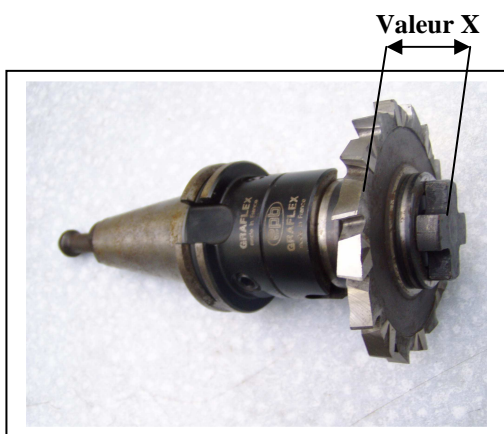


# PREPARATION DE L'OUTIL N°9 ET DU MONTAGE D'USINAGE



## ATTENTION

La cote d'épaisseur Y de la plaque montage d'usinage (voir DP2/8) sera déterminée en fonction de la « valeur X » du montage de l'outil N°9.

Les entre-axes de 200 et 120 seront fonction du cube ou de l'équerre utilisée par le centre d'examen.

DP3/8

