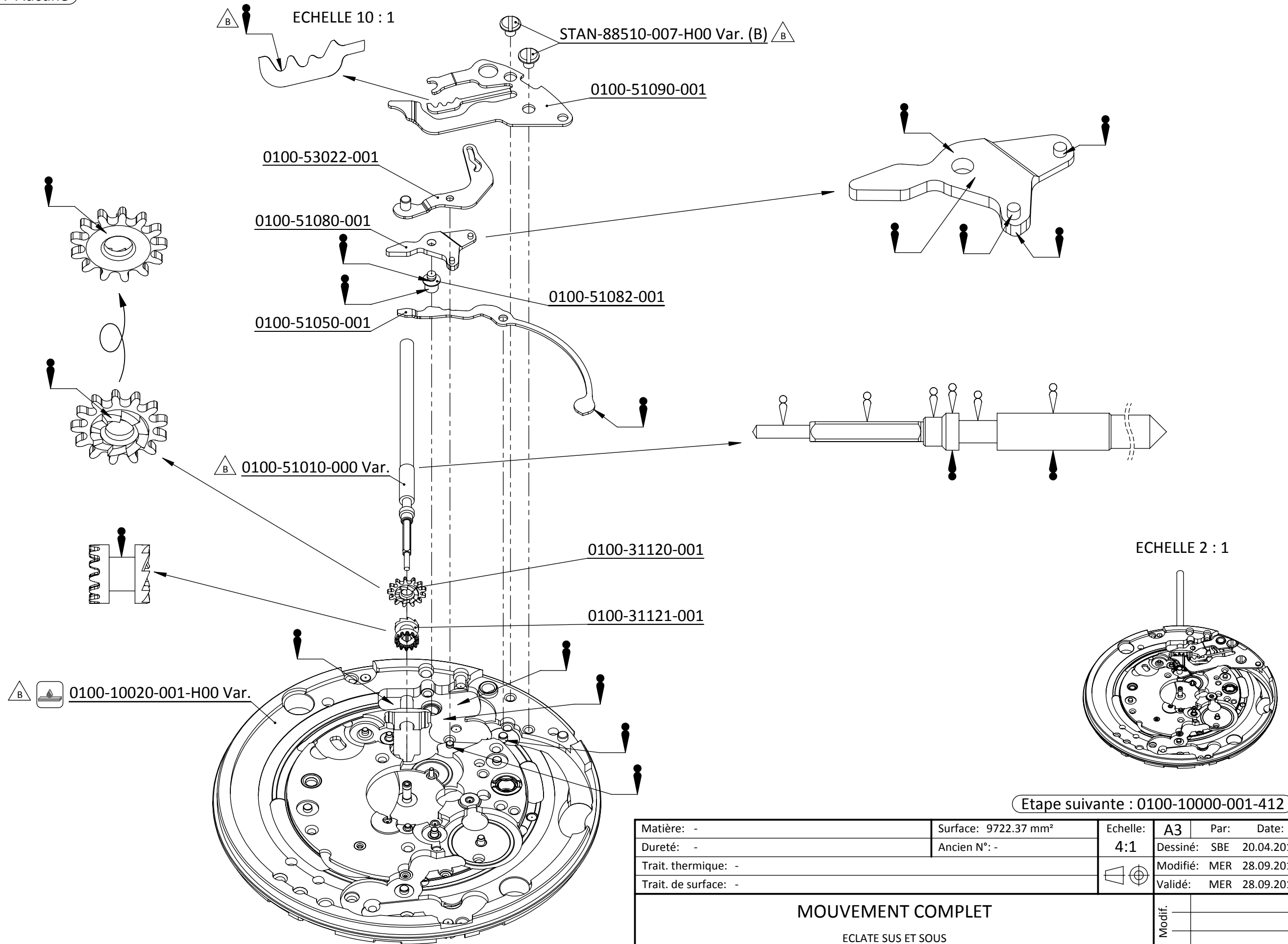


Etape précédente : Aucune



= Graisse DX

= Huile fluidité
moyenne
D5

= Traitement Epilamage

(B) Couple mini. pour dévisser 8mNm

Etape suivante : 0100-10000-001-412

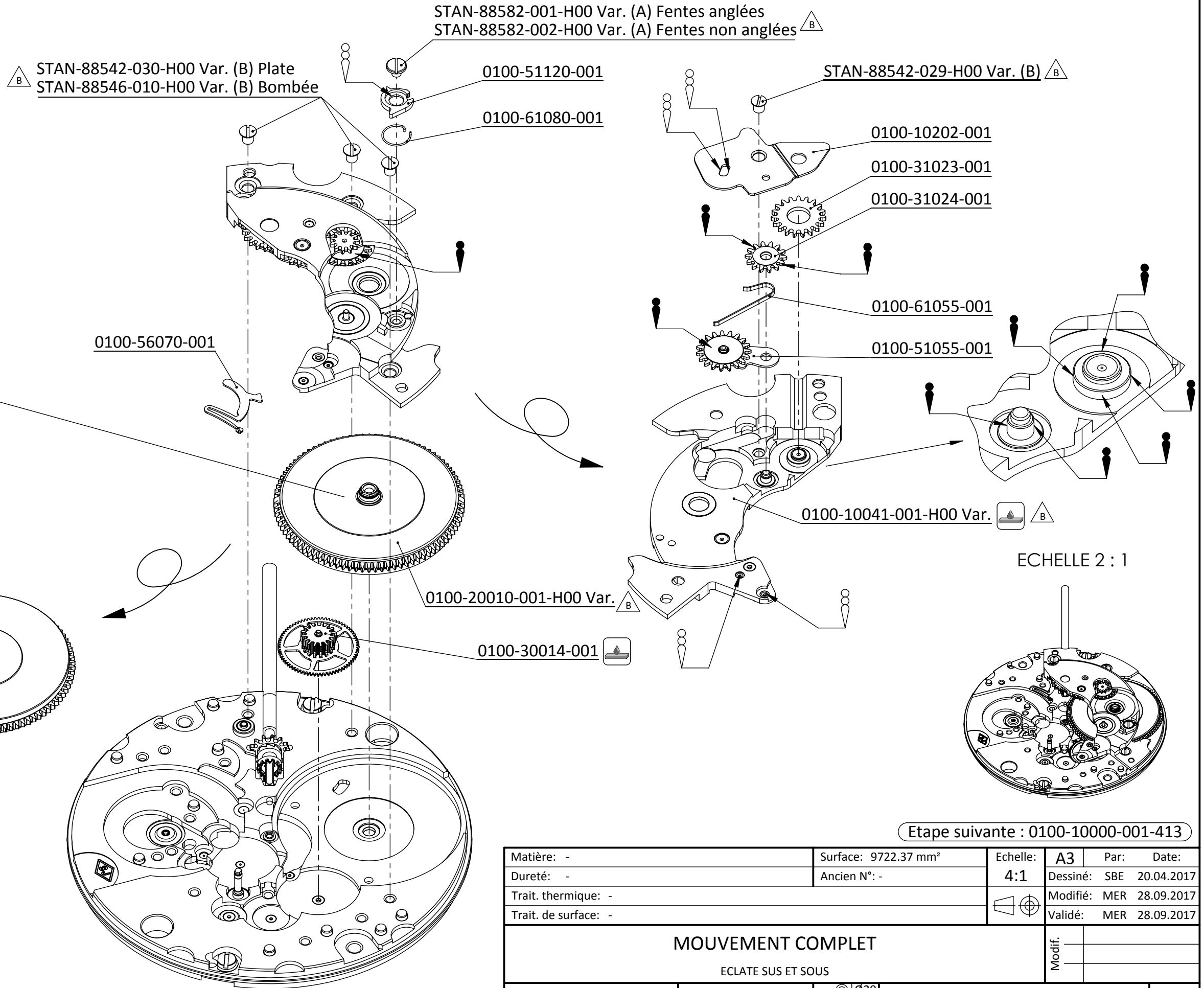
Matière: -		Surface: 9722.37 mm²	Echelle: A3	Par: -	Date: -
Dureté: -		Ancien N°: -	4:1	Dessiné: SBE	20.04.2017
Trait. thermique: -			Modifié: MER	28.09.2017	
Trait. de surface: -			Validé: MER	28.09.2017	
MOUVEMENT COMPLET				Modif.	
ECLATE SUS ET SOUS					
SOPROD SOCIÉTÉ DE PRODUCTION HORLOGÈRE		Tolérances générales: ±20 / ±2°		0100-10000-001-411	B
		Cotes en mm / Tolérances en µm			
		Rayons admis 0.02 maxi.			
		Angles non cotés: 45°			
		Tol. gén.			
	Ø20				
	30				
	40				
	40				

SOPROD SA reserve all rights for this document.
This is meant for the recipient, only and it may not be copied,
printed or given to a third person without our written permission.

SOPROD SA dieses Dokument behalten wir uns alle Rechte vor. Es ist nur
für den Empfänger bestimmt. Ohne unsere schriftliche Bewilligung darf es
nicht kopiert, vervielfältigt und Dritten zugänglich gemacht werden.

SOPROD SA se réserve tous les droits sur ce document.
Il est confié au destinataire. Il ne peut pas, sans notre
autorisation écrite, être copié, reproduit, communiqué à des tiers.

Etape précédente : 0100-10000-001-411



Etape suivante : 0100-10000-001-413

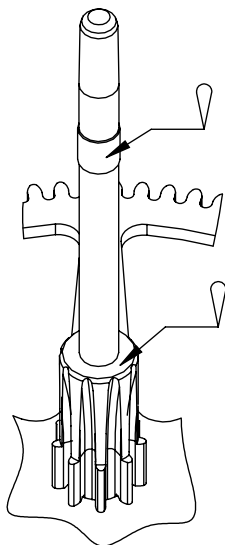
Matière: -		Surface: 9722.37 mm²		Echelle: A3		Par: -		Date: -		
Dureté: -		Ancien N°: -		4:1		Dessiné: SBE 20.04.2017				
Trait. thermique: -						Modifié: MER 28.09.2017				
Trait. de surface: -						Validé: MER 28.09.2017				
MOUVEMENT COMPLET						Modif:				
ECLATE SUS ET SOUS										
SOPROD SOCIÉTÉ DE PRODUCTION HORLOGÈRE		Tolérances générales: ±20 / ±2° Cotes en mm / Tolérances en µm Rayons admis 0.02 maxi. Angles non cotés: 45°		Tol. gén.		Ø20	0100-10000-001-412			B

Selon norme SN 280 702

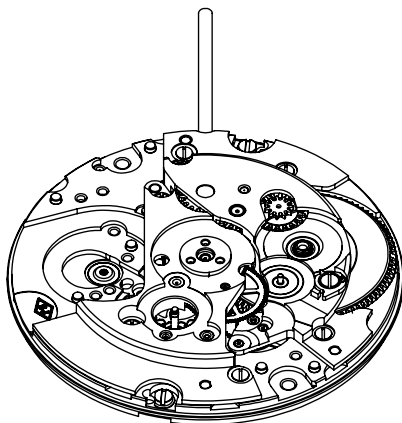
Etape précédente : 0100-10000-001-412



STAN-88542-030-H00 Var. (B) Plate
STAN-88546-010-H00 Var. (B) Bombée



ECHELLE 2 : 1



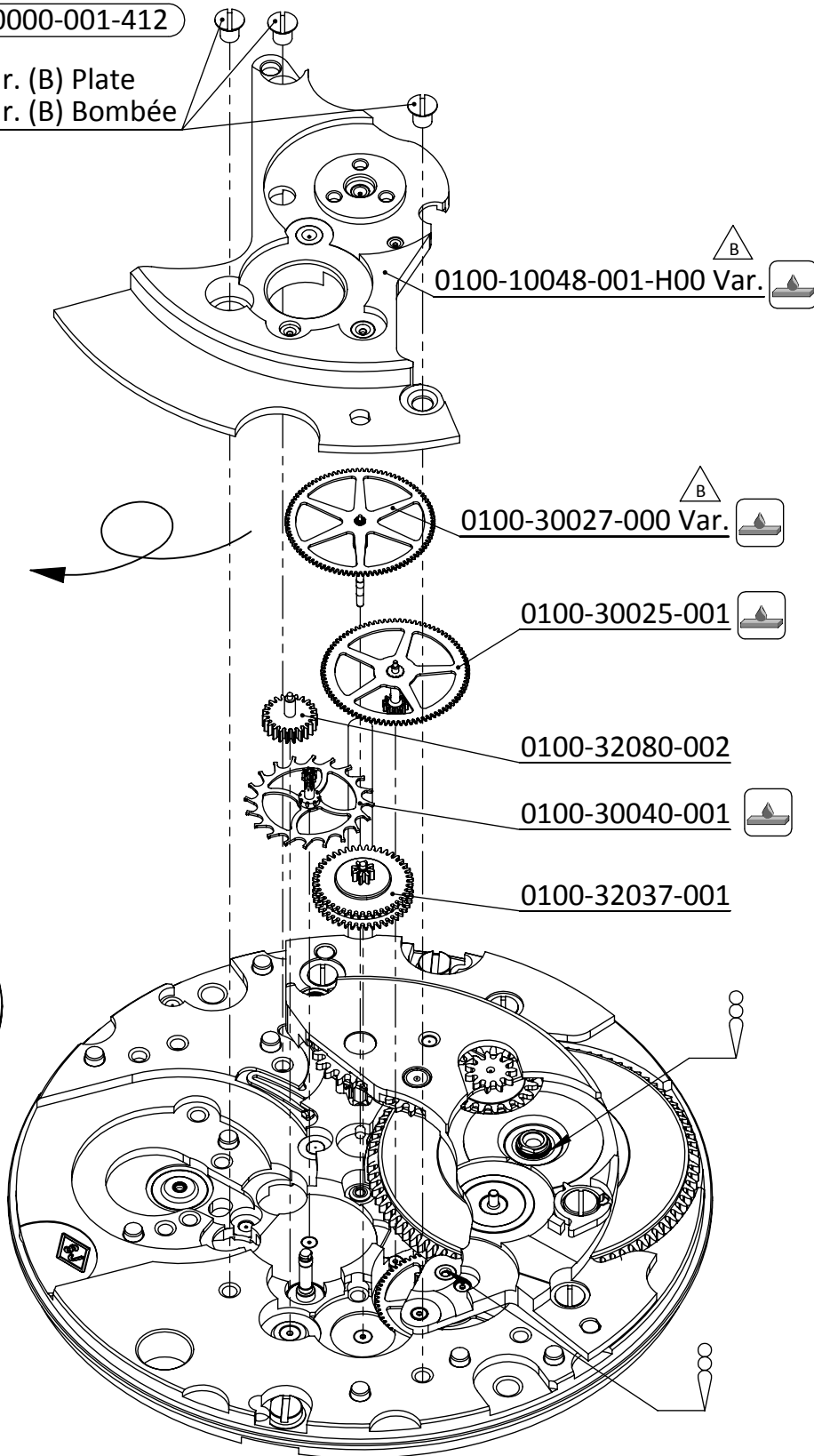
= Huile visqueuse
HP 1300



= Huile fluide 9010



= Traitement Epilage



(B) Couple mini. pour dévisser 8mNm

Etape suivante : 0100-10000-001-414

Matière: -	Surface: 9722.37 mm ²	Echelle: 4:1	A4	Par: SBE	Date: 20.04.2017
Dureté: -	Ancien N°: -			Dessiné: MER	28.09.2017
Trait. thermique: -				Modifié: MER	28.09.2017
Trait. de surface: -				Validé: MER	28.09.2017

MOUVEMENT COMPLET

ECLATE SUS ET SOUS

Modif.

SOPROD
SOCIÉTÉ DE PRODUCTION HORLOGÈRE

Tolérances générales: $\pm 0.1 / \pm 0.2$
Cotes en mm / Tolérances en μm
Rayons admis 0.02 maxi.
Angles non cotés: 45°

Tol. gén.		$\varnothing 20$
		30
		40
		40

0100-10000-001-413

B

SOPROD SA reserve all rights for this document.
This is meant for the recipient, only and it may not be copied,
printed or given to a third person without our written permission.

SOPROD SA dieses Dokument behalten wir uns alle Rechte vor. Es ist nur
für den Empfänger bestimmt. Ohne unsere schriftliche Bewilligung darf es
nicht kopiert, vervielfältigt und Dritten zugänglich gemacht werden.

SOPROD SA se réserve tous les droits sur ce document.
Il est confié au destinataire. Il ne peut pas, sans notre
autorisation écrite, être copié, reproduit, communiqué à des tiers.

Etape précédente : 0100-10000-001-413

STAN-88510-008-H00 Var. (B) Fentes anglées
STAN-88510-010-H00 Var. (B) Fentes non anglées

0100-31020-001-H00 Var.

STAN-88542-030-H00 Var. (B) Plate
STAN-88546-010-H00 Var. (B) Bombée

0100-12030-001-H00 Var.

0100-32082-003

0100-32082-002

0100-32082-001

0100-52125-001

0100-32080-001

COUPE A-A
ECHELLE 20 : 1

ECHELLE 2 : 1

= Graisse DX

= Huile fluide 9010

= Huile visqueuse
HP 1300

= Traitement Epilamage

(B) Couple mini. pour dévisser 8mNm

Matière: -	Surface: 9722.37 mm²	Echelle:	A3	Par:	Date:
Dureté: -	Ancien N°: -	4:1	Dessiné: SBE	20.04.2017	
Trait. thermique: -			Modifié: MER	28.09.2017	
Trait. de surface: -			Validé: MER	28.09.2017	
MOUVEMENT COMPLET			Modif.		
ECLATE SUS ET SOUS					
SOPROD SOCIÉTÉ DE PRODUCTION HORLOGÈRE		Tolérances générales: ±20 / ±2°	Ø20	0100-10000-001-414	
		Cotes en mm / Tolérances en µm	30		
		Rayons admis 0.02 maxi.	40		
		Angles non cotés: 45°	40		

Selon norme SN 280 702

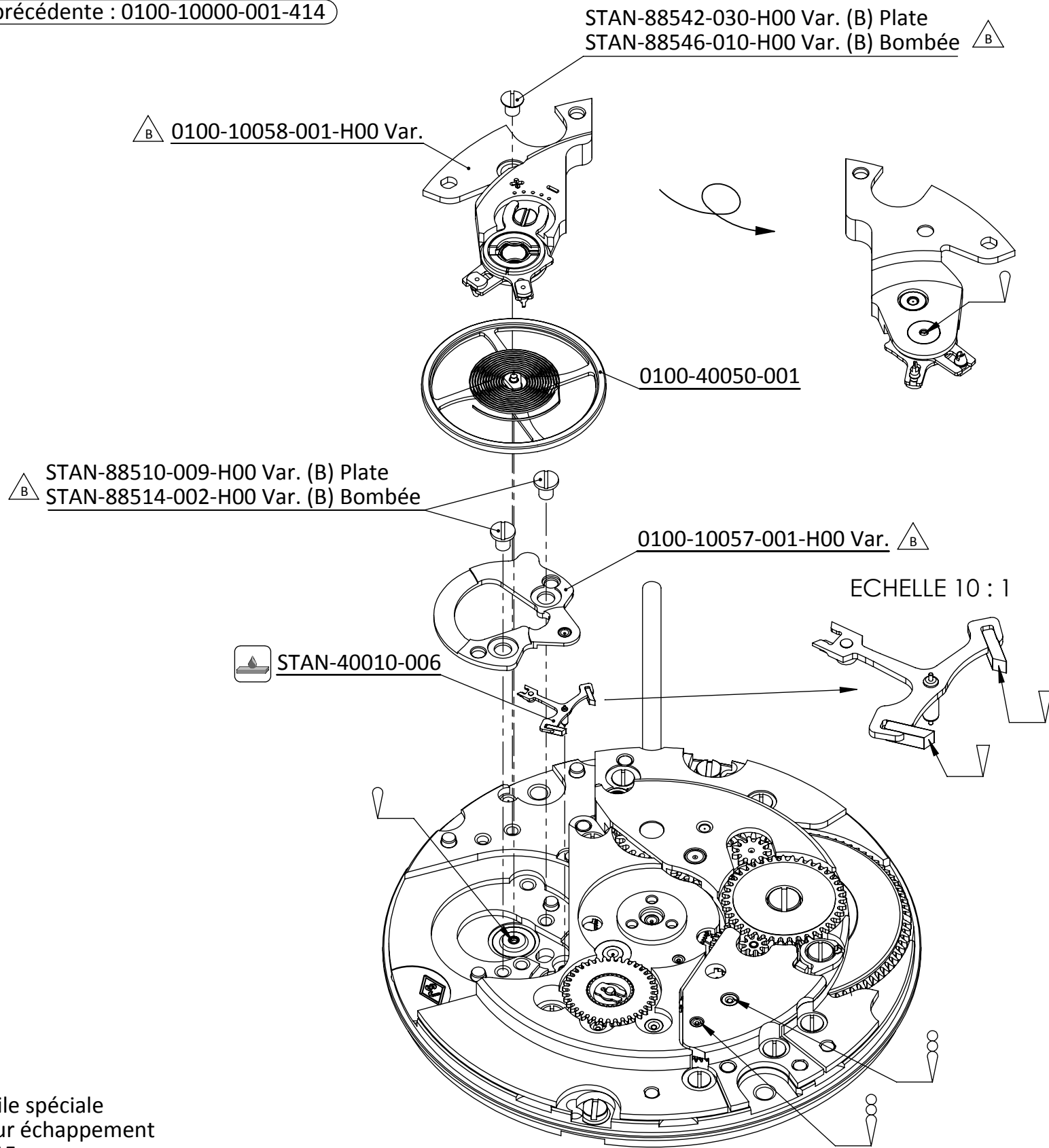
B

SOPROD SA reserve all rights for this document.
This is meant for the recipient, only and it may not be copied,
printed or given to a third person without our written permission.

SOPROD SA dieses Dokument behalten wir uns alle Rechte vor. Es ist nur
für den Empfänger bestimmt. Ohne unsere schriftliche Bewilligung darf es
nicht kopiert, vervielfältigt und Dritten zugänglich gemacht werden.

SOPROD SA se réserve tous les droits sur ce document.
Il est confié au destinataire. Il ne peut pas, sans notre
autorisation écrite, être copié, reproduit, communiqué à des tiers.

Etape précédente : 0100-10000-001-414



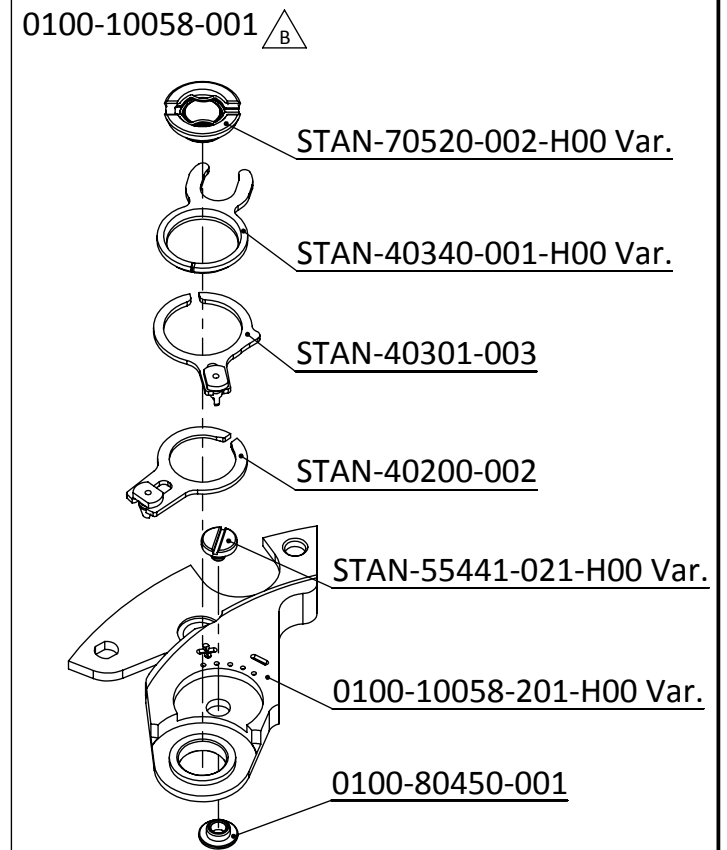
▽ = Huile spéciale
pour échappement
9415

▽ = Huile fluide 9010

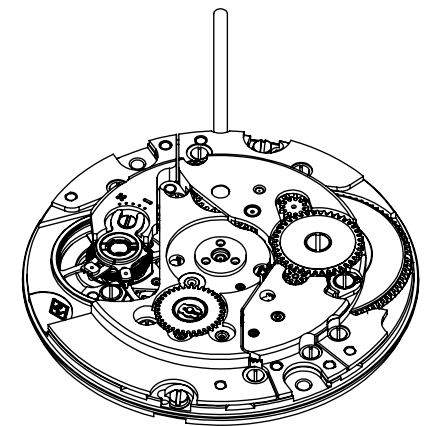
▽ = Huile visqueuse
HP 1300

▽ = Traitement Epilamage

(B) Couple mini. pour dévisser 8mNm



ECHELLE 2 : 1

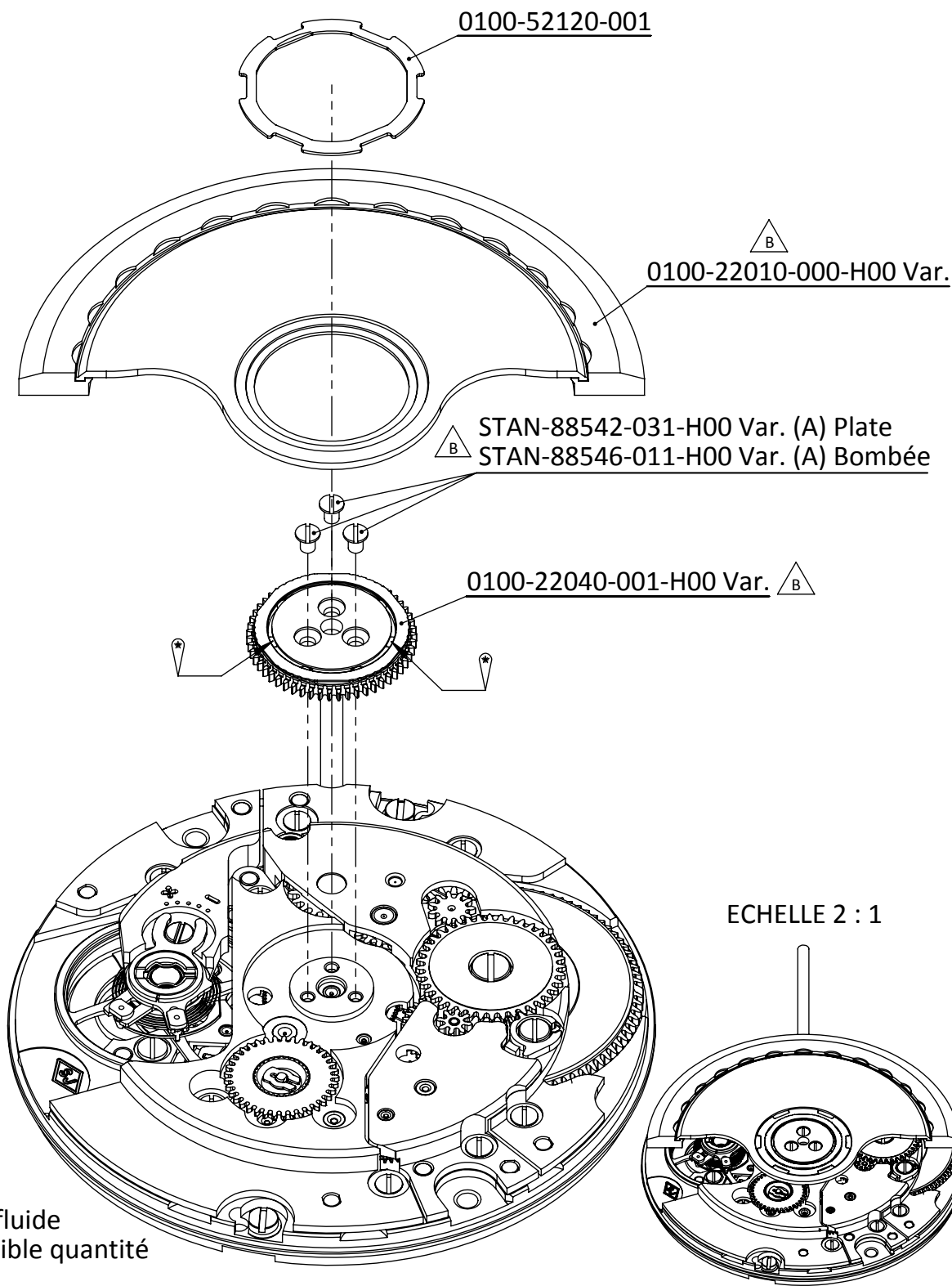


Etape suivante : 0100-10000-001-416

Matière: -	Surface: 9722.37 mm²	Echelle:	A3	Par:	Date:
Dureté: -	Ancien N°: -	4:1		Dessiné: SBE	20.04.2017
Trait. thermique: -				Modifié: MER	28.09.2017
Trait. de surface: -				Validé: MER	28.09.2017
MOUVEMENT COMPLET				Modif.	
ECLATE SUS ET SOUS					
SOPROD SOCIÉTÉ DE PRODUCTION HORLOGÈRE		Tolérances générales: ±20 / ±2°	Ø20	0100-10000-001-415	
		Cotes en mm / Tolérances en µm	30		
		Rayons admis 0.02 maxi.	40		
		Angles non cotés: 45°	40		

Selon norme SN 280 702

Etape précédente : 0100-10000-001-415



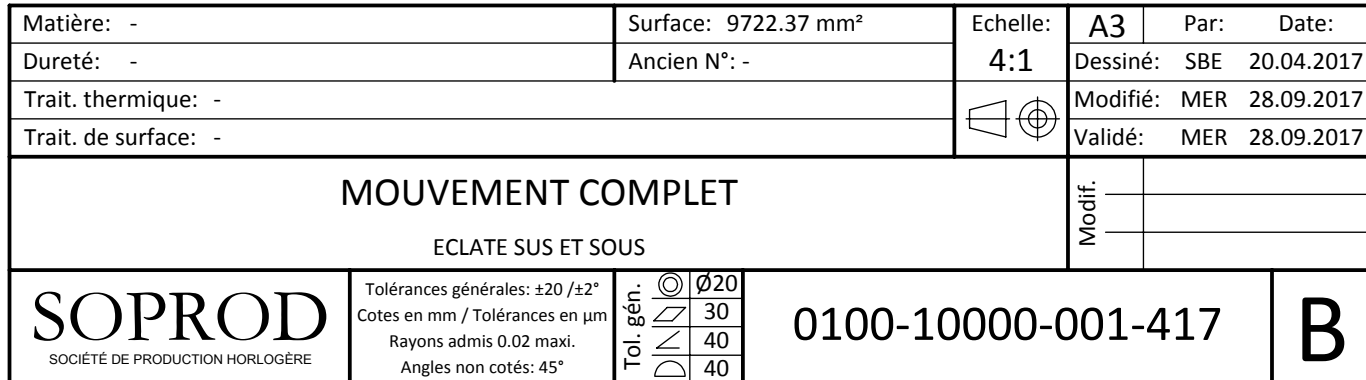
* = Huile fluide
très faible quantité
9010

(A) Couple mini. pour dévisser 6mNm

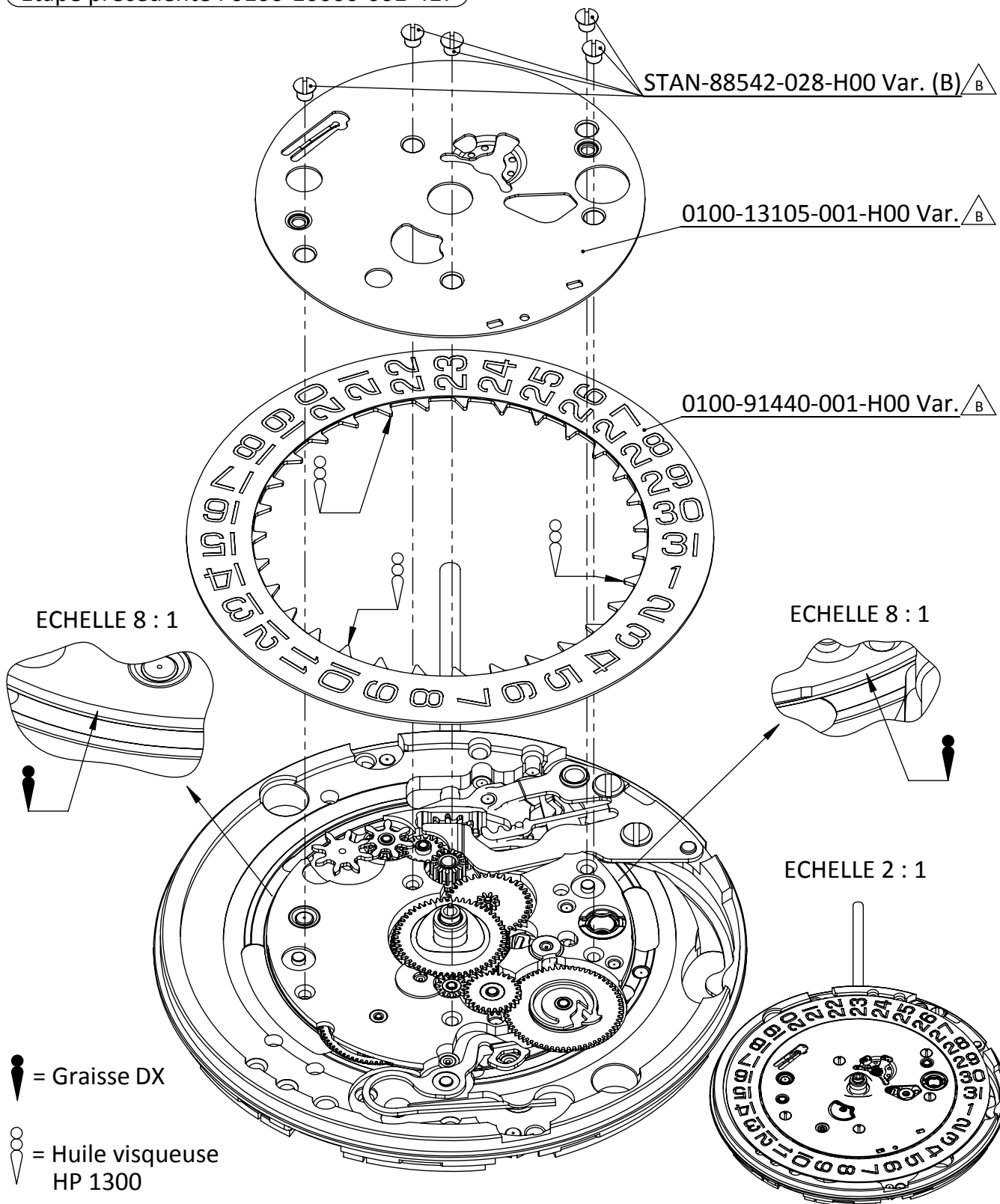
Etape suivante : 0100-10000-001-417

Matière: -	Surface: 9722.37 mm ²	Echelle:	A4	Par:	Date:
Dureté: -	Ancien N°: -	4:1	Dessiné:	SBE	20.04.2017
Trait. thermique: -			Modifié:	MER	28.09.2017
Trait. de surface: -			Validé:	MER	28.09.2017
MOUVEMENT COMPLET			Modif.		
ECLATE SUS ET SOUS					
SOPROD SOCIÉTÉ DE PRODUCTION HORLOGÈRE	Tolérances générales: $\pm 20 / \pm 2^\circ$	Tol. gén. Ø20	0100-10000-001-416		
	Cotes en mm / Tolérances en µm				
	Rayons admis 0.02 maxi.				
	Angles non cotés: 45°				
		30	B		
		40			
		40			

Etape suivante : 0100-10000-001-418



Etape précédente : 0100-10000-001-417



(B) Couple mini. pour dévisser 8mNm

Etape suivante : Aucune

Matière: -	Surface: 9722.37 mm²	Echelle: 4:1	A4	Par:	Date:
Dureté: -	Ancien N°: -		Dessiné: SBE	12.05.2017	
Trait. thermique: -			Modifié: MER	28.09.2017	
Trait. de surface: -			Validé: MER	28.09.2017	
MOUVEMENT COMPLET ECLATE SUS ET SOUS			Modif.		
SOPROD SOCIÉTÉ DE PRODUCTION HORLOGÈRE	Tolérances générales: ±20 /±2° Cotes en mm / Tolérances en µm Rayons admis 0.02 maxi. Angles non cotés: 45°	Tol. gén.		Ø20	
				30	
				40	
				40	
0100-10000-001-418			B		