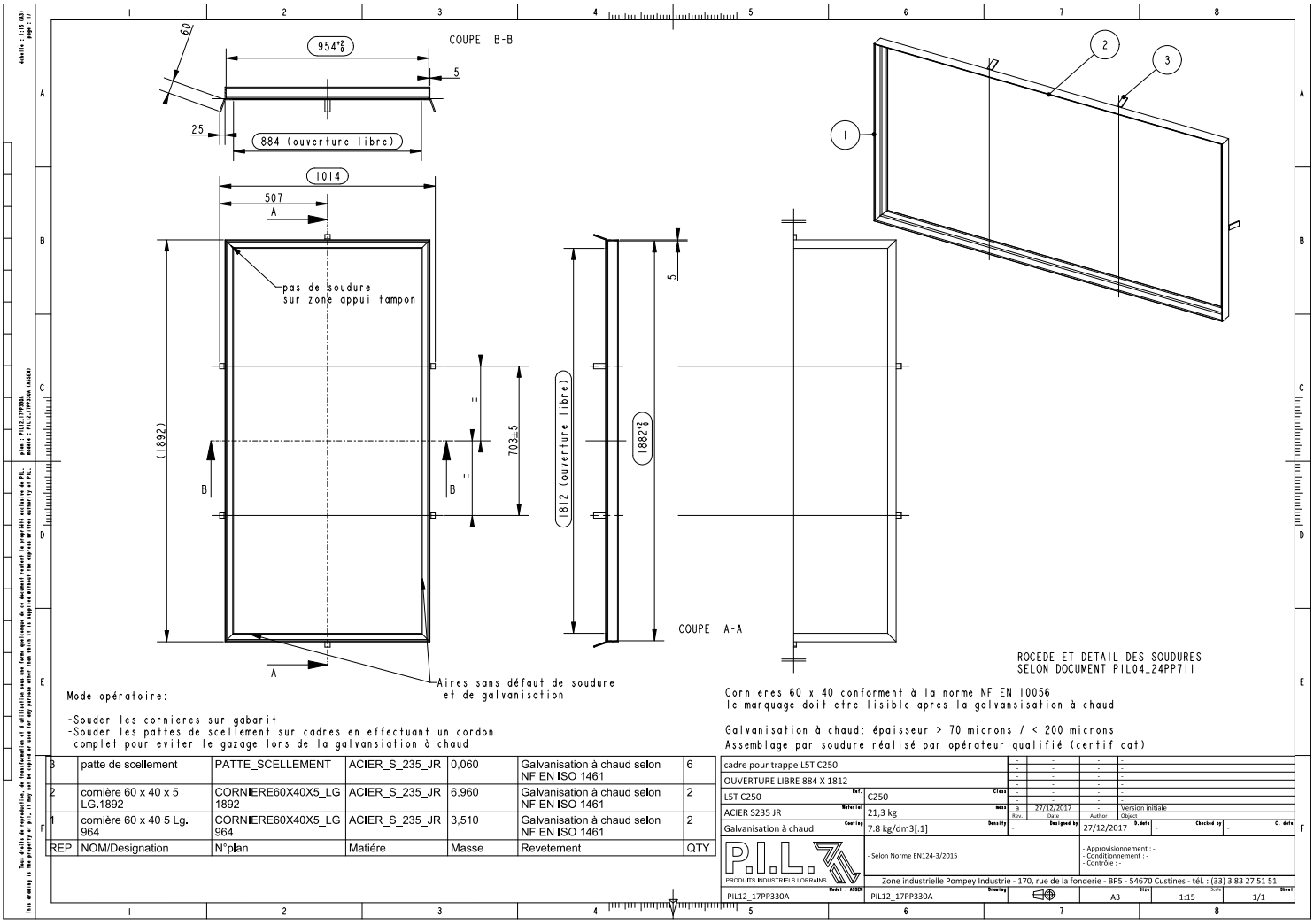
PILCADL5TOP Cadre PIL L5T Opti

\\Srv-data-fba\laurent\Plans ERP\pil12_17pp330a.pdf



Mode opératoire:

-Souder les cornieres sur gabarit
-Souder les pattes de scellement sur cadres en effectuant un cordon complet pour eviter le gazage lors de la galvansiation à chaud

Cornieres 60 x 40 conforment à la norme NF EN 10056
le marquage doit etre lisible apres la galvansisation à chaud

Galvanisation à chaud: épaisseur > 70 microns / < 200 microns
Assemblage par soudure réalisé par opérateur qualifié (certificat)

REP	NOM/Designation	N°plan	Matiére	Masse	Revetement	QTY
3	patte de scellement	PATTE_SCELLEMENT	ACIER_S_235_JR	0,060	Galvanisation à chaud selon NF EN ISO 1461	6
2	cornière 60 x 40 x 5 LG.1892	CORNIERE60X40X5_LG 1892	ACIER_S_235_JR	6,960	Galvanisation à chaud selon NF EN ISO 1461	2
1	cornière 60 x 40 5 Lg. 964	CORNIERE60X40X5_LG 964	ACIER_S_235_JR	3,510	Galvanisation à chaud selon NF EN ISO 1461	2

cadre pour trappe L5T C250
OUVERTURE LIBRE 884 X 1812
L5T C250 — Ref. C250 — Class
ACIER S235 JR — Material — 21,3 kg — mass
Galvanisation à chaud — Coating — 7.8 kg/dm3[.1] — Density

Rev.	Date	Author	Object
a	27/12/2017	-	Version initiale

Designed by - 27/12/2017 — D. date - — Checked by - — C. date -

- Selon Norme EN124-3/2015

- Approvisionnement : -
- Conditionnement : -
- Contrôle : -

P.I.L. PRODUITS INDUSTRIELS LORRAINS

Zone industrielle Pompey Industrie - 170, rue de la fonderie - BP5 - 54670 Custines - tél. : (33) 3 83 27 51 51

Model : ASSEN — PIL12_17PP330A — Drawing — PIL12_17PP330A — Size A3 — Scale 1:15 — Sheet 1/1

This drawing is the property of P.I.L. It may not be copied or used for any purpose other than with it's express written authority of P.I.L.
Tous droits de reproduction, de transformation et d'utilisation sans une forme quelconque de ce document restent la propriété exclusive de P.I.L.