


RAPPORT DE CONTROLE DU 1^{ier} USINAGE

SPECIFICATION	Appareil de contrôle	Cote moyenne	Valeur mesurée	Correction dynamique (N°, X, Z, signe, valeur)	Validation examineur
0 Ø 51,90 -0,05					
Ø 10,80 ± 0,05					
4,9± 0,05( 0.2 B)					
25 ± 0,5				(Correction sur DecZ)	