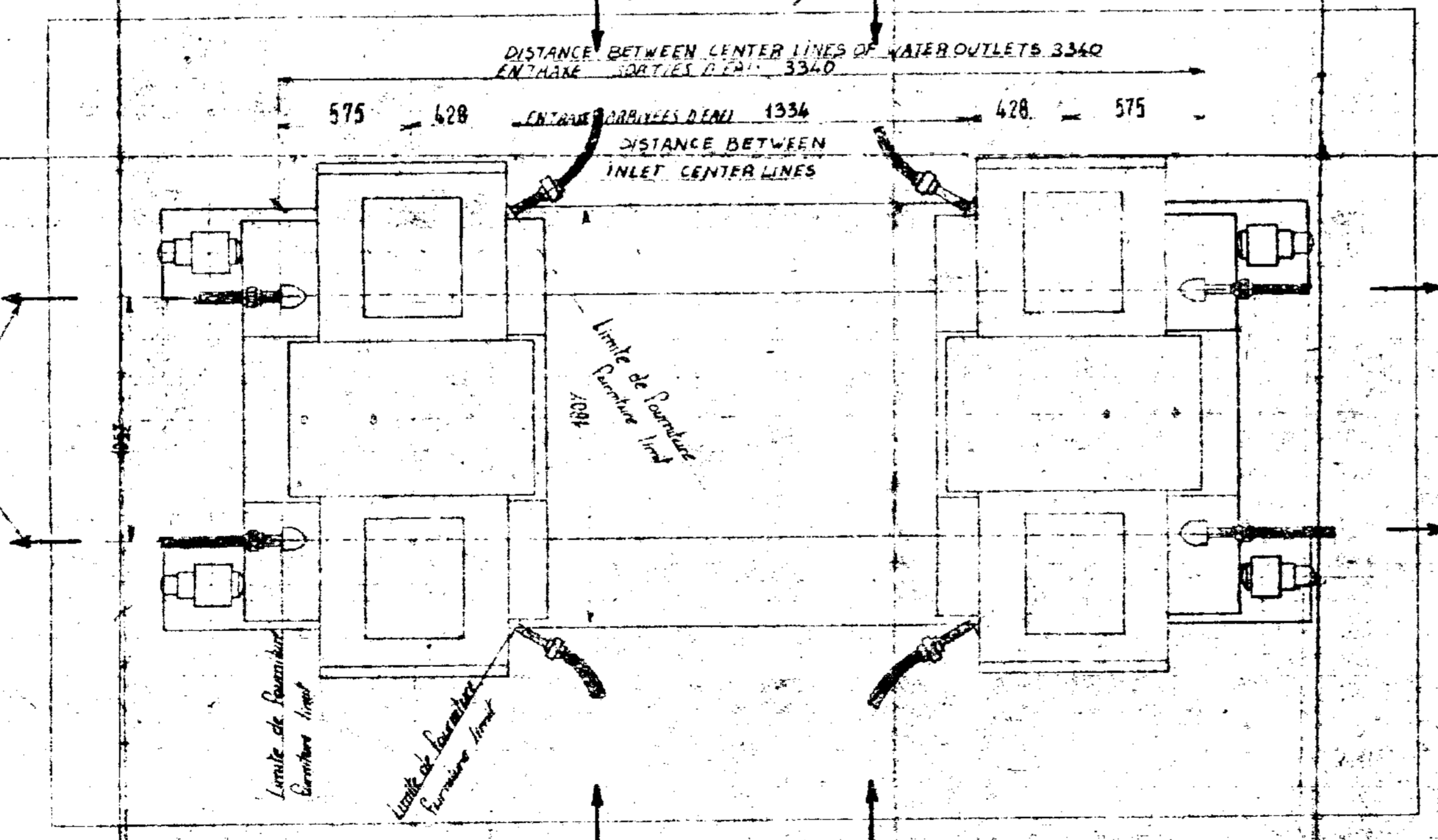


Bouchons filetage Briggs conique 1 pouce 1/2
Tops: Briggs thread conical 1 1/2"

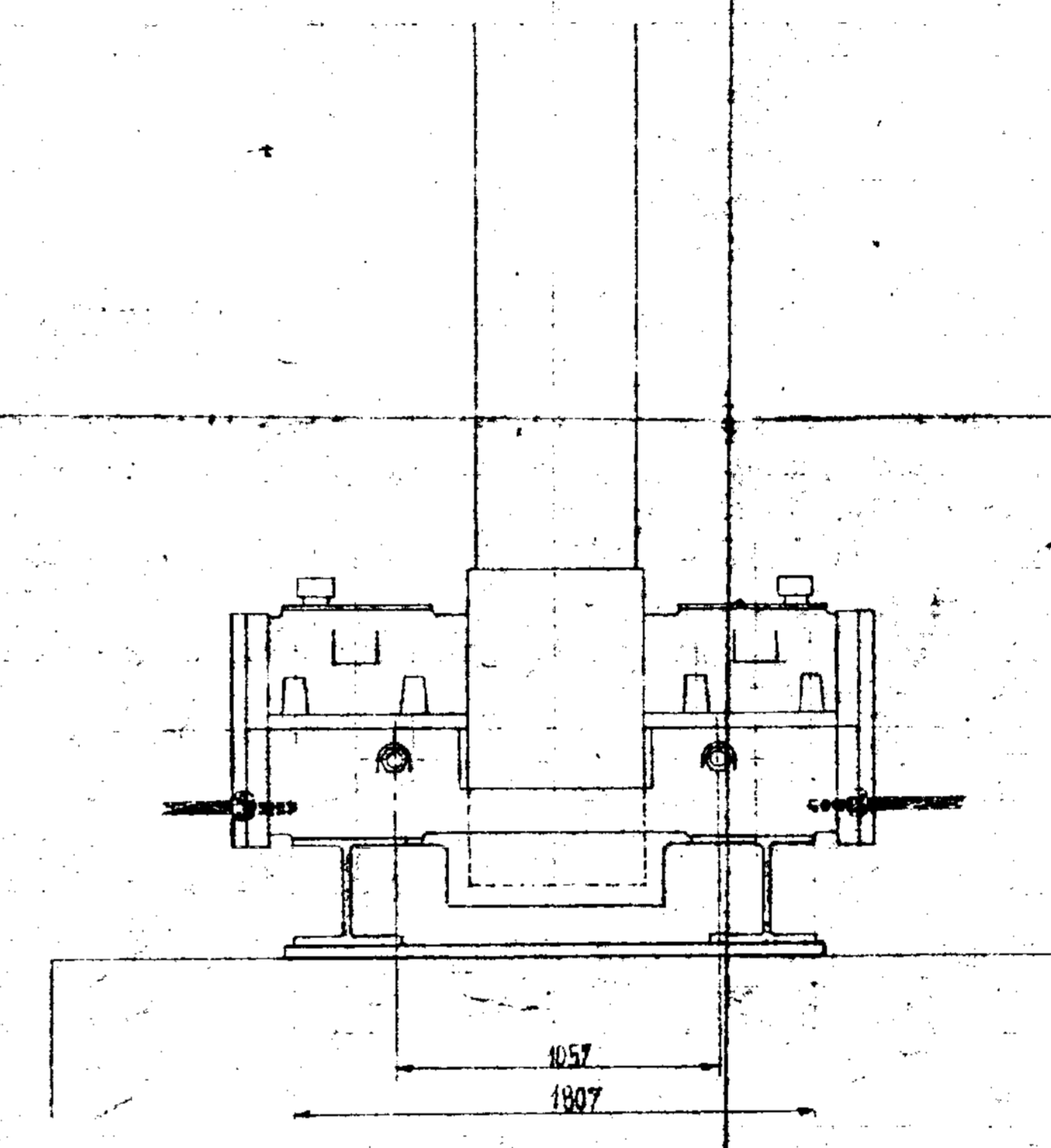
ARRIVEES D'EAU: 12 litres/minute - Filetage Briggs conique 1 pouce dans palier pour tube $\phi 26/34$
WATER INLETS: 12 liters per minute Conical Briggs thread 1" in the bearing.
(ANSI B2-1)



SORTIES D'EAU - Filetage Briggs conique 1 pouce dans palier pour tube $\phi 26/34$
Water outlets: Conical Briggs thread 1" in the bearing
(ANSI B2-1)

SORTIES D'EAU - Filetage Briggs conique 1 pouce dans palier pour tube $\phi 26/34$
Water outlets: Conical Briggs thread (ANSI B2-1)
1" in the bearing.

ARRIVEES D'EAU: 12 litres/minute - Filetage Briggs conique 1 pouce dans palier pour tube $\phi 26/34$
Water inlets: 12 liters per minute Conical Briggs thread 1" (ANSI B2-1) in the bearing.



NOTA:

Il faut une arrivée d'eau à 12 litres par minute par palier, soit, pour un chemin de roulement 48 litres par minute.

NOTE:

One water inlet of 12 liters/min is required for each bearings, and 48 liters/min are required per minute for the roller path.

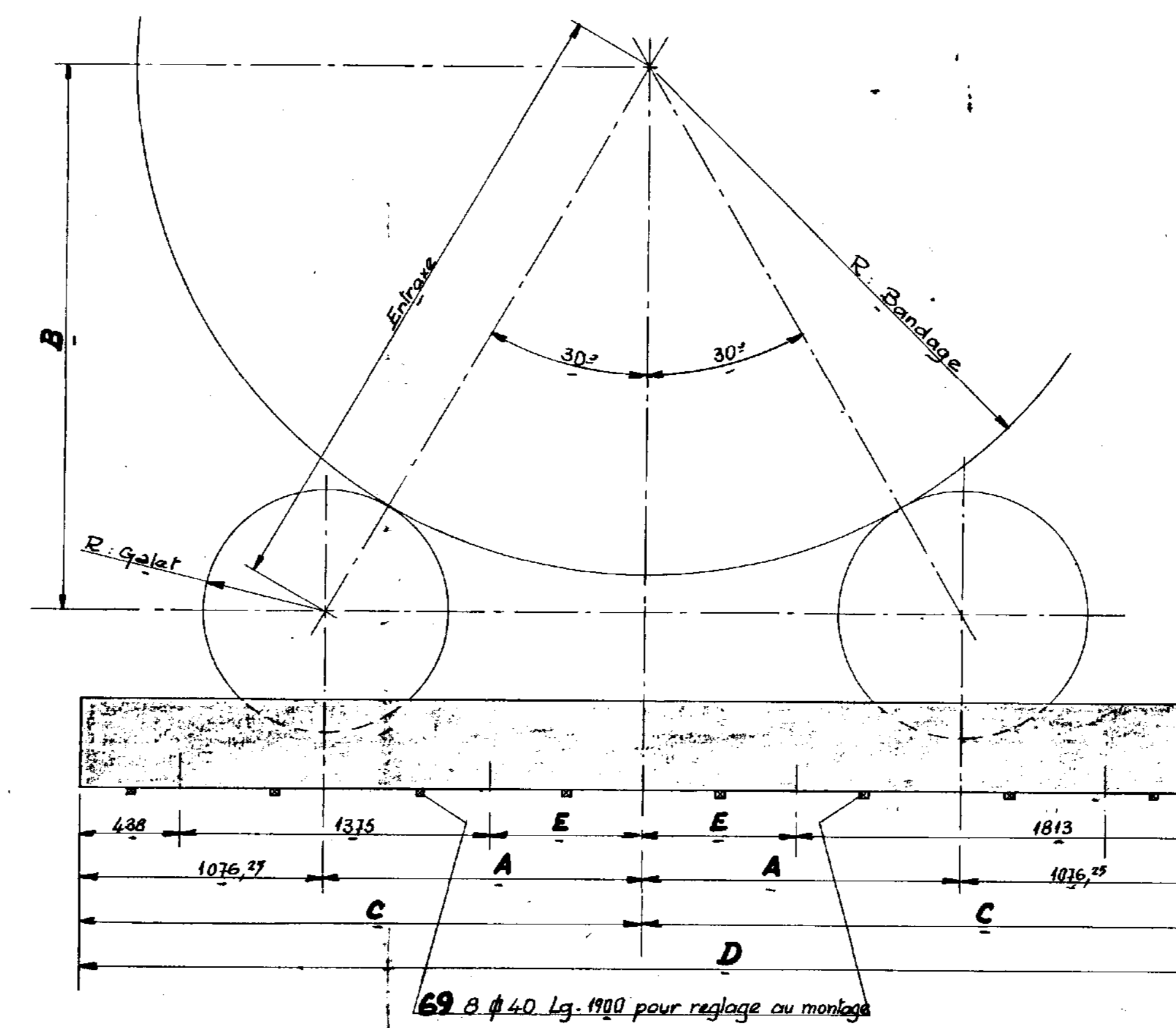
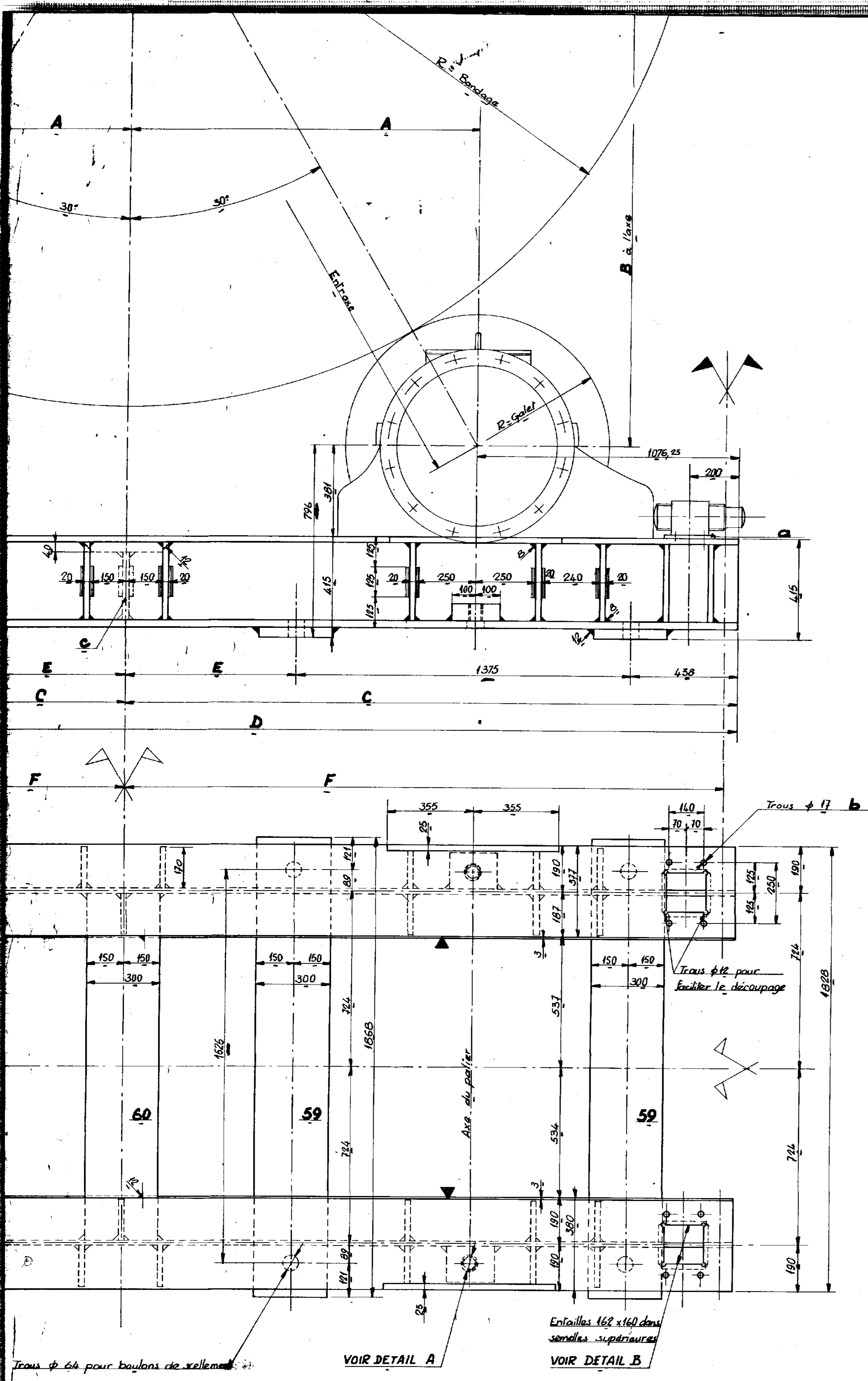
RIP		DATE	
APPROVED - PROCEED WITH FABRICATION			
<input checked="" type="checkbox"/>	NO	<input type="checkbox"/>	ASSEMBLY
<input checked="" type="checkbox"/>	CONFORM	<input type="checkbox"/>	CONFORM
FINAL			

RIP 3150 3075 3404 135 15 1 41-3401

**WATER INLETS AND WATER OUTLETS
IN BEARINGS TYPE 3**

**SERIE
ARRIVEES ET SORTIES EN EAU
DANS LES PALIERS TYPE 3**

RIVES VILLE CAN. HYDR.



Rep.	N° de Cde	Ø Nominal	Rayons			A	B = A/3	C = A + 1075,25	D = 2C	E = R - 3625	F	Poids total d'un châssis
			Bandage	Galet	Etraxe							
1		20700	1840	550	2190	1095	1896,25	2171,50	4342,50	358,25		3527,25
2												
3												
4												
5												
6												
7												
8												
9												
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												
19												
20												

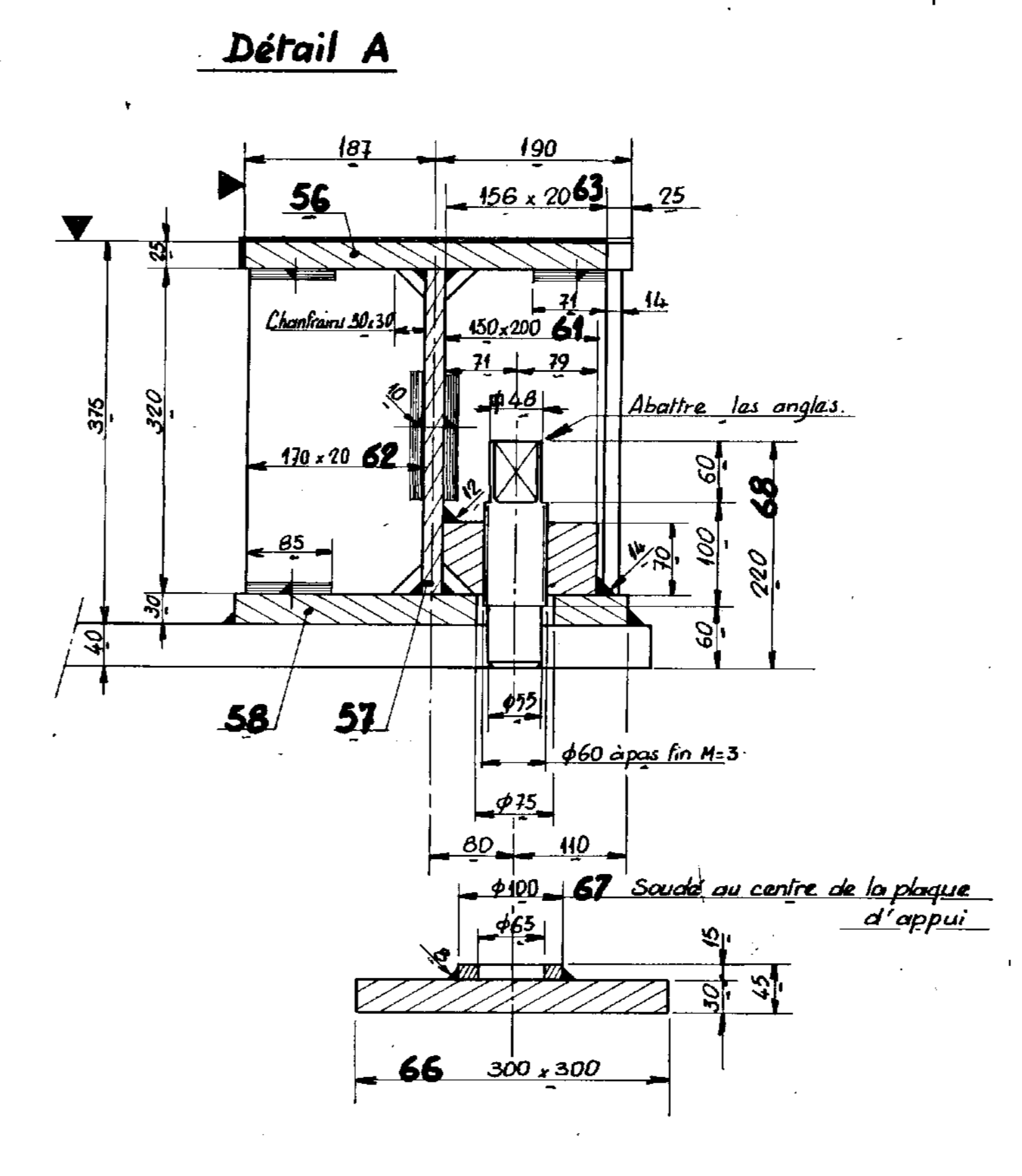
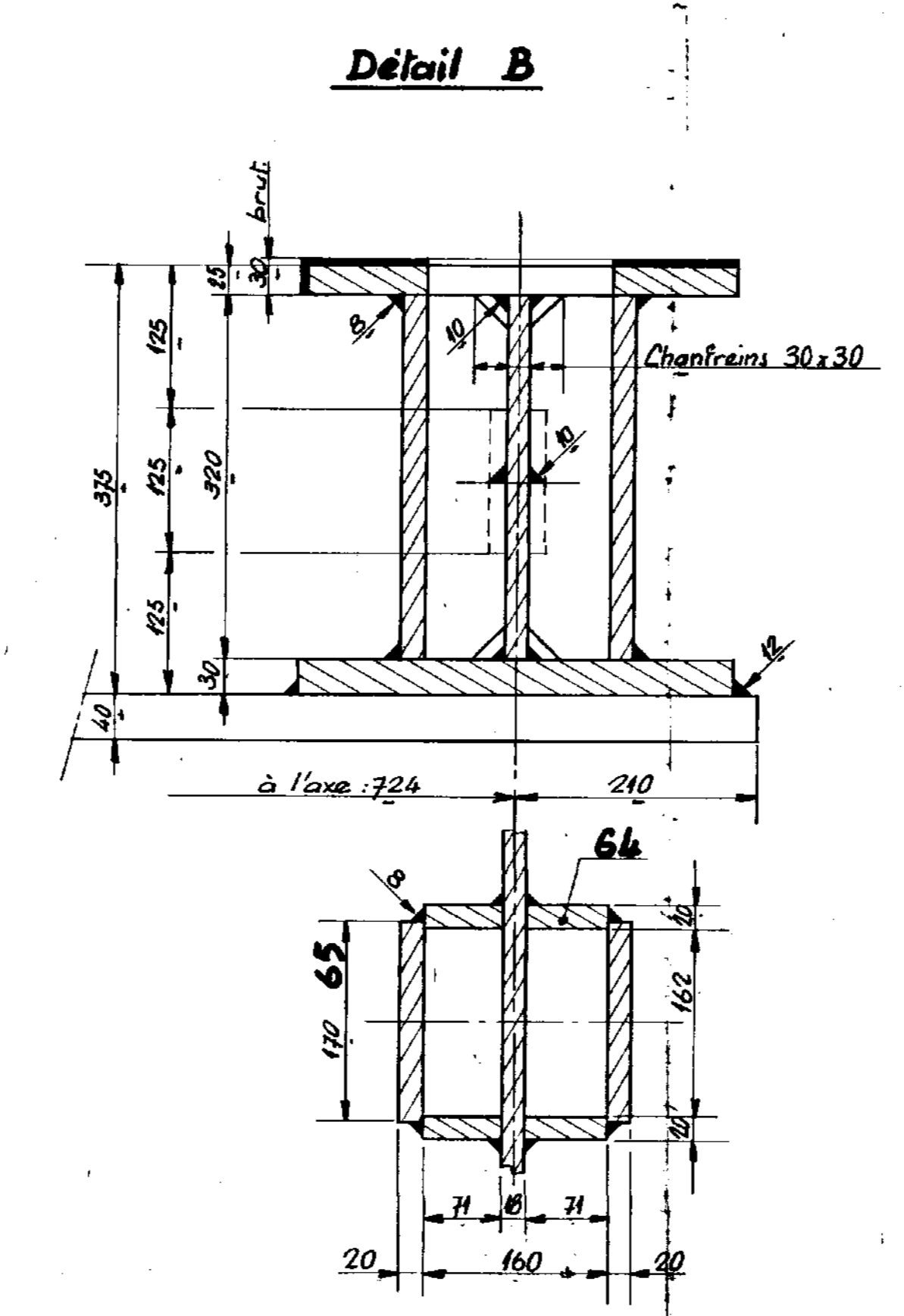
NOTA: Au montage atelier, il y a lieu de repérer soigneusement par un coup de pointeau, les traits d'axe.

SAR CHESHMEH - IRAN
 P.O. 134-5150-3-3404
 TAG N° 41-3401

Pour 1 châssis il faut:

Poids total du Rep. 59 au Rep. e inclus: 1851,4 Kg.

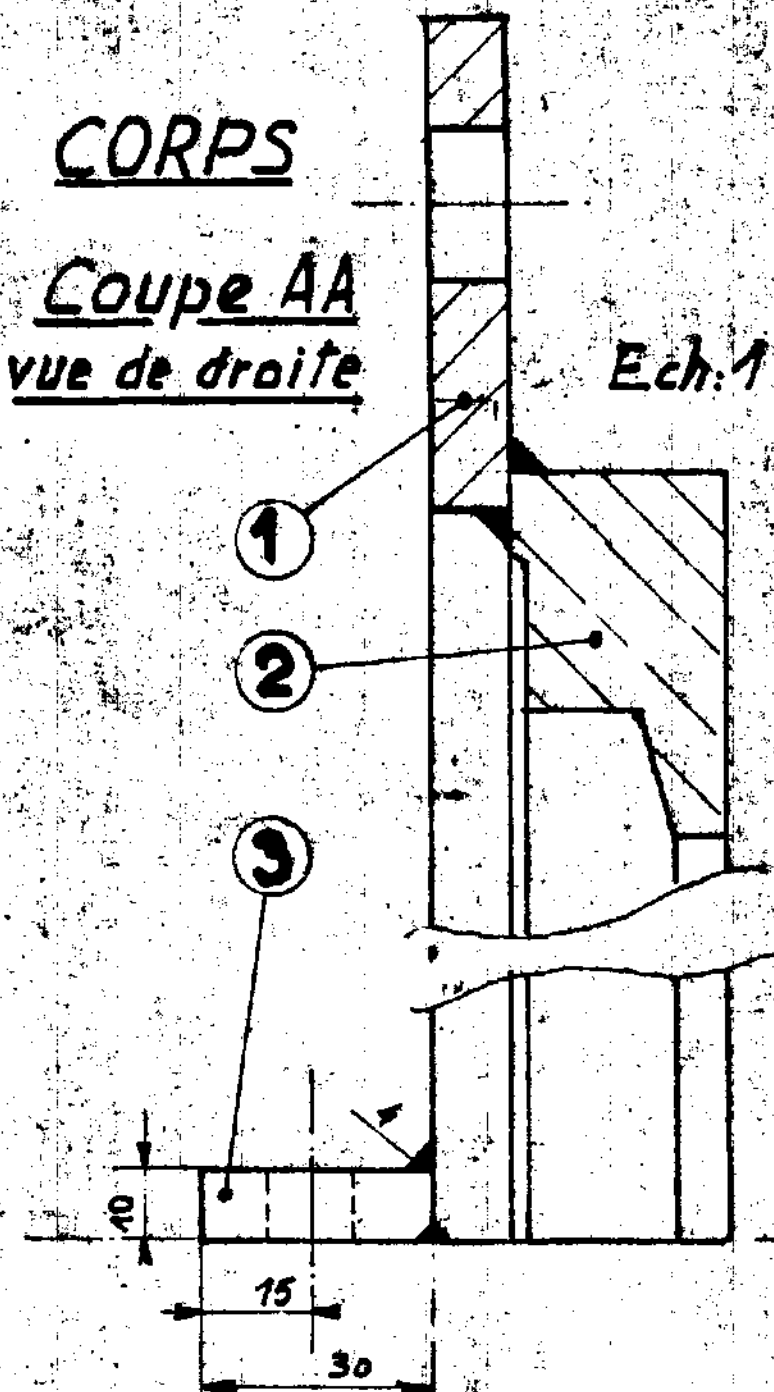
Rep.	Désignation	Repère	Matériau	Poids total	Observations
2	Nervure 170 x 20 Lg: 280	c	E 24.1	15,0	
16	Boulon HM 16 x 15/35	b	E 26	3,5	
8	Plat de 80 x 14 Lg: 200	a	A 33		
8	φ 40 Lg: 1900	69	E 24.2	236	
4	Varin φ 60 Lg: 220	68	A 56	18,0	
4	Rondelle φ 100/65 x 15	67	A 33	2,0	
4	Plaque d'appui 300 x 300 ép: 30	66	E 24.1	204,0	
8	Nervure 170 x 20 Lg: 320	65	E 24.2	65,6	
16	Nervure 71 x 20 Lg: 320	64	E 24.1	204,0	
8	Nervure 156 x 20 Lg: 320	63	E 24.1	204,0	
24	Nervure 170 x 20 Lg: 320	62	E 24.1	204,0	
4	Taquet 150 x 200 ép: 70	61	E 24.2	65,6	
1	Tôle entretoise ép: 40 de 300 Lg: 1430	60	E 24.2	134,7	
4	Tôle entretoise ép: 40 de 300 Lg: 1868	59	E 24.2	783,6	
2	Tôle inf. 380 x 30 Lg: (Voir colonne II)	58	E 24.1	77,7	
2	Ame tôle 320 x 18 Lg: (Voir colonne II)	57	E 24.1	45,9	
2	Dissinée à 377 x 25	56	E 24.1	74,9	
2	Tôle sup: 380 ép: 30 Lg: (Voir colonne II)				



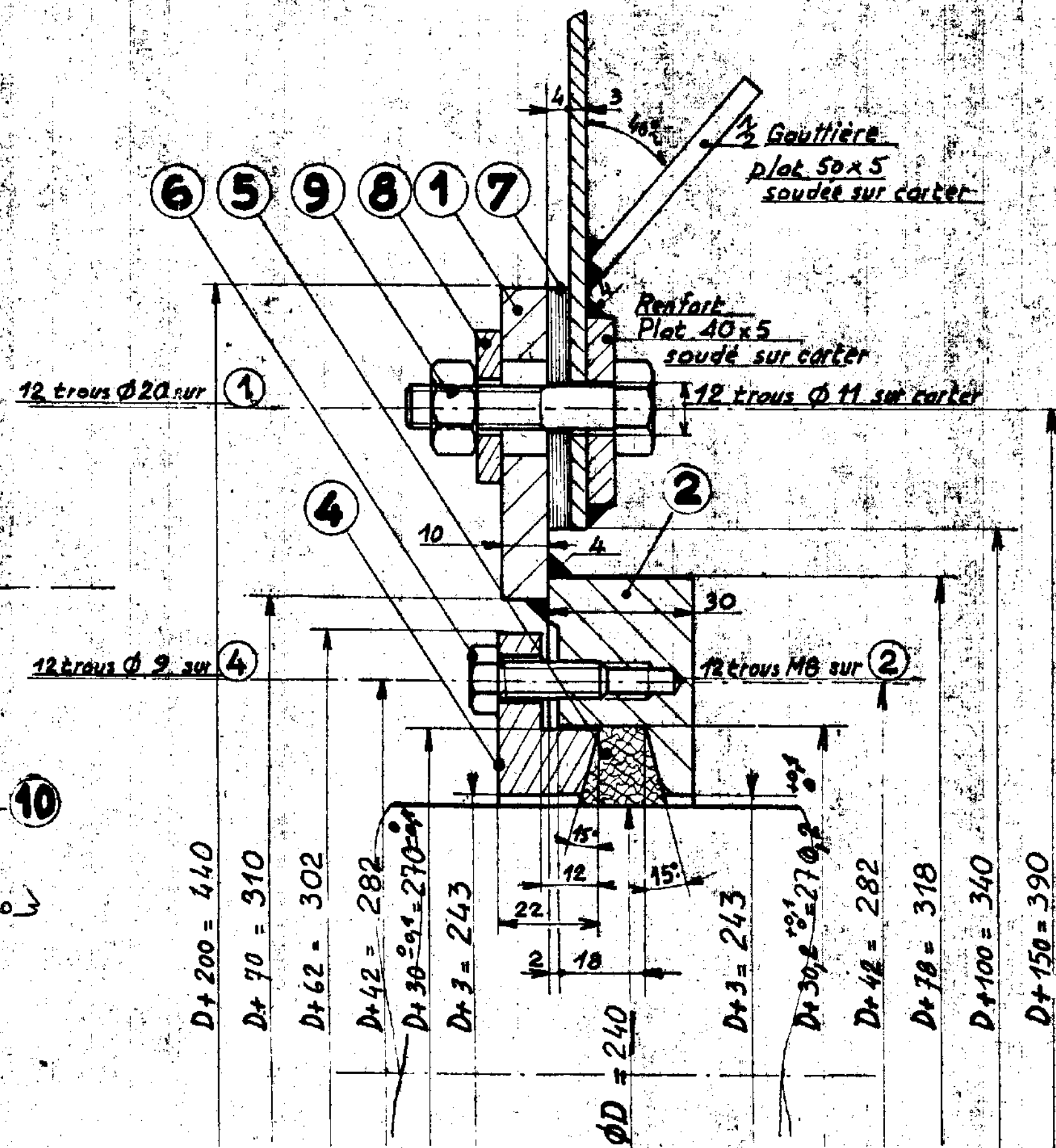
CORPS

Coupe AA
vue de droite

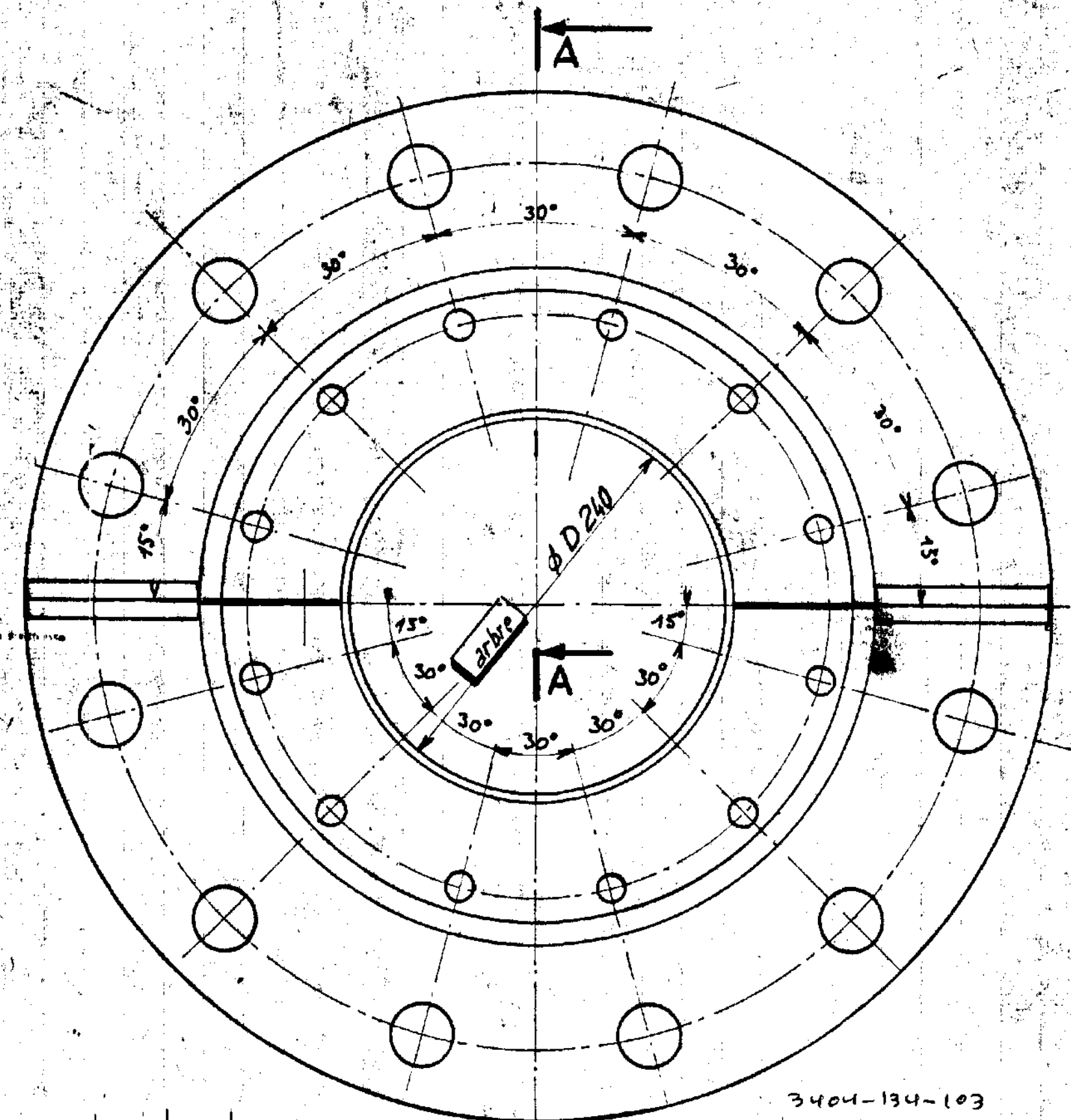
Ech: 1



Section AA éch: 1

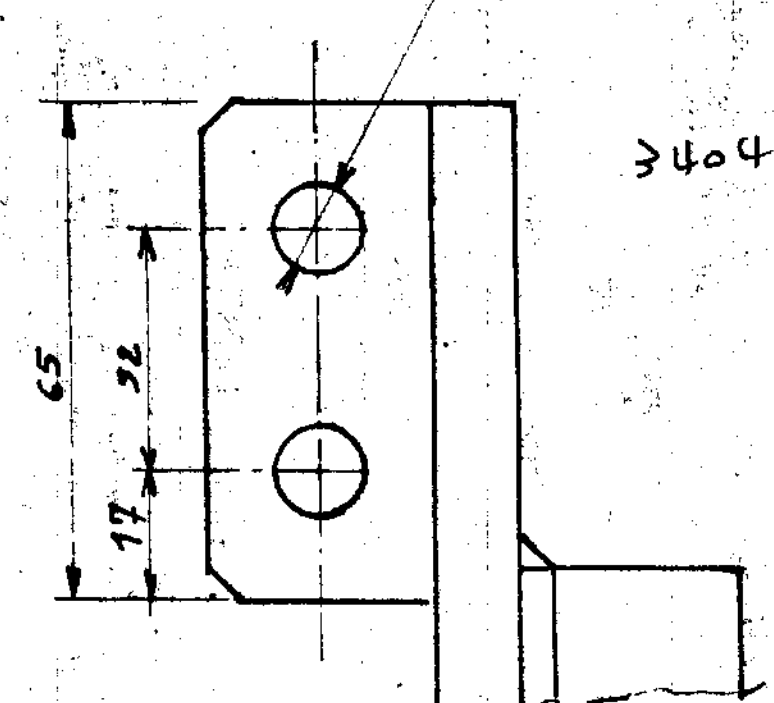


Positionnement des perçages
Vue de face

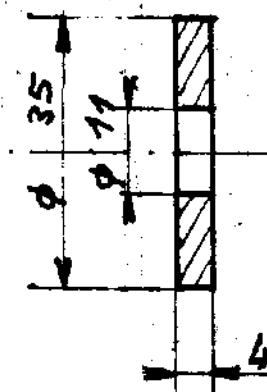


patte
vue de dessus

2 trous Ø 11 pour boulons 10



RONDELLE Rep 8
Ech: 1

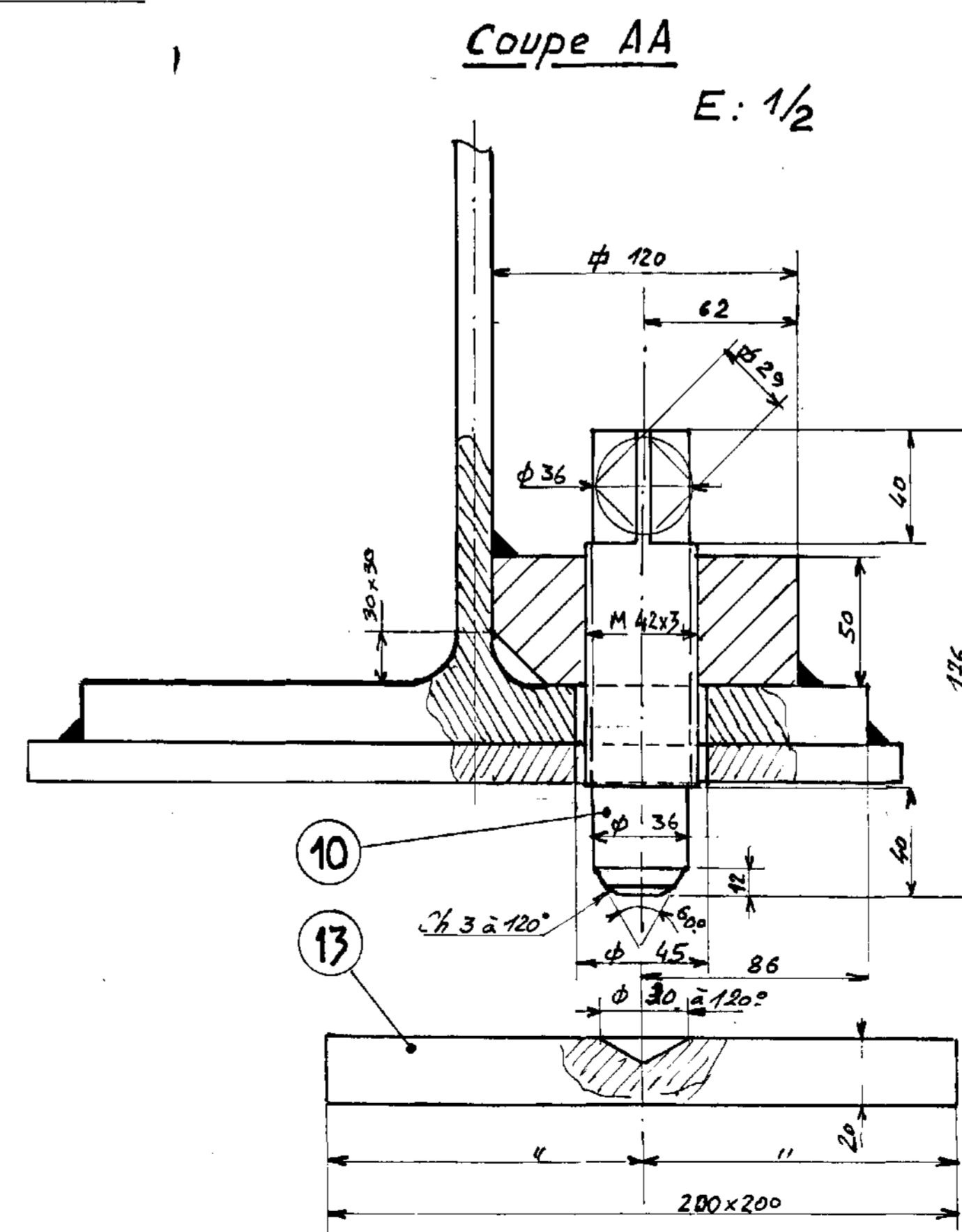
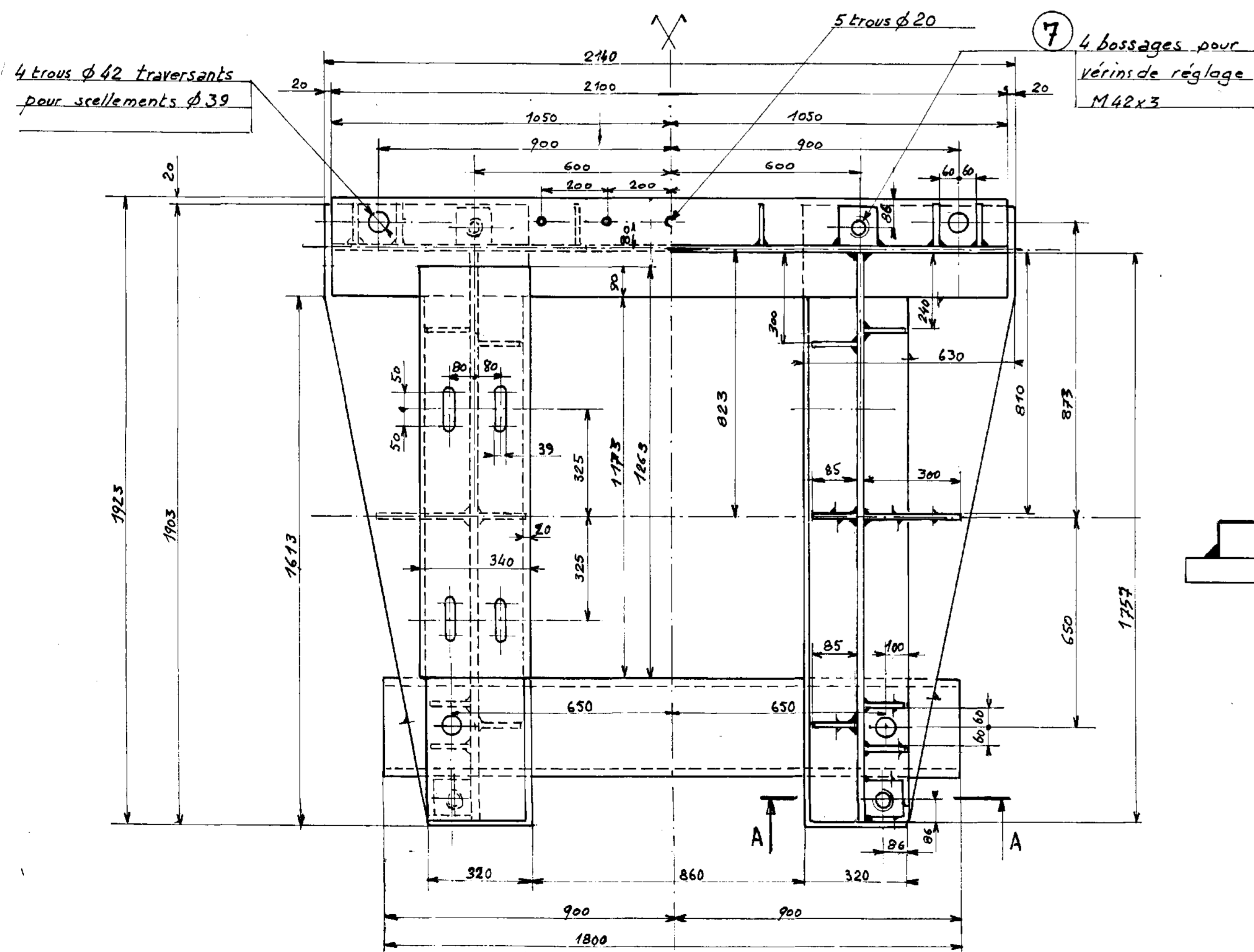
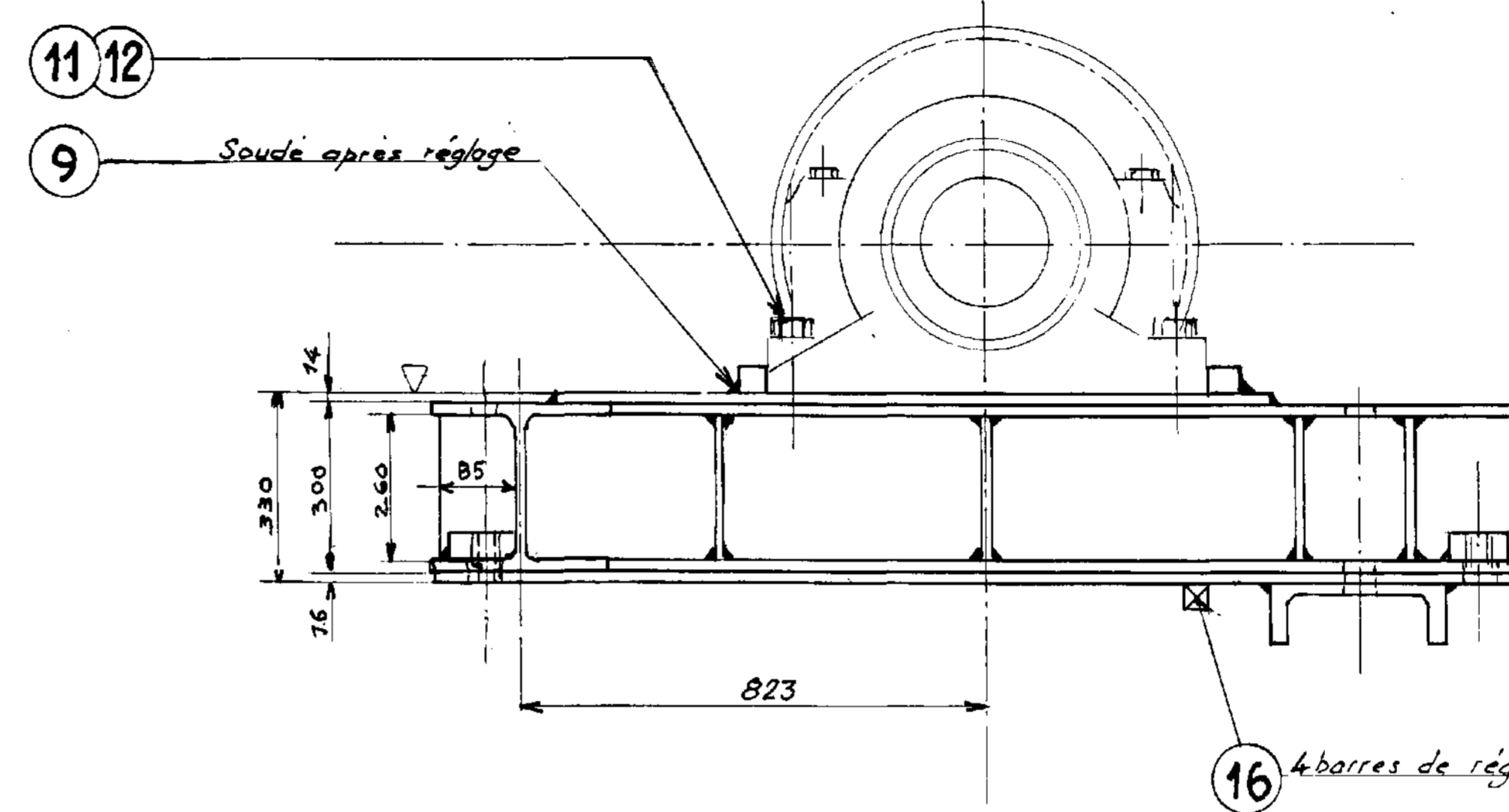
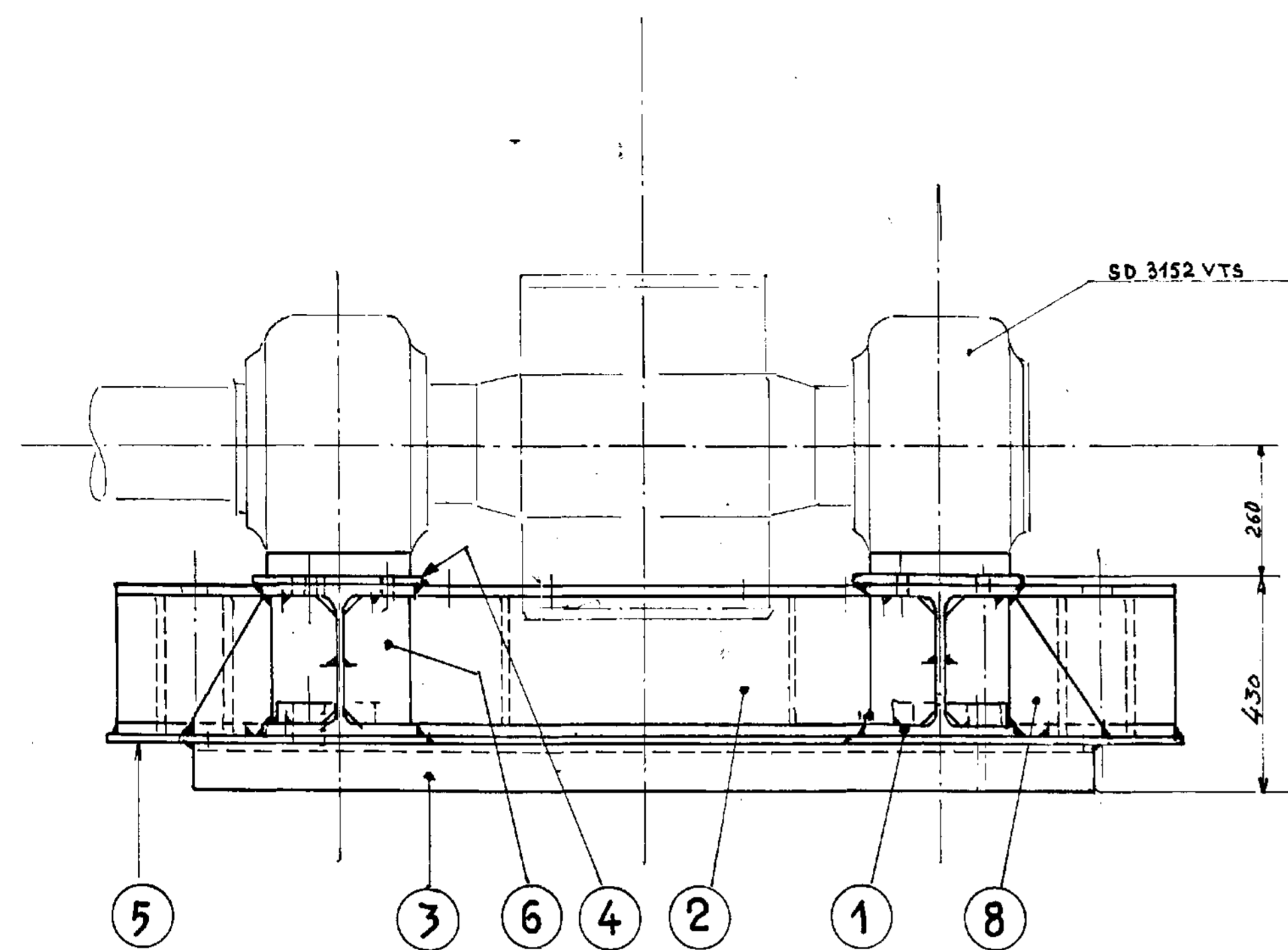


Poids total: 25 kg

partout
Chanfreine partout 1.5x1.5

Repère	Quantité	Désignation	Matériau	Poids	Observations
10	4	Boulon HM 10 x 40 N	E 26		
9	12	Boulon HM 10 x 40 N	E 26		
8	12	Rondelle plate	E 24		
7	2	1/2 joint plat	Klingérite		
6	12	Vis HM 8 x 25 N	E 26		
5	1	Tresse d'étanchéité 16x16	coton suifé		
4	2	1/2 chapeau	E 24.1	2 kg	
3	4	Patte	E 24.1		
2	2	1/2 corps de presse-étoupe	E 24.1	10 kg	
1	2	1/2 flasque	E 24.1		

SAR CHESHMEH - IRAN
FOUR Ø 2700 x 76 m



Poids du châssis ≈ 1300kg

SAR CHESHMEH - IRAN
 P.O. 134-5150-3-3404
 TAG N° 41-3401

3404-134-112

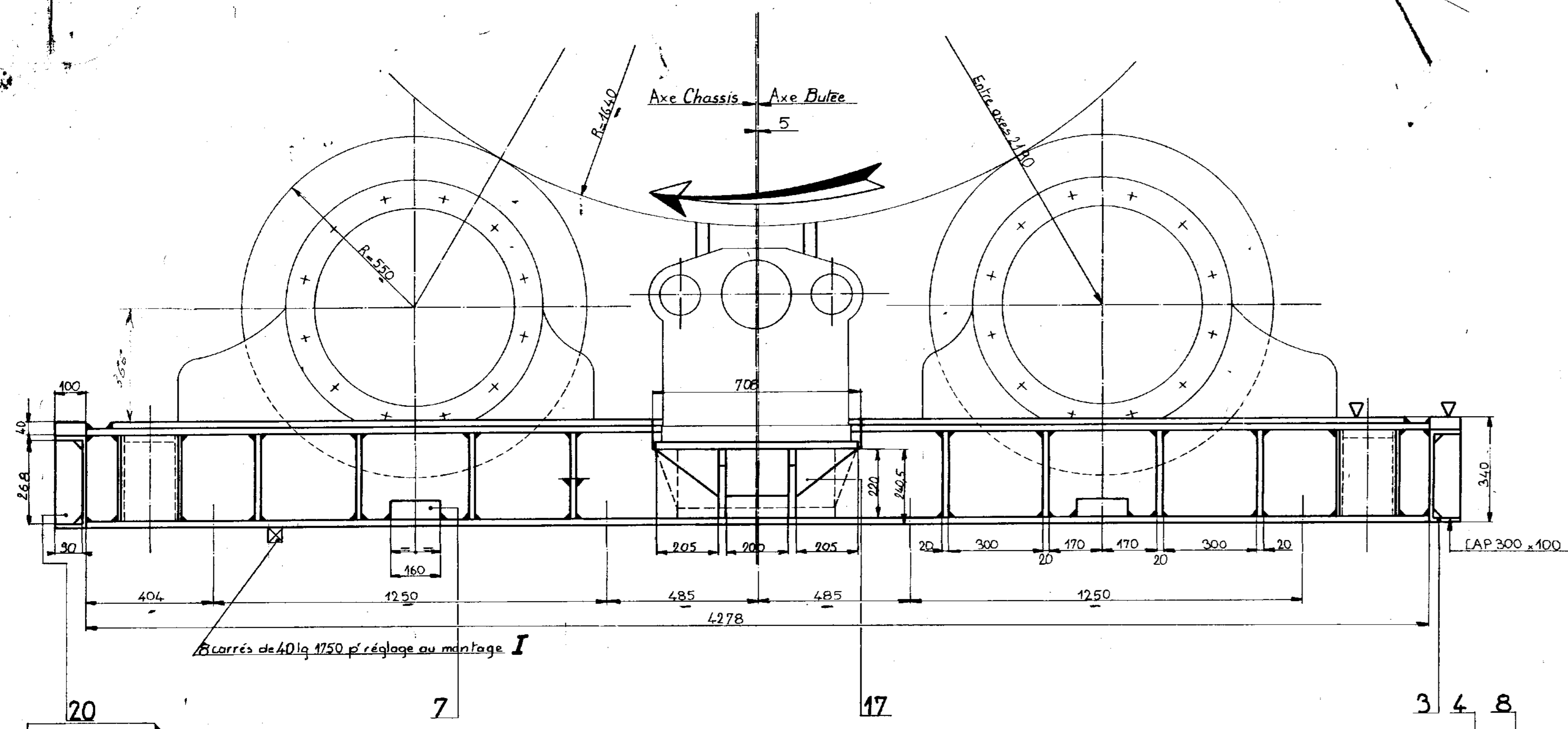
Repare	Quantité	Designation	Dimensions	Matière	Unité	Poids	Observations
17							
16	4	Barre de réglage lg 2200	ø40	E24-1	27,6	110	
15							
14							
13	4	Plaque d'appui de vérin	Toile de 20	E24-1	6	12	
12	8	Contre-écrou	Hm M36	A33		1,9	
11	8	Boulon	H.M36x170	E26		24,6	
10	4	Vérin de réglage	Rond ø45	A60-1	2,7	5,4	
9	4	Calage	ø 50	E24-1	5,8	11	
8	2	Nervure	Toile 10	E24-1	3	6	
7	4	Bossage	Toile 50	E24-2	5,6	11	
6	18	Gousset	Toile 10	E24-1	1,6	29	
5	2	Semelle	Toile 16	E24-1	169	338	
4	2	Platine	Toile 20	E24-1	6,9	13,8	
3	1	Traverse A	CAP 300	E24-1	8,3	8,3	
2	1	Traverse R	HE300B	E24-1	245	245	
1	2	Longeron	HE300B	E24-1	205	410	
					total	1100	

NOMENCLATURE

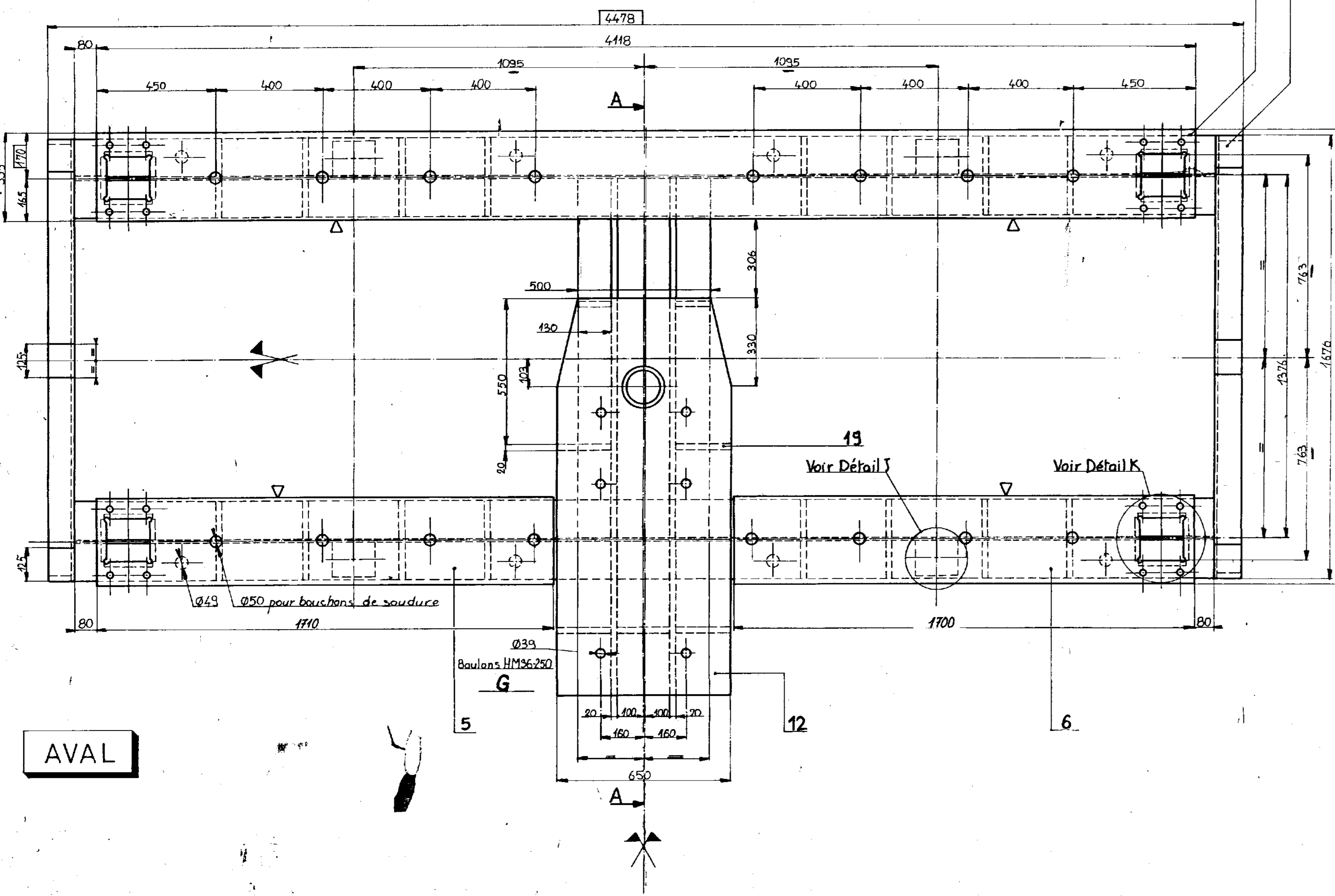
Remplacer M40 par M40 doubler le nombre
 Modifications: Visas Date 7/5/75

Ce dessin, pour être exclusive de FIVES-CAIL BABCOCK, est strictement confidentiel: il ne peut être communiqué, copié ou reproduit sans son autorisation écrite.

CLIENT	SAR CHESHMEH IRAN		FIVES-CAIL BABCOCK
	USINE DE GIVORS 69700 FRANCE		
INSTALLATION	FOUR ø 2700 x 76m		Noms: ALEXANDRE Date: 7/2/75 Echelle: 1/10
	CHASSIS de COMMANDE		
Matériau	Dbc 346		39

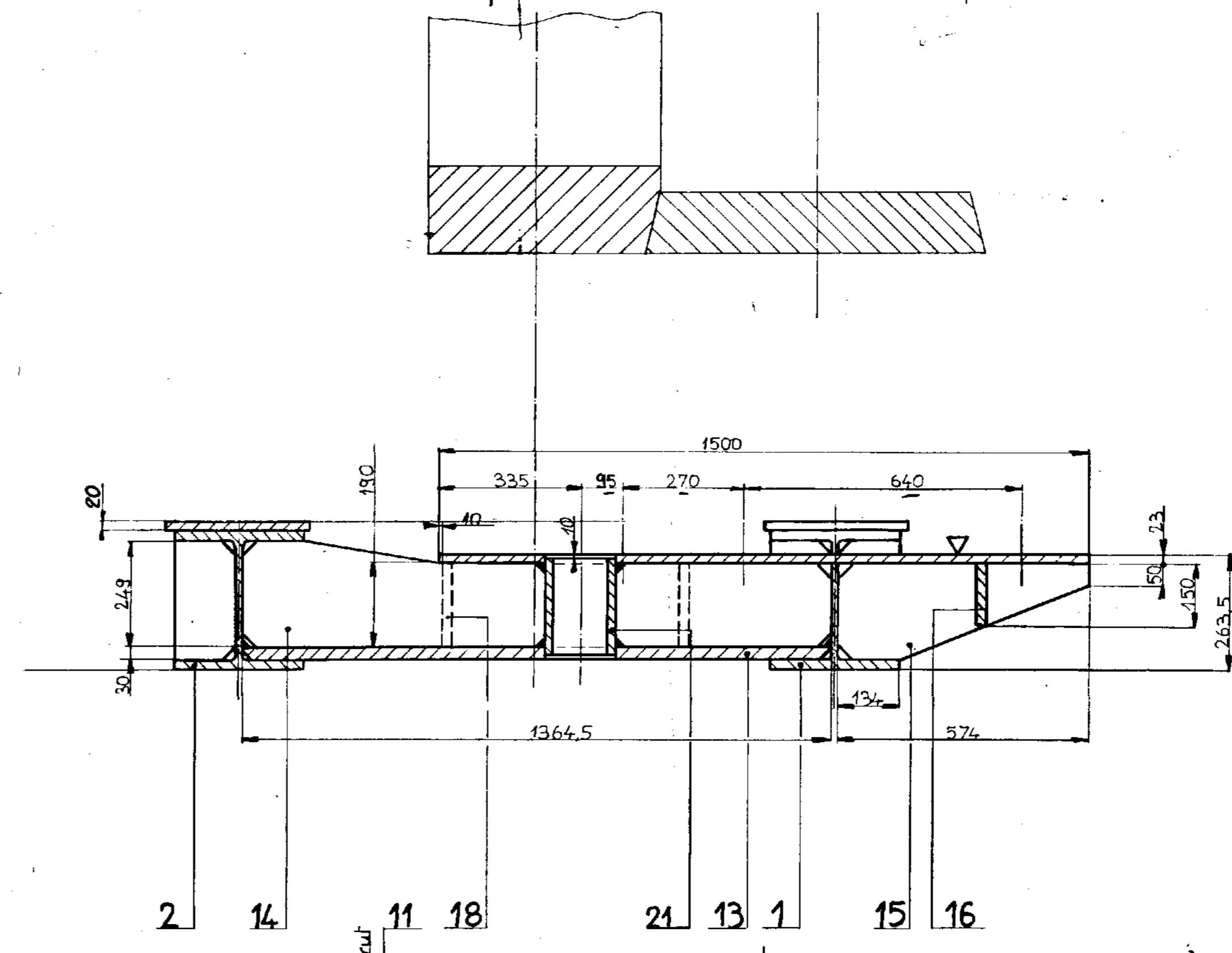


AMONT

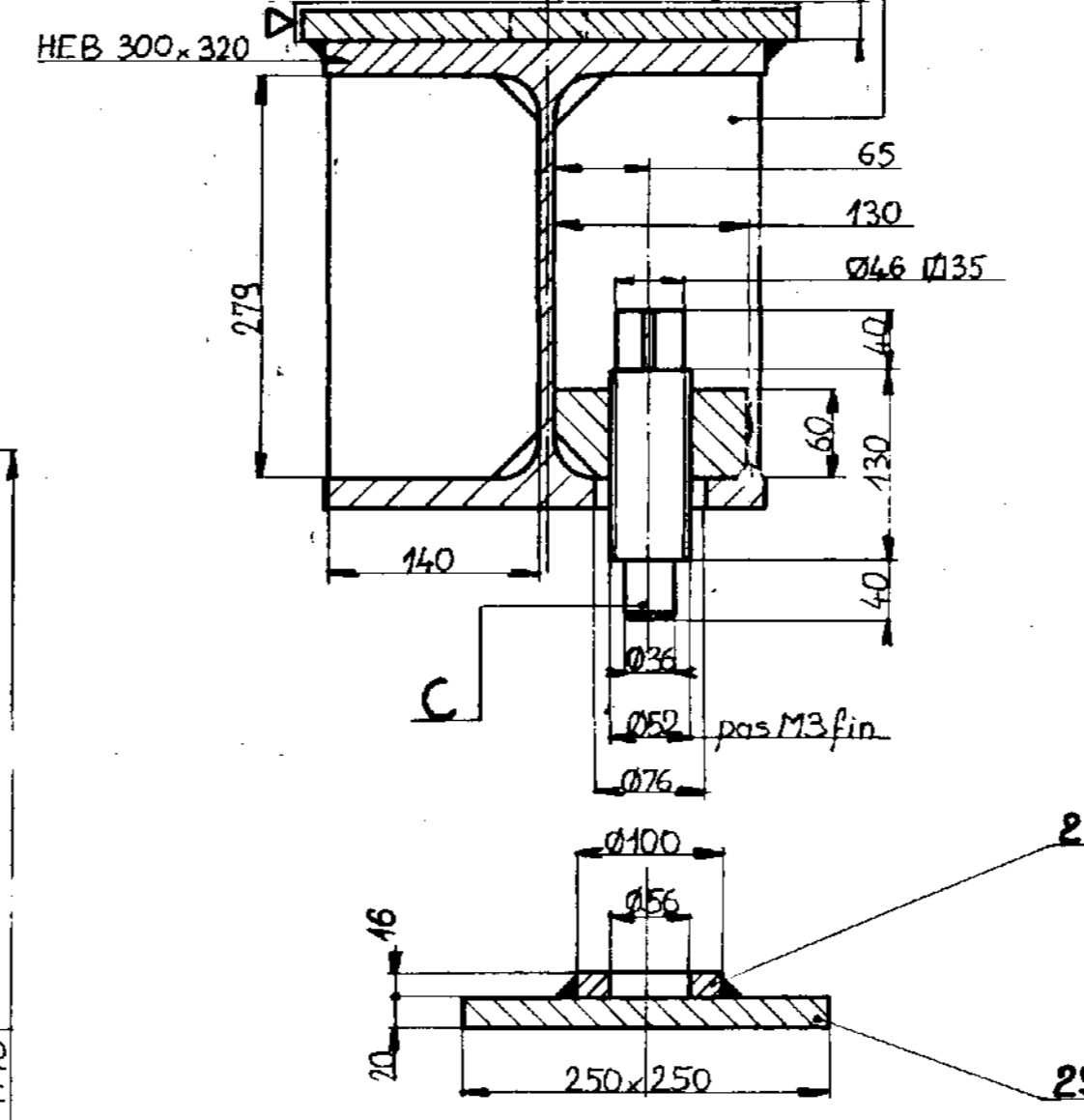


AVANT

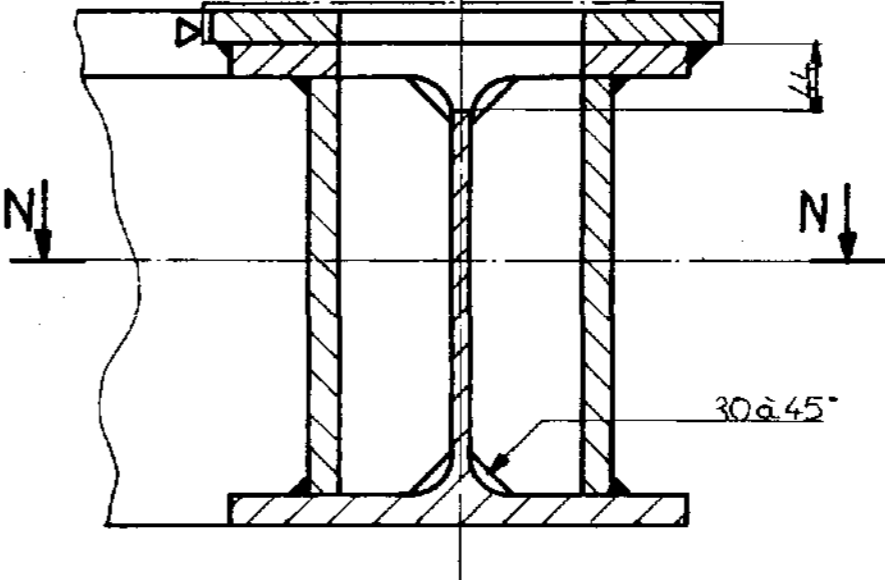
Coupe AA



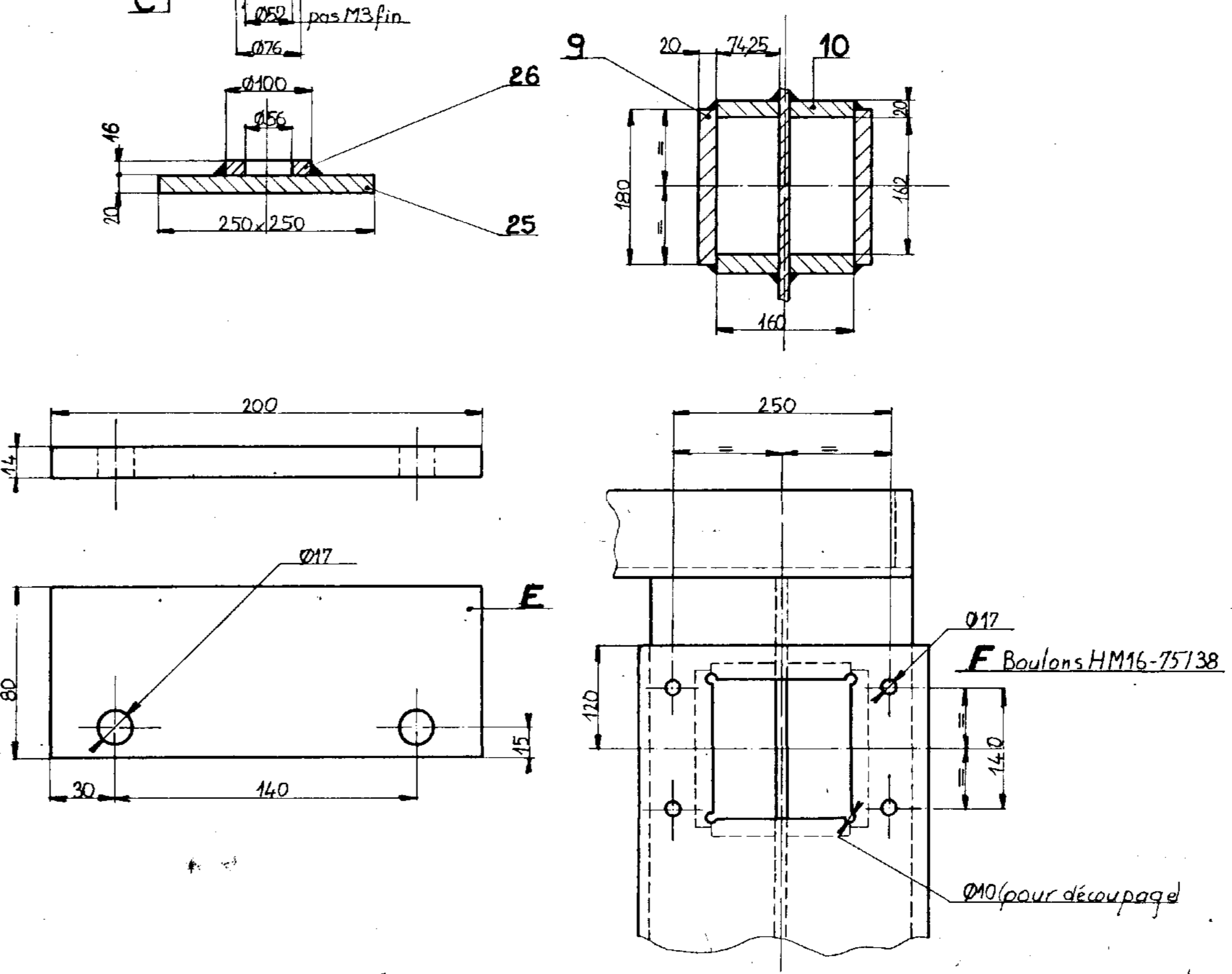
Détail J



Détail K



Section NN



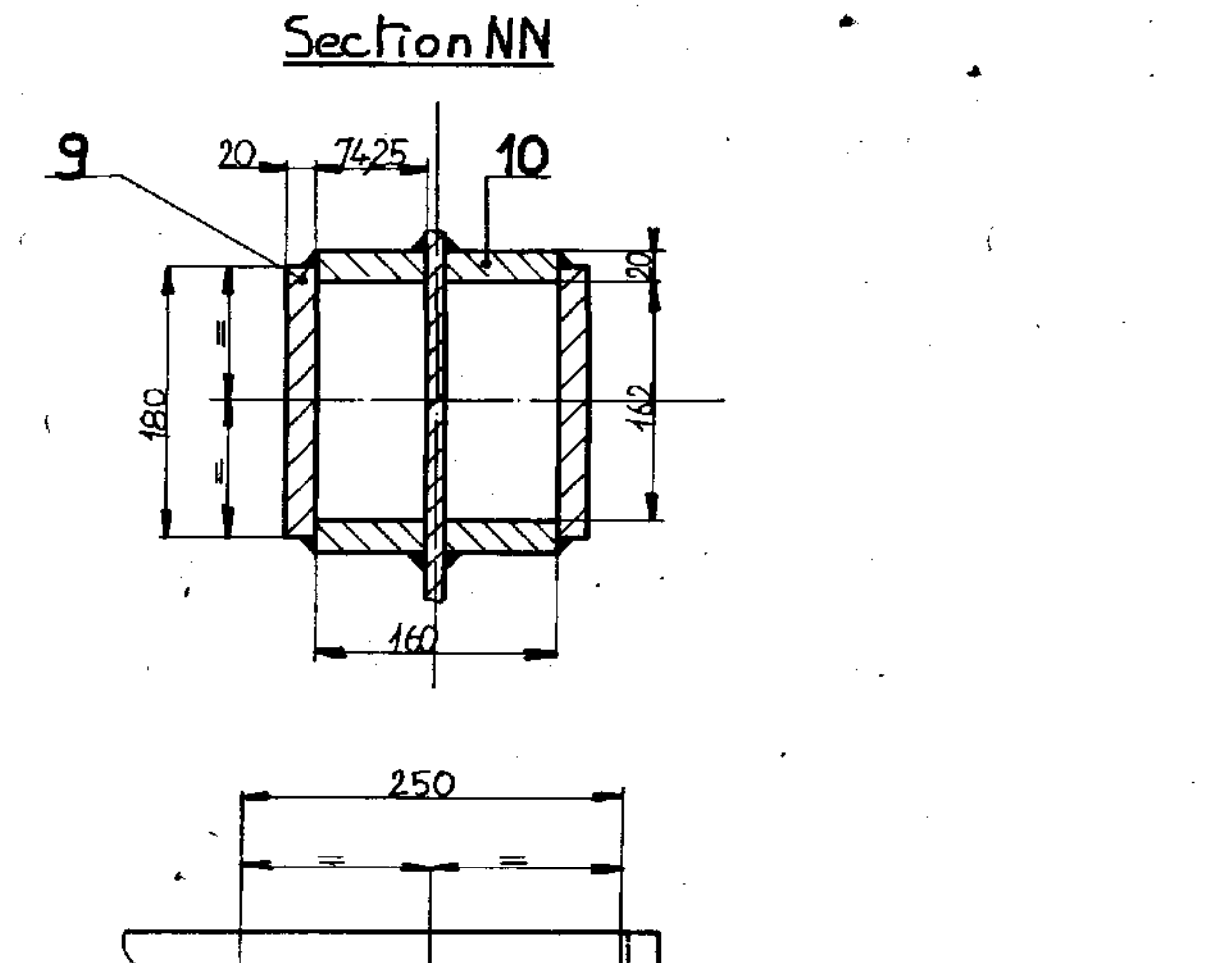
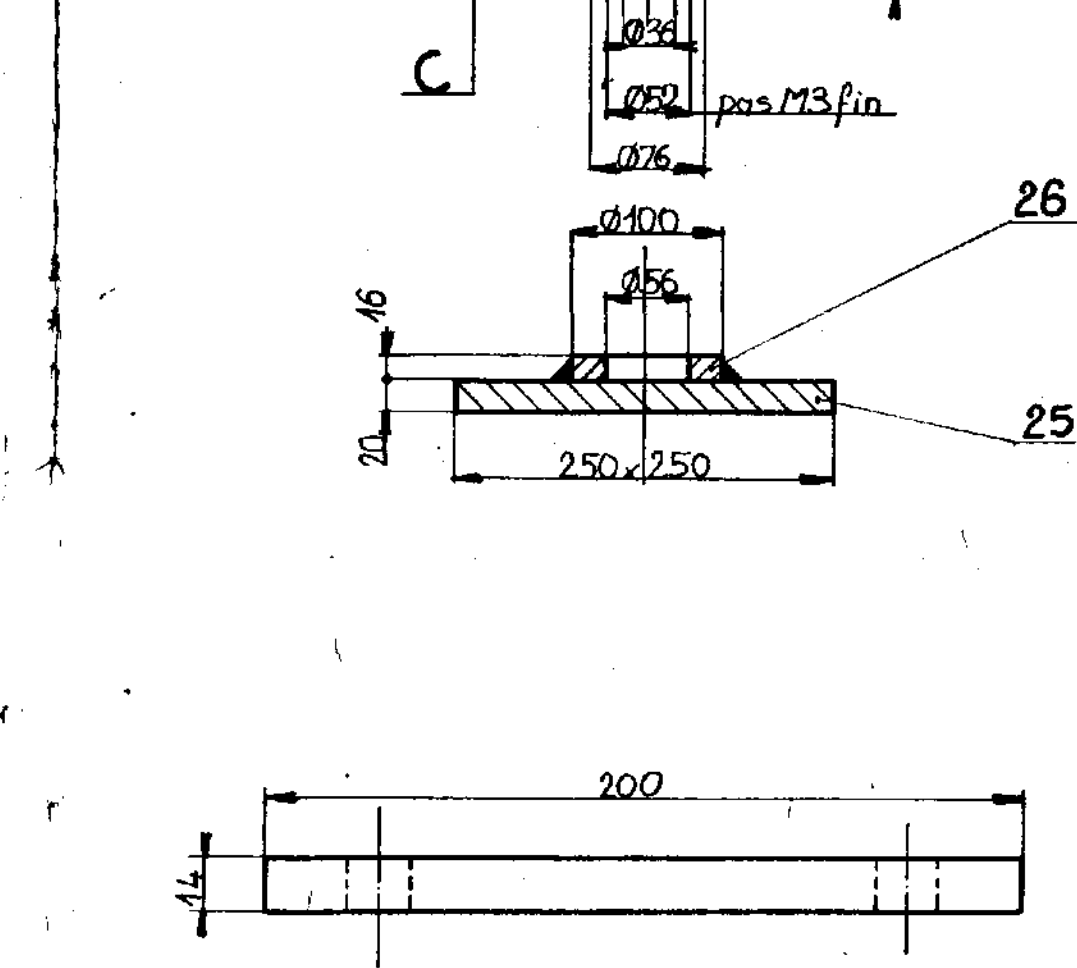
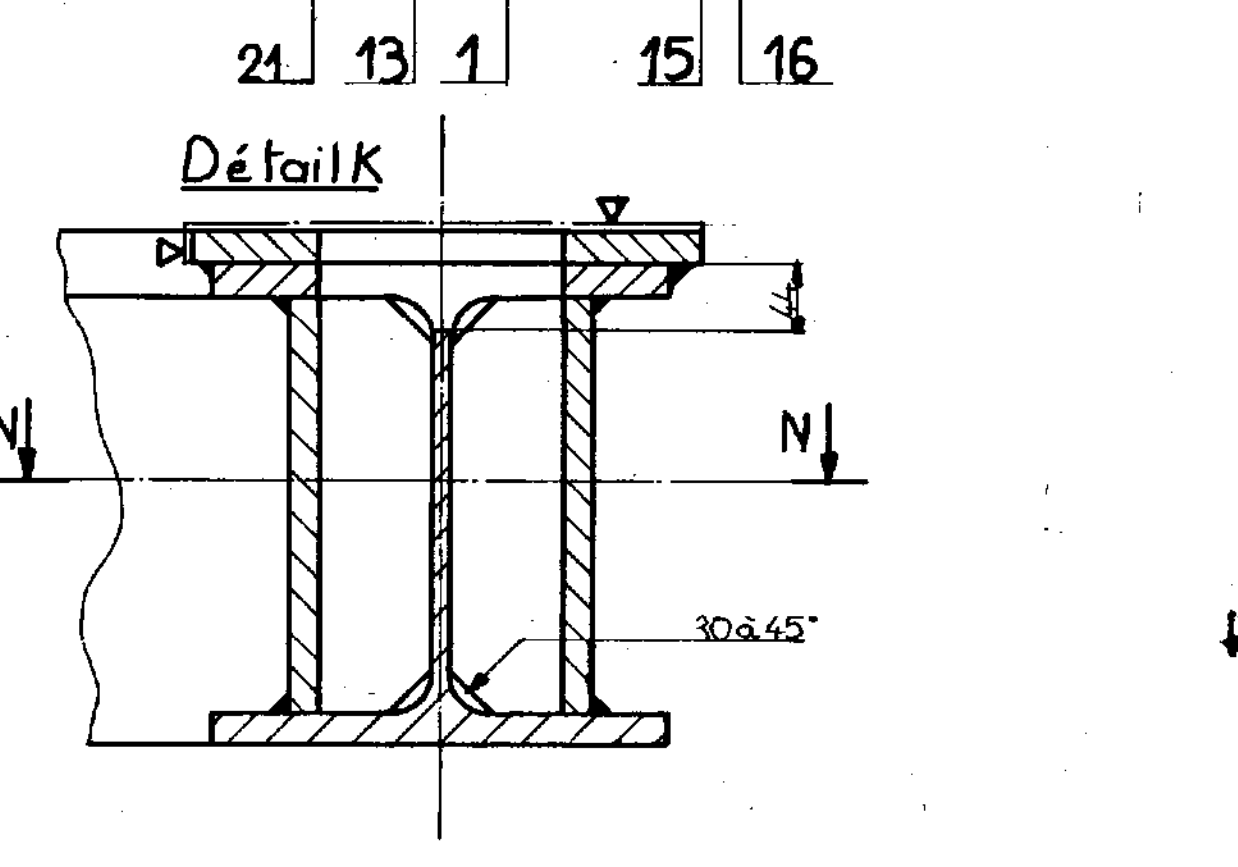
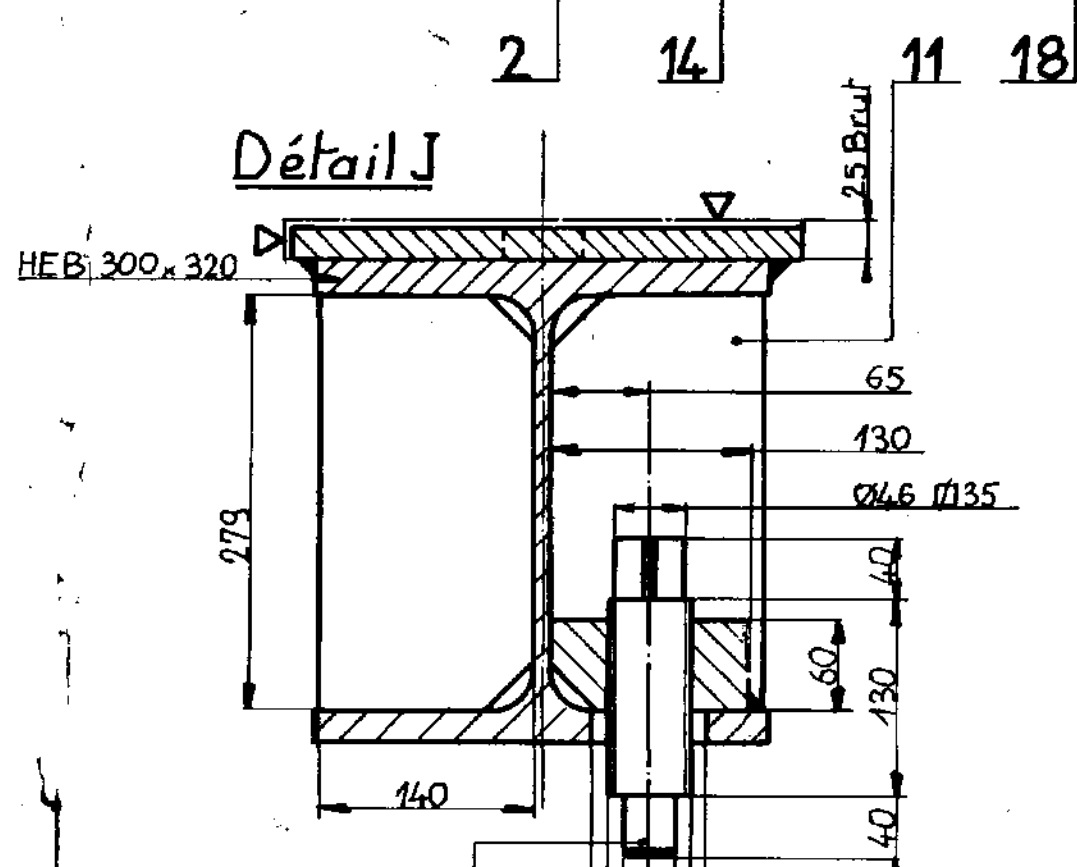
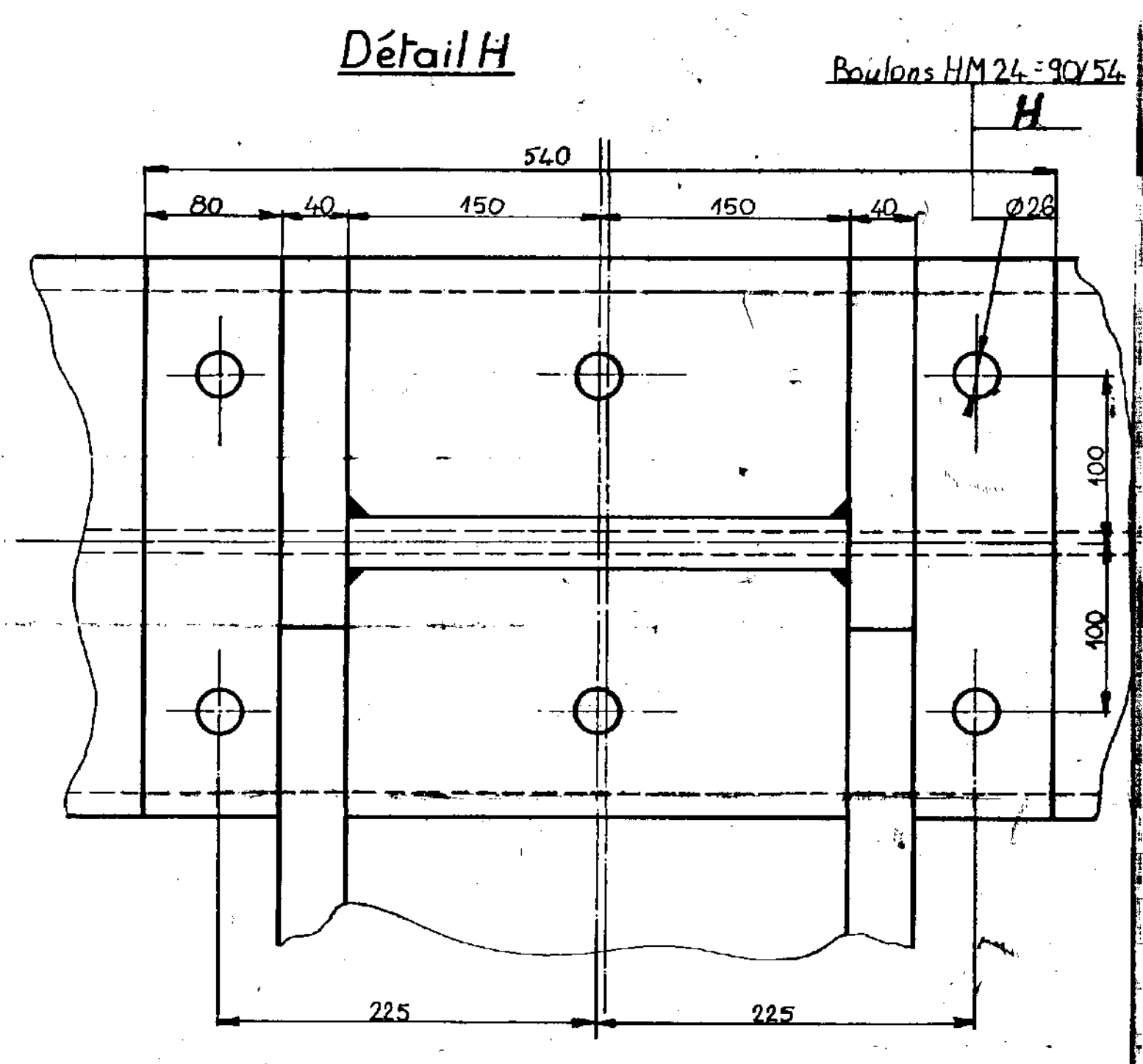
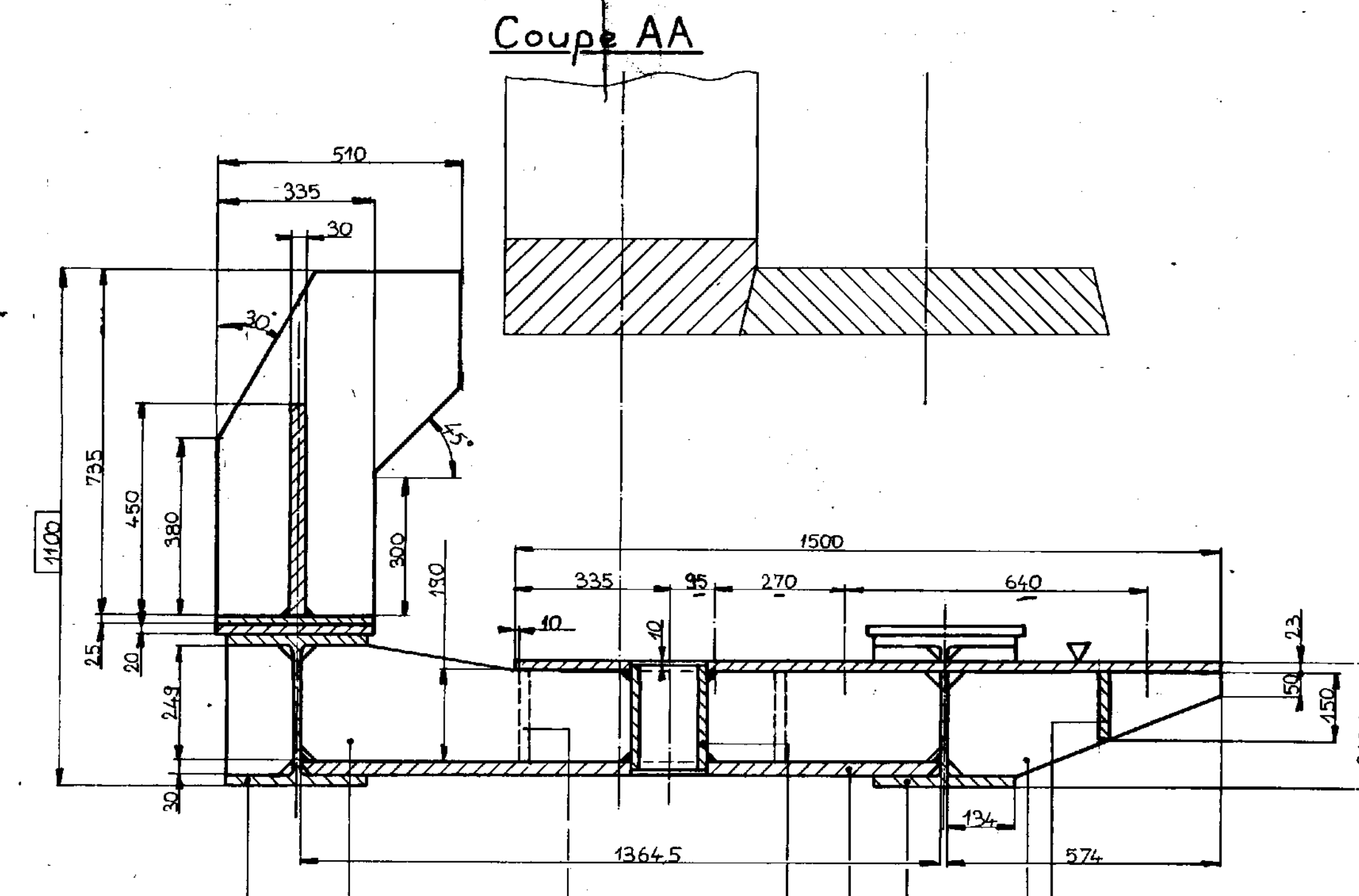
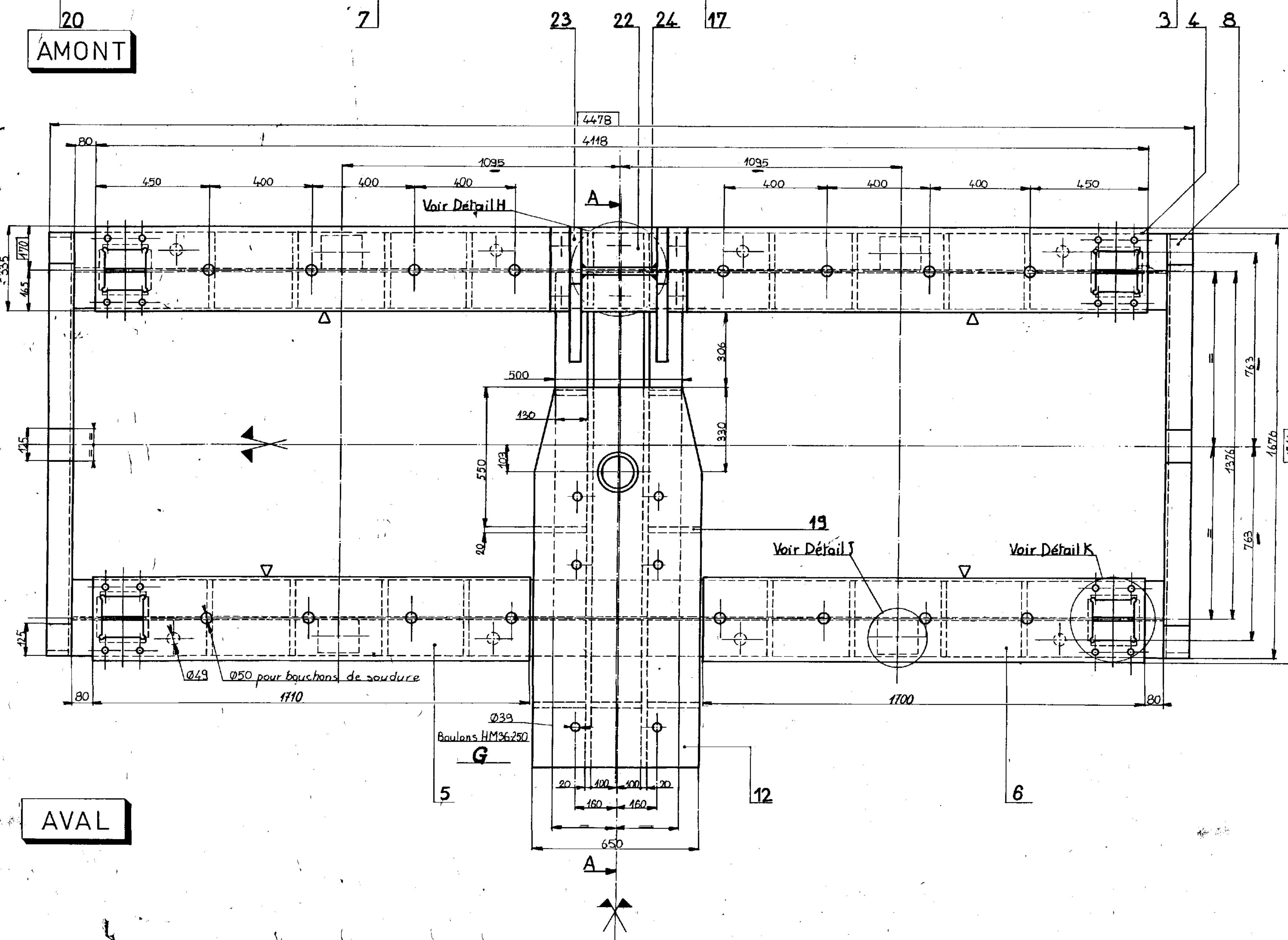
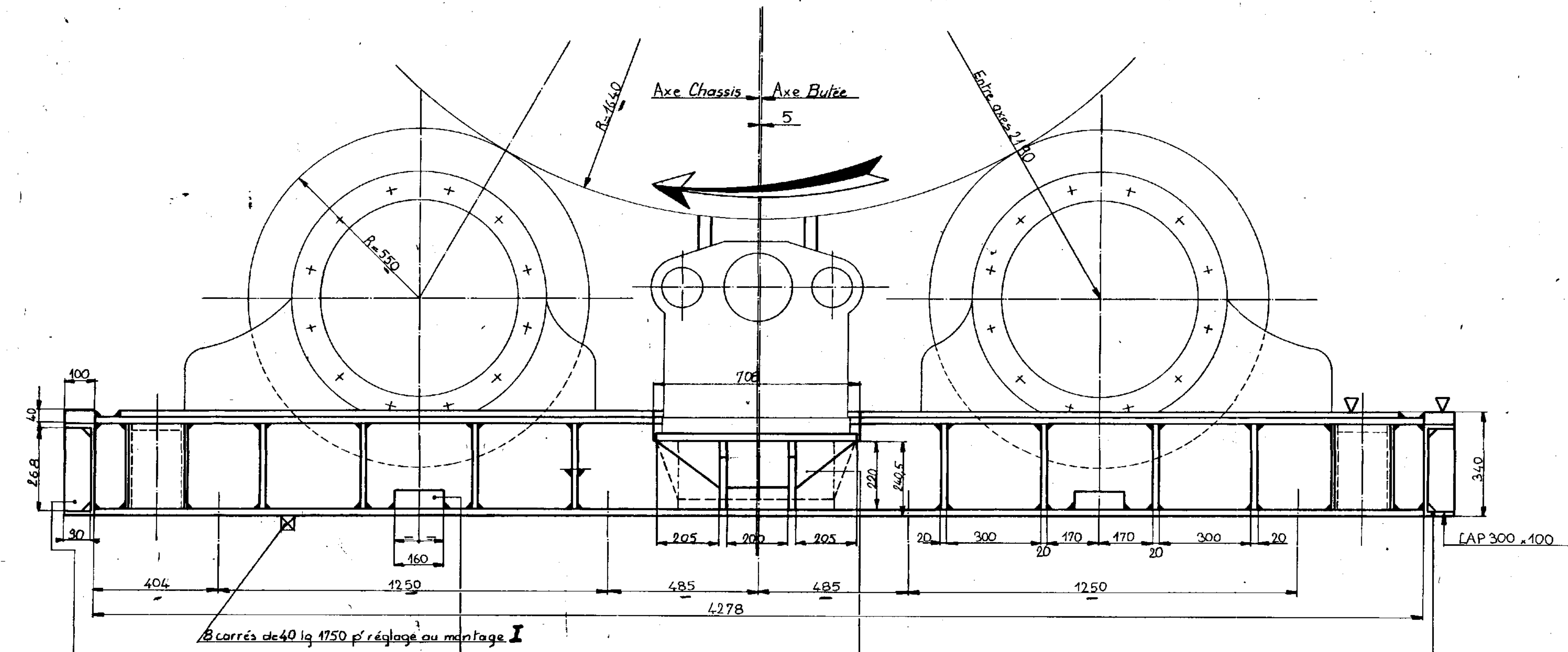
SAR CHESHMEH - IRAN
P.O. 134-5150-3-3404
TAG N° 41-3401

Nota:
Au montage atelier, il y a lieu de reperer soigneusement par un coup de pointeau les traits d'axes.

I	Ø	Carré 40 lg 1750	A33	176	
G	6	Boulon HM 36-250/97	E26		
F	16	Boulon HM 16-75/38	E26		
E	B	Toile 200-80-14	E24-1	14,1	
26	4	Toile Ø100 ép 16	E24-1	0,8	
25	4	Toile 250x250x20	E24-1	9,8	
D	4	Support de chassis			
C	4	Vérin rond Ø 65	E24-1	4,4	
21	1	Tube Ø ext 159 ép 16 lg 215	A33	12,4	
20	L	Toile 168x10x20	E24-1	16,1	
19	2	Toile renfort ép 20	E24-1	11,2	3404-134-12
18	2	Toile renfort ép 20 130x190	E24-1	7,6	
17	2	Toile gousset ép 20	E24-1	4,8	
16	1	Toile renfort 200-150-20	E24-1	5	
15	2	Toile 574-20	E24-1	30,8	
14	2	Toile 1364,5-20	E24-1	85	
13	1	Toile 1364,5-500-30	E24-2	169	
12	1	Toile 1500-650-23	E24-1	17	Ep brut 25
11	34	Toile 279-140-20	E24-1	209,8	
10	16	Toile 279-74,25-20	E24-1	52,3	
9	8	Toile 279-180-20	E24-1	63,4	
8	5	Toile 125-100-40	E24-2	23,7	
7	4	Toile 160-130-60	E24-2	33,4	
6	1	Toile 1700-335-20	E24-1	893	ép brut 25
5	1	Toile 1710-335-20	E24-1	905	ép brut 25
4	1	Toile 4118-335-20	E24-1	217	ép brut 25
3	2	[AP 300	E24	154	
2	1	HEB 320	E24	543,3	
1	1	HEB 320	E24	527	
A	1	Chassis Type 2 de butée hydraul	compre	2379	
Req	Quant	Désignation	Mat	Pds. kg	Observations

SAR CHESHMEH IRAN Four à chaux.
FIVES CAIL BABCOCK-GIVORS
Chassis Type 2 de butée hydraulique Massif 2
346 57

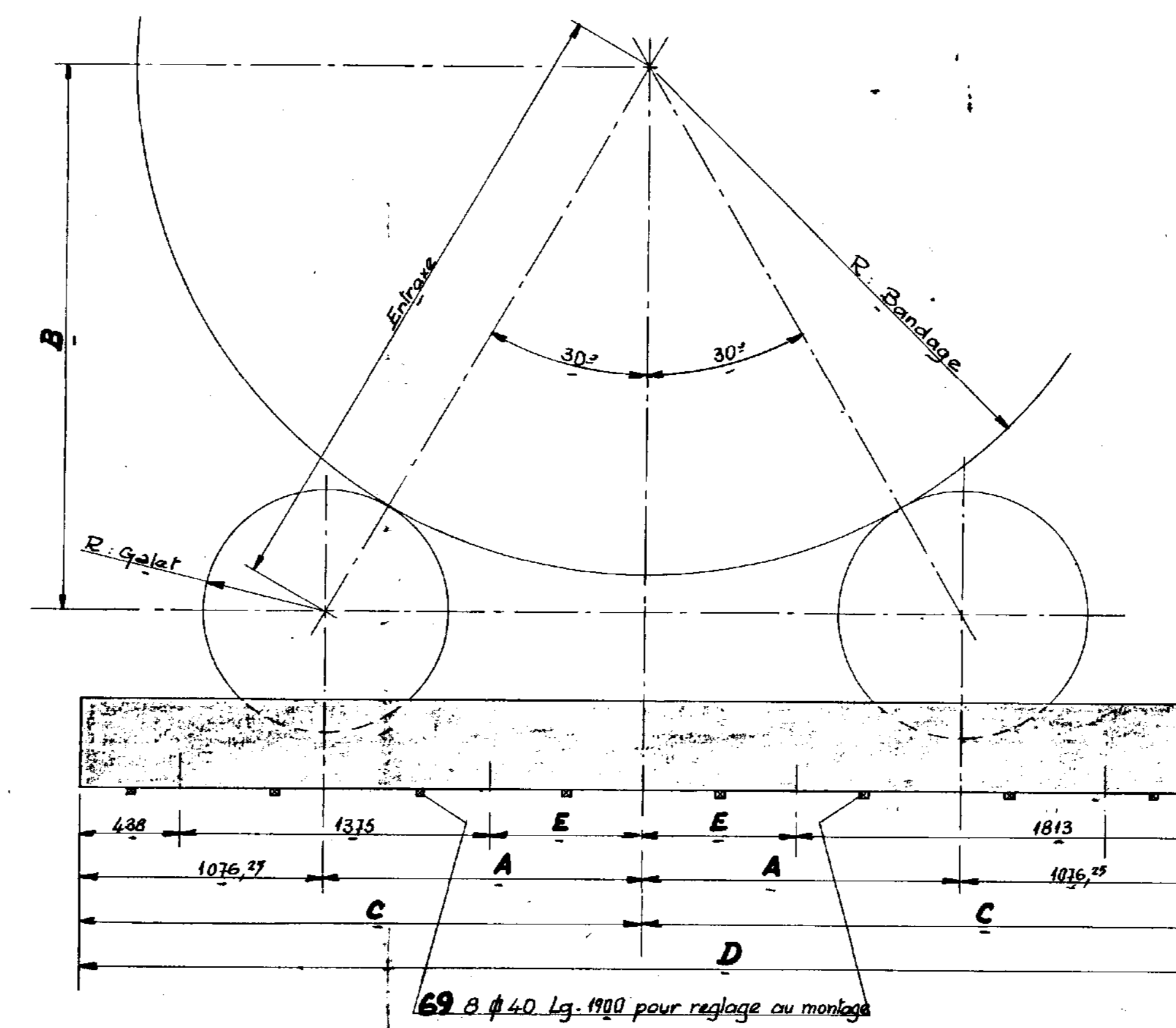
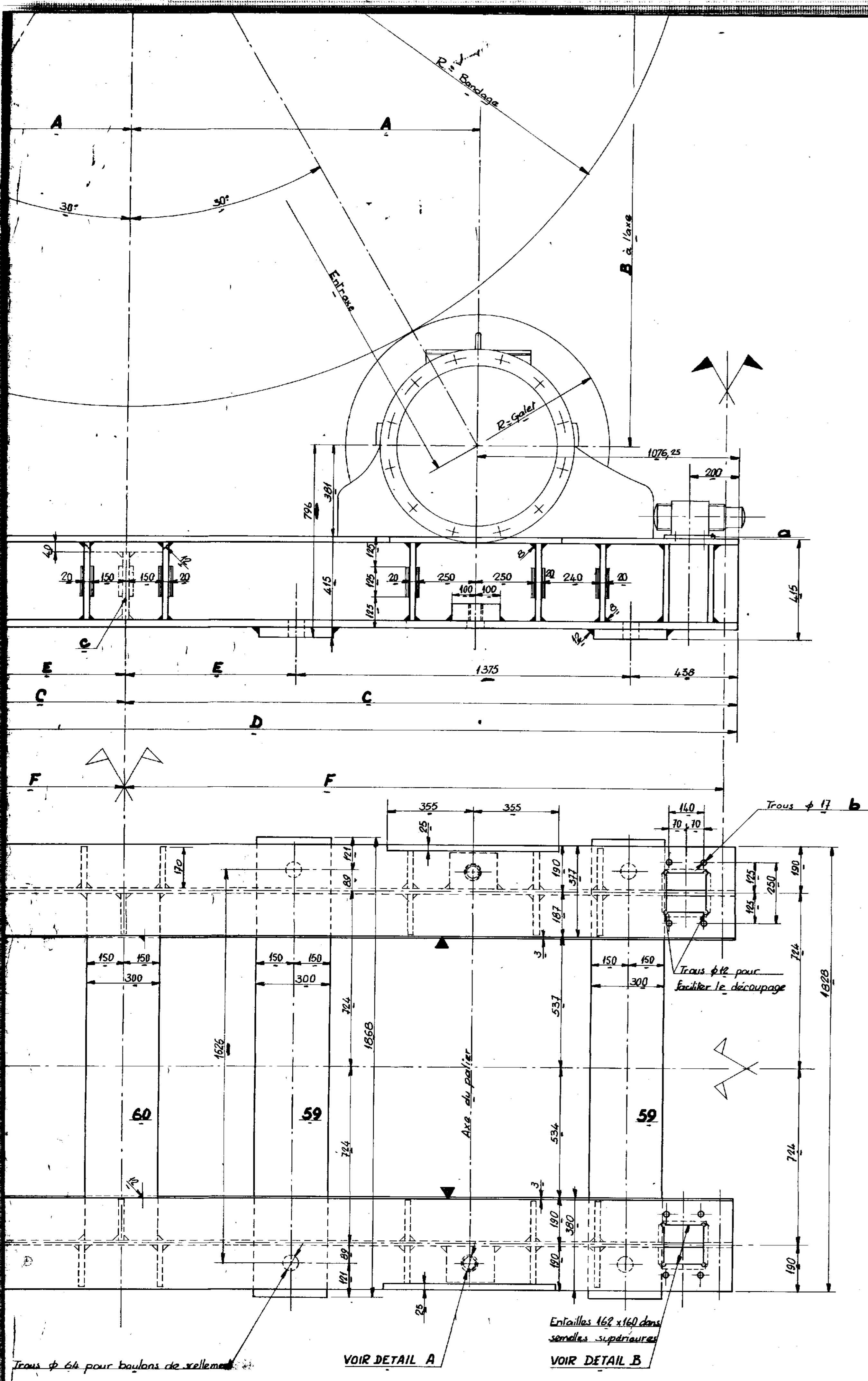
Inscrire sur le chassis à la peinture:
" A INSTALLER SUR MASSIF N°2 "



SAR CHESHMEH - IRAN
P.O. 134-5150-3-3404
TAG N° 41-3401

Nota:
Au montage atelier, il y a lieu de reperer soigneusement par un coup de pointeau les traits d'axes.

Rep	Quant	Désignation	Mat	Pds. Kg	Observations
I	16	8 Carré 40 lq 1750	A33	176	
H	12	6 Boulon THIGER HM 24-30/54			
G	6	Boulon HM 36-250/97	E26		
F	18	Boulons HM 16-75/38	E28		
E	8	Tôle 200x80x14	E24-1	14,1	
26	4	1 Tôle φ100 - ép 16	E24-1	0,8	
25	4	1 Tôle 250x250x20	E24-1	9,8	
D	4	Support de chassis			
C	4	Vérin rond φ65	E24-1	4,4	
24	1	Tôle 450-300-30	E24-2	31,9	
23	2	Tôle ép 40	E24-2	200	
22	1	Tôle 540-335-25	E24-4	34,7	
B	1	Butée comprenant	E24-1		
21	1	Tube Oext 159 ép 16 lq 215	A33	12,4	
20	4	Tôle 268x30x20	E24-1	16,1	
19	2	Tôle renfort ép 20	E24-1	14,2	
18	2	Tôle renfort ép 20 130x190	E24-1	9,6	
17	2	Tôle gousset ép 20	E24-1	4,8	
16	1	Tôle renfort 200-150-20	E24-1	5	
15	2	Tôle 574-20	E24-1	308	
14	2	Tôle 13645-20	E24-1	85	
13	1	Tôle 13645-500-30	E24-2	169	
12	1	Tôle 1500-650-23	E24-1	17	Ep. brut 25
11	34	Tôle 279-140-20	E24-1	203,8	
10	16	Tôle 279-7425-20	E24-1	523	
9	8	Tôle 279-180-20	E24-1	63,4	
8	6	Tôle 125-100-40	E24-2	23,7	
7	4	Tôle 160-130-60	E24-2	39,4	
6	1	Tôle 1700-335-20	E24-1	899	ép. brut 25
5	1	Tôle 1710-335-20	E24-1	905	ép. brut 25
4	1	Tôle 4418-335-20	E24-1	217	Ep. brut 25
3	2	LAP 300 1676-300-100	E24	154	
2	1	HEB 320 4278-320-300	E24	5433	
1	1	HEB 320 4278-320-300	F24	527	
A	1	Chassis Type 2 de butée hydraul. compre.		2642,6	



Rep.	N° de Cde	Ø Nominal	Rayons			A	B = A/3	C = A + 1075,25	D = 2C	E = 2,3625	F	Poids total d'un châssis
			Bandage	Galier	Etraxe							
1		20700	1840	550	2190	1095	1896,25	2171,50	4342,5	358,25		3527,25
2												
3												
4												
5												
6												
7												
8												
9												
10												
11												
12												
13												
14												
15												
16												
17												
18												
19												
20												

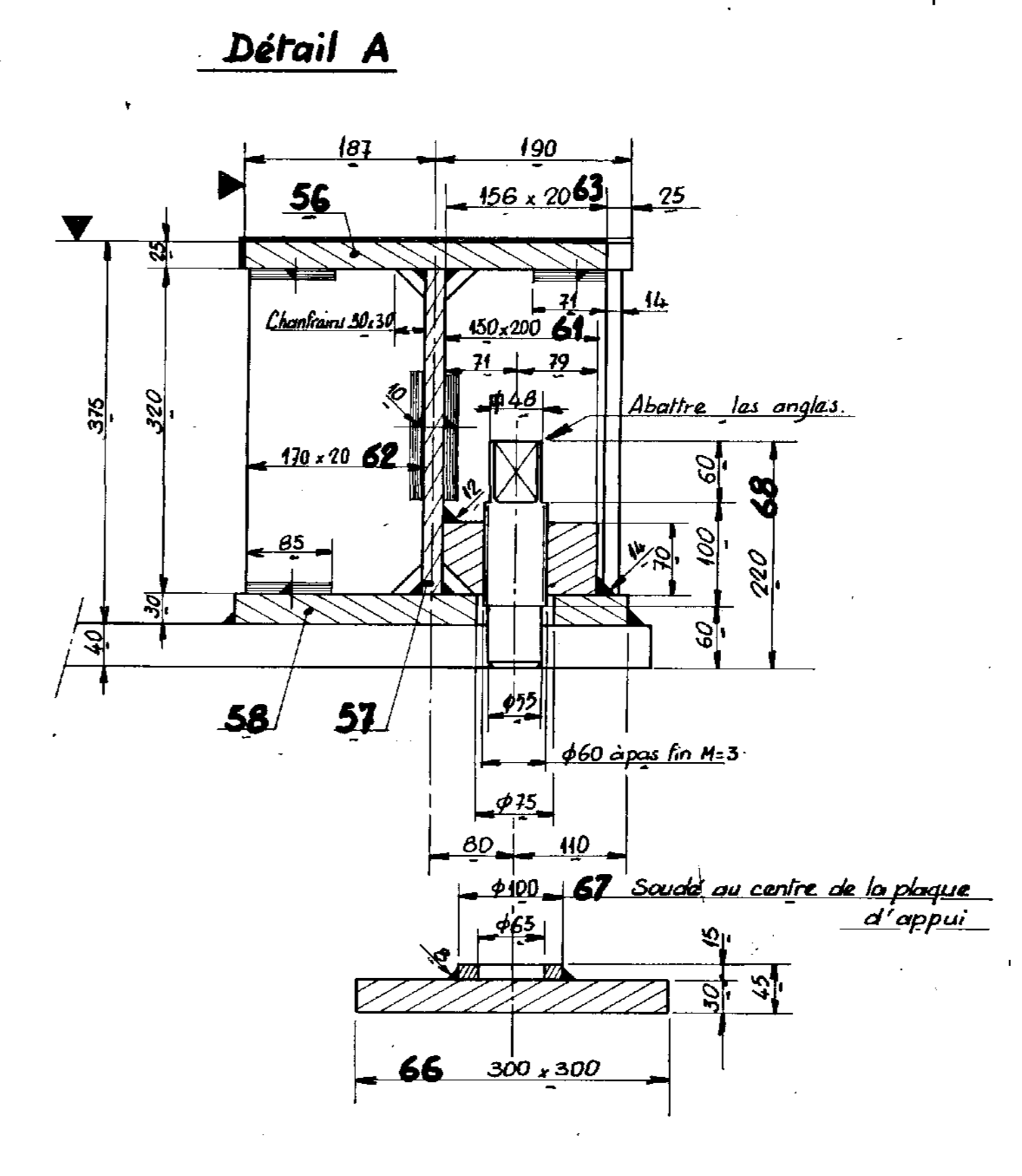
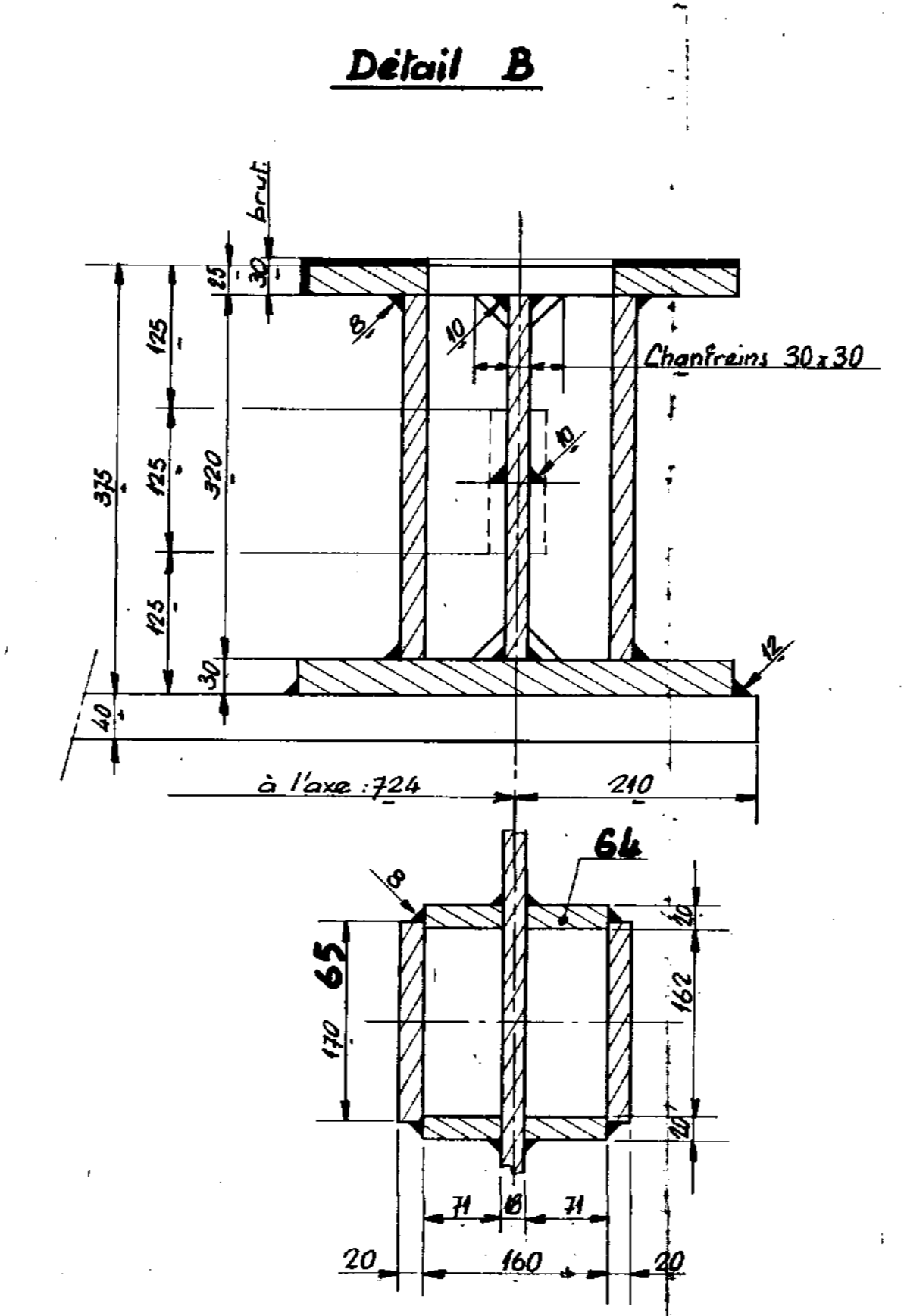
NOTA: Au montage atelier, il y a lieu de repérer soigneusement par un coup de pointeau, les traits d'axe.

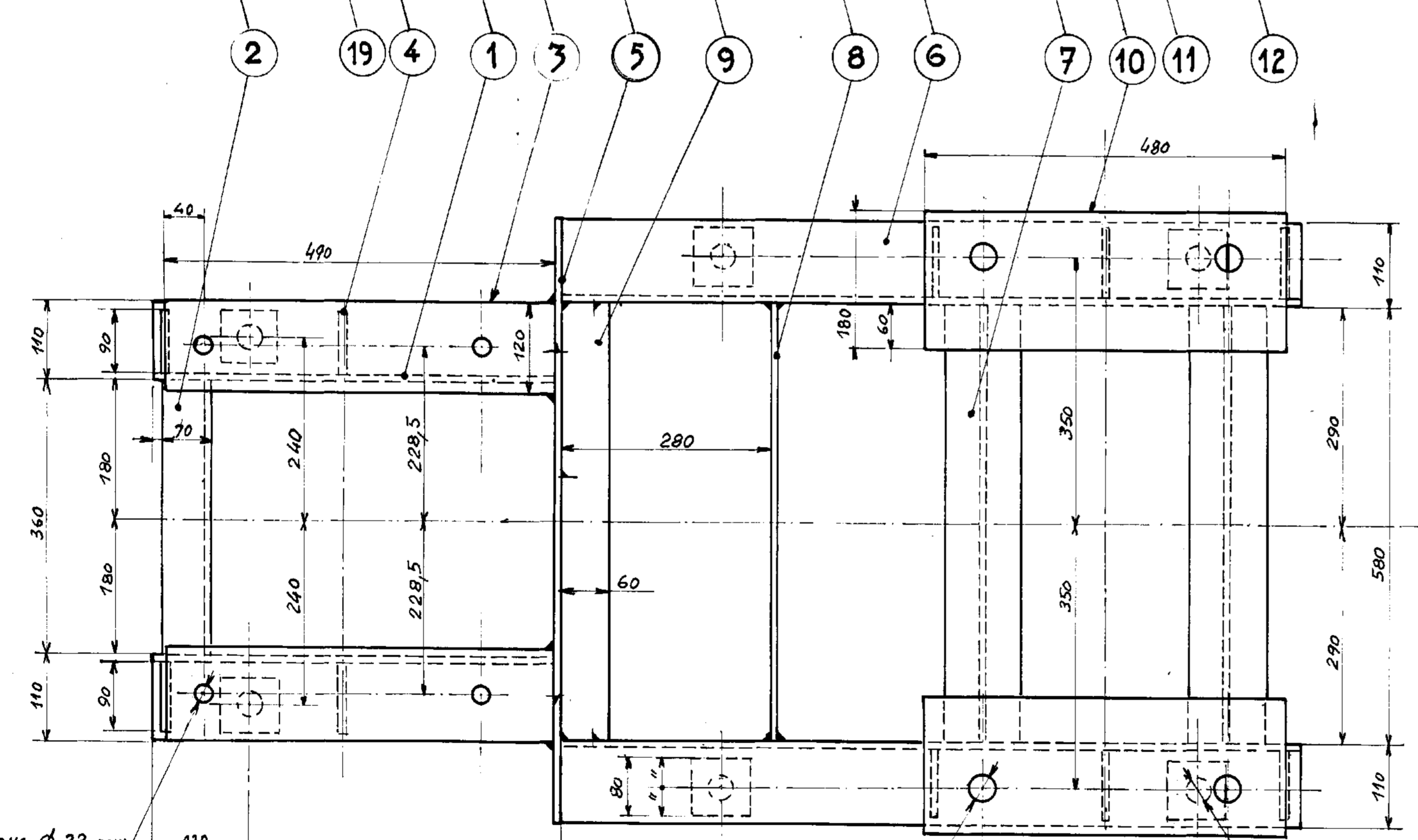
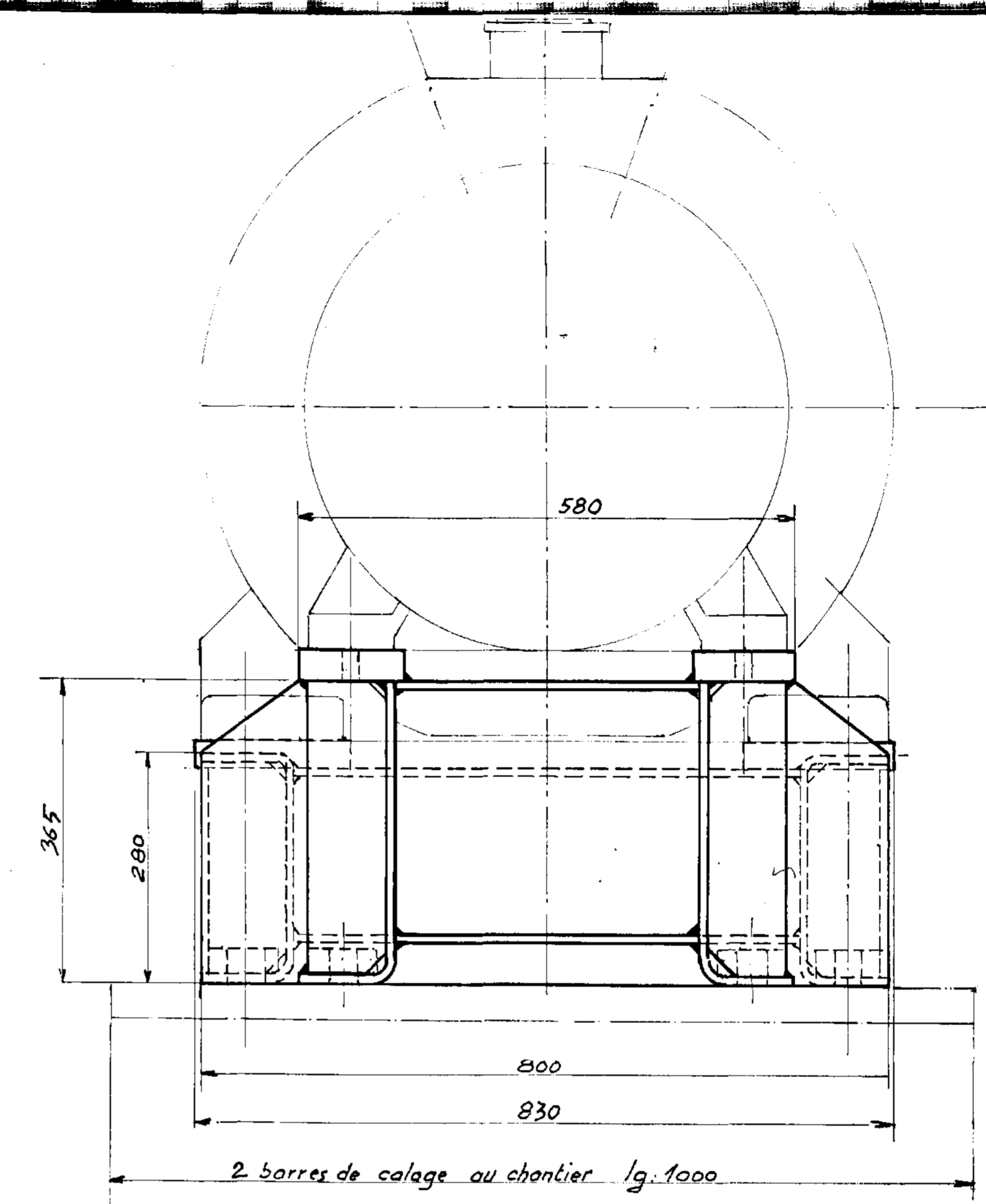
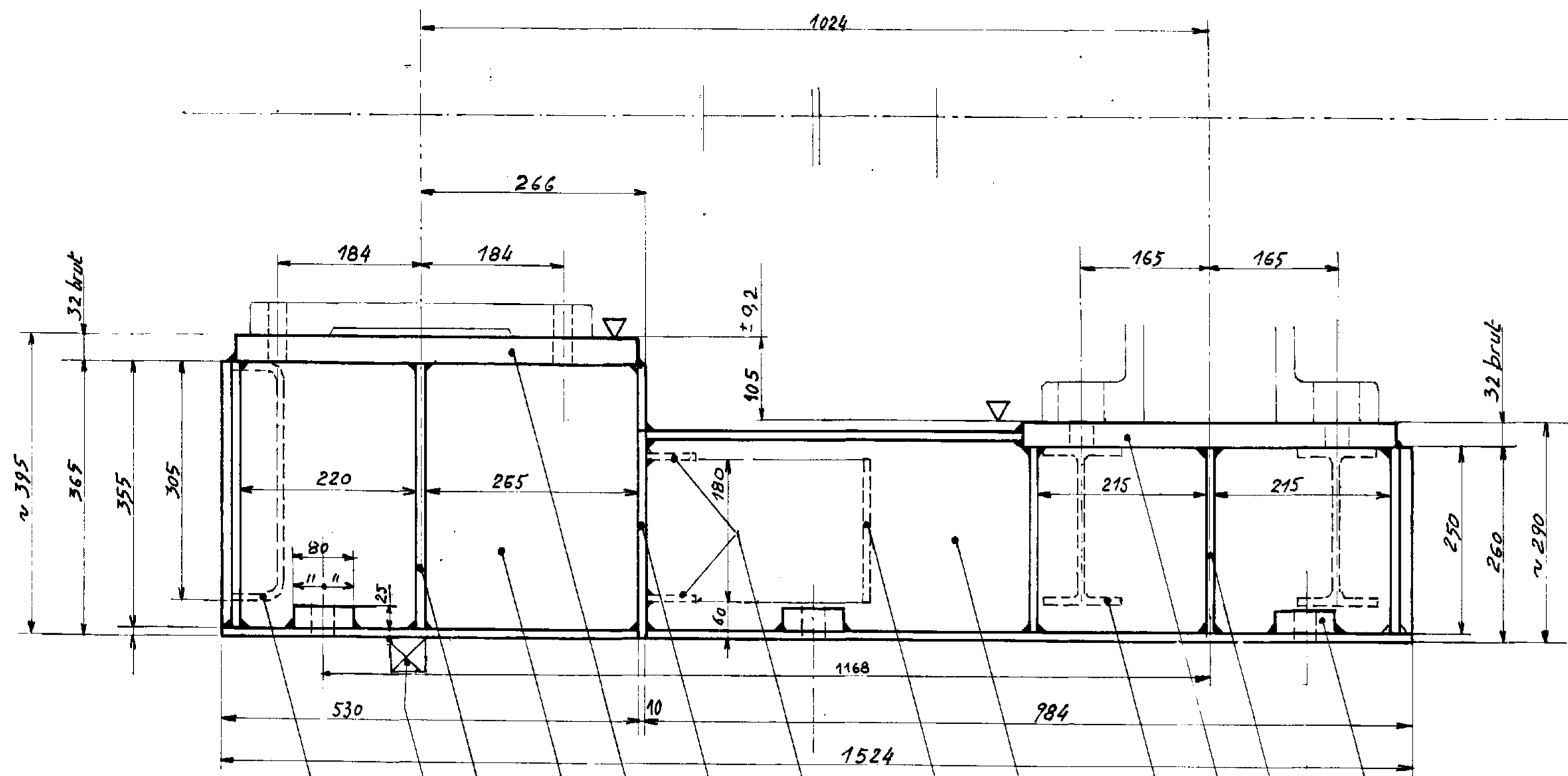
SAR CHESHMEH - IRAN
P.O. 134-5150-3-3404
TAG N° 41-3401

Pour 1 châssis il faut:

Poids total du Rep. 59 au Rep. e inclus: 1851,4 Kg.

Rep.	Désignation	Rep.	Matériau	Poids total	Observations		
2	Nervure 170 x 20 Lg: 280	c	E 24.1	15,0			
16	Boulon HM 16 x 15/35	b	E 26	3,5			
8	Plat de 80 x 14 Lg: 200	a	A 33				
8	φ 40 Lg: 1900	69	E 24.2	236			
4	Varin φ 60 Lg: 220	68	A 56	18,0			
4	Rondelle φ 100/65 x 15	67	A 33	2,0			
4	Plaque d'appui 300 x 300 ép. 30	66	E 24.1	204,0			
8	Nervure 170 x 20 Lg: 320	65	E 24.2	65,6			
16	Nervure 71 x 20 Lg: 320	64	E 24.1	204,0			
8	Nervure 156 x 20 Lg: 320	63	E 24.1	204,0			
24	Nervure 170 x 20 Lg: 320	62	E 24.1	204,0			
4	Taquet 150 x 200 ép: 70	61	E 24.2	65,6			
1	Tôle entretoise ép. 40 de 300 Lg. 1430	60	E 24.2	134,7			
4	Tôle entretoise ép. 40 de 300 Lg. 1868	59	E 24.2	783,6			
2	Tôle inf. 380 x 30 Lg. (Voir colonne II)	58	E 24.1	77,7			
2	Ame tôle 320 x 18 Lg. (Voir colonne II)	57	E 24.1	15,9			
2	D) usinée à 377 x 25	56	E 24.1	74,9			
2	Tôle sup: 380 ép: 30 Lg. (Voir colonne II)						
Nombre		Désignation		Repere	Matériau	Poids total	Observations





4 trous ϕ 22 pour
 13 boulon H20x110/46
 14 rondelle
 15 contre-écrou

4 trous ϕ 30 pour
 16 boulons H27x120/60
 17 rondelle
 18 contre-écrou

6 trous ϕ 30 pour
 scellements ϕ 27

3404-134-111

Représ.	Quantité	Désignation	Dimensions	Matière	UNITÉ	Poids	Observations
19	2	Barre de calage	ϕ 40	E24-1	12,5	50	
18	4	Contre-écrou	H 27	A33	4,36		
17	4	Rondelle	M27 U	A33	0,22		
16	4	Boulon	H27x120/60	M26	4		
15	4	Contre-écrou	H 20	A33	0,49		
14	4	Rondelle	M20 U	A33	0,09		
13	4	Boulon	H20x110/46	E26	1,85		
12	6	Bossage scellement	80x25	E24.3	1,1	9,6	
11	6	Gousset	Toile B	E24.1	1,4	8,4	
10	2	Platine Elcotron	Toile 35	E24.2	21,7	43,4	
9	2	Raidisseur	Toile B	E24.1	2,2	4,4	
8	1	Entretoise	Toile B	E24.1	8,9	8,9	
7	2	Traverse	IPF 200	E24.1	11,2	22,4	
6	2	Longeron Elcotron plié	Toile 10	E24.1	3,0	6,0	
5	1	Claison liaison	Toile 10	E24.1	2,15	2,15	
4	4	Gousset	Toile B	E24.1	2	8	
3	2	Platine moteur	Toile 35	E24.2	14,7	29,4	
2	1	Traverse pliée	Toile B	E24.1	1,0	1,0	
1	2	Longeron moteur plié	Toile 10	E24.1	2,0	4,0	

NOMENCLATURE							
F							
E							
D							
C							
B							
A	Remplacer M80 par M40						Revisé 7-5-75 Date

Poids du châssis = 267 kg

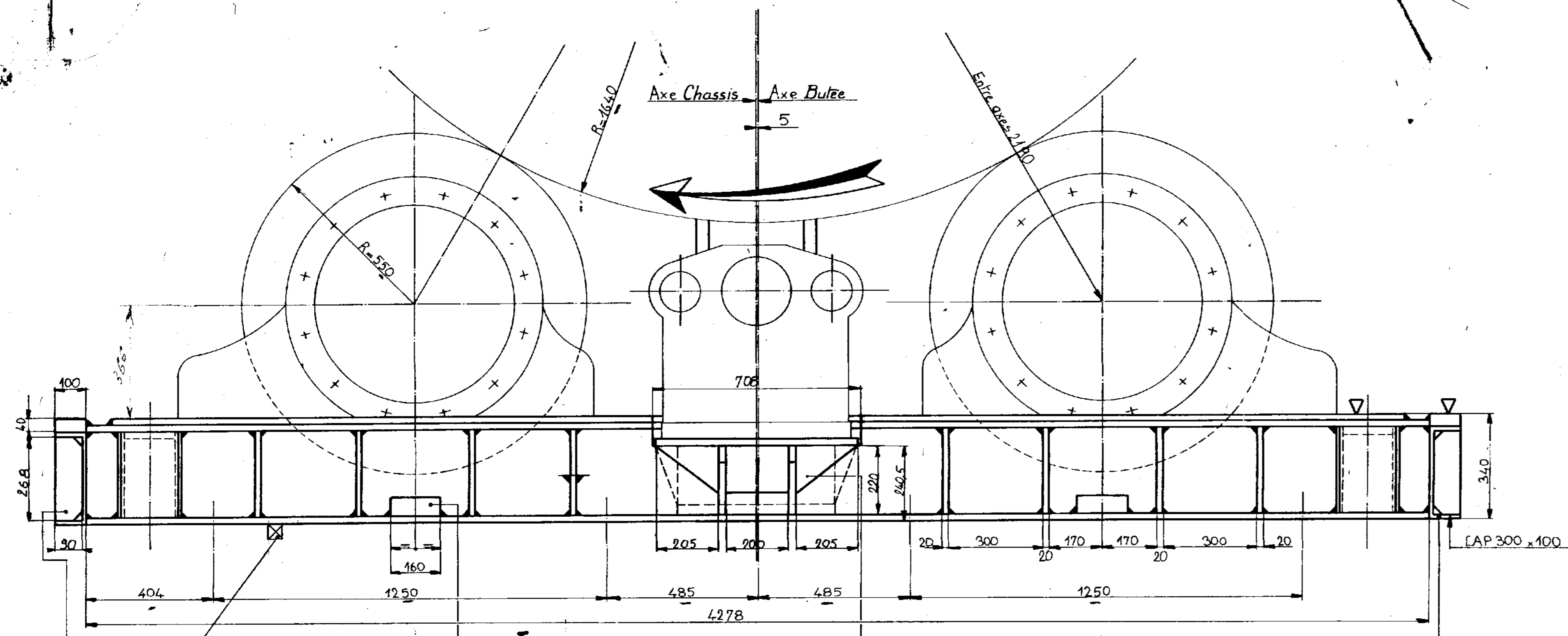
Client: **SAR CHESHMEH IRAN**

Matériel installation: **FOUR ϕ 2700 x 76 m**

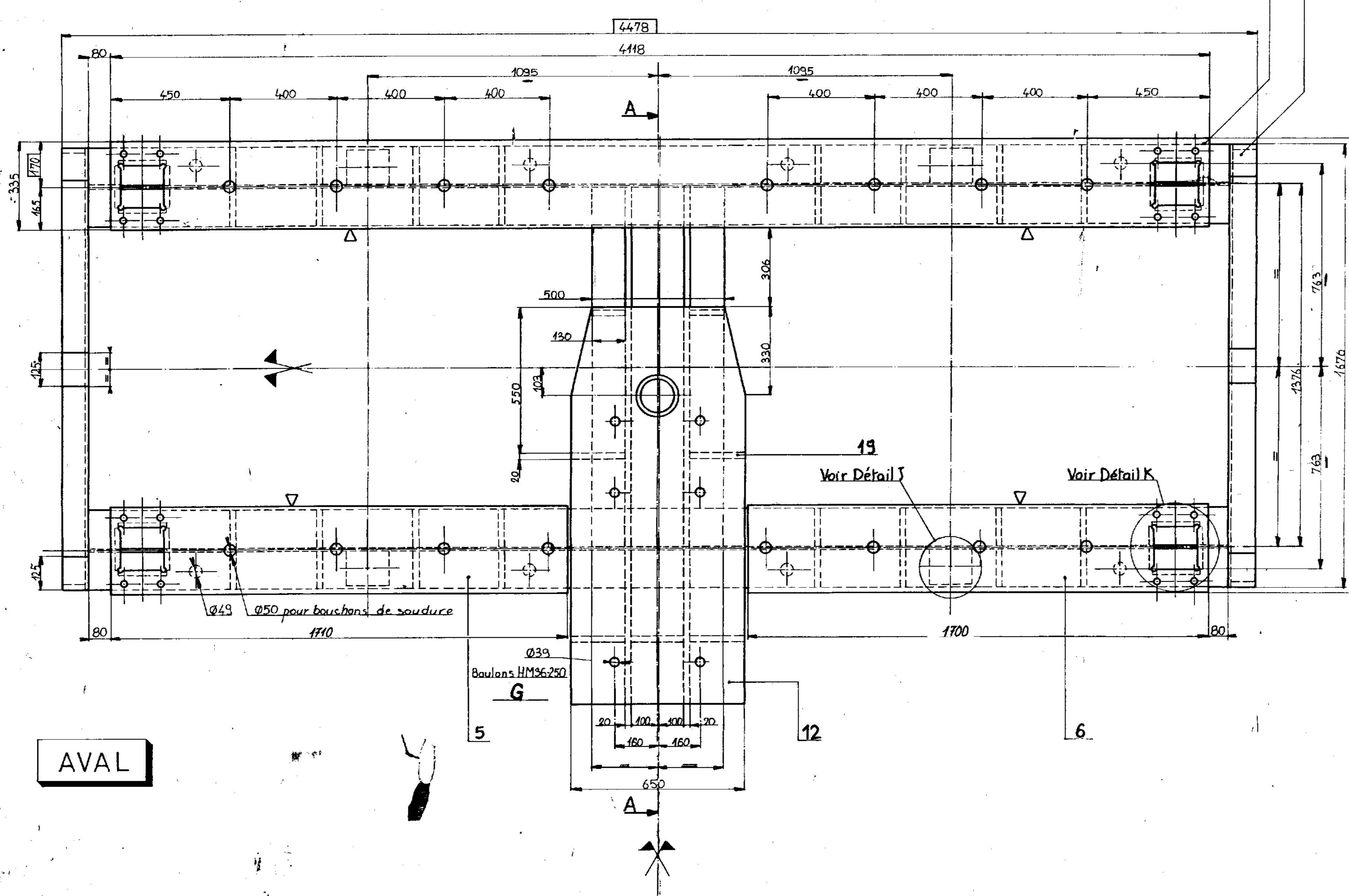
USINE DE **GIVORS**
69700 FRANCE

Noms: **ALEXANDRE** Date: **7-5-75** Echelle: **0,2**

CHASSIS SOUS MOTEUR DE COMMANDE AVEC ELCOTRON
 Département: **Dbc** **346** p. **38**

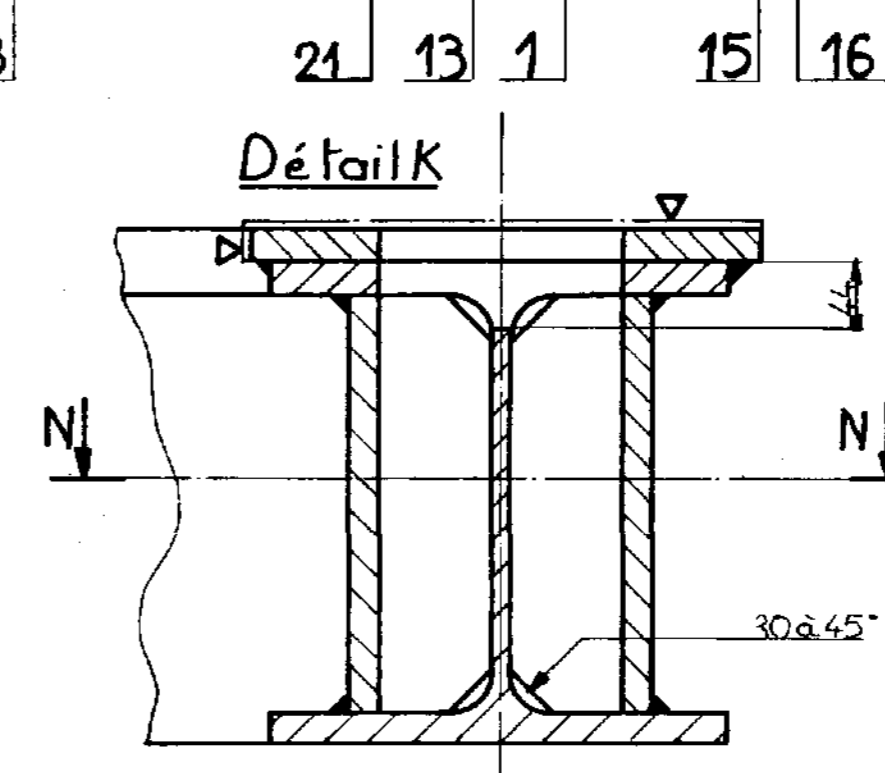
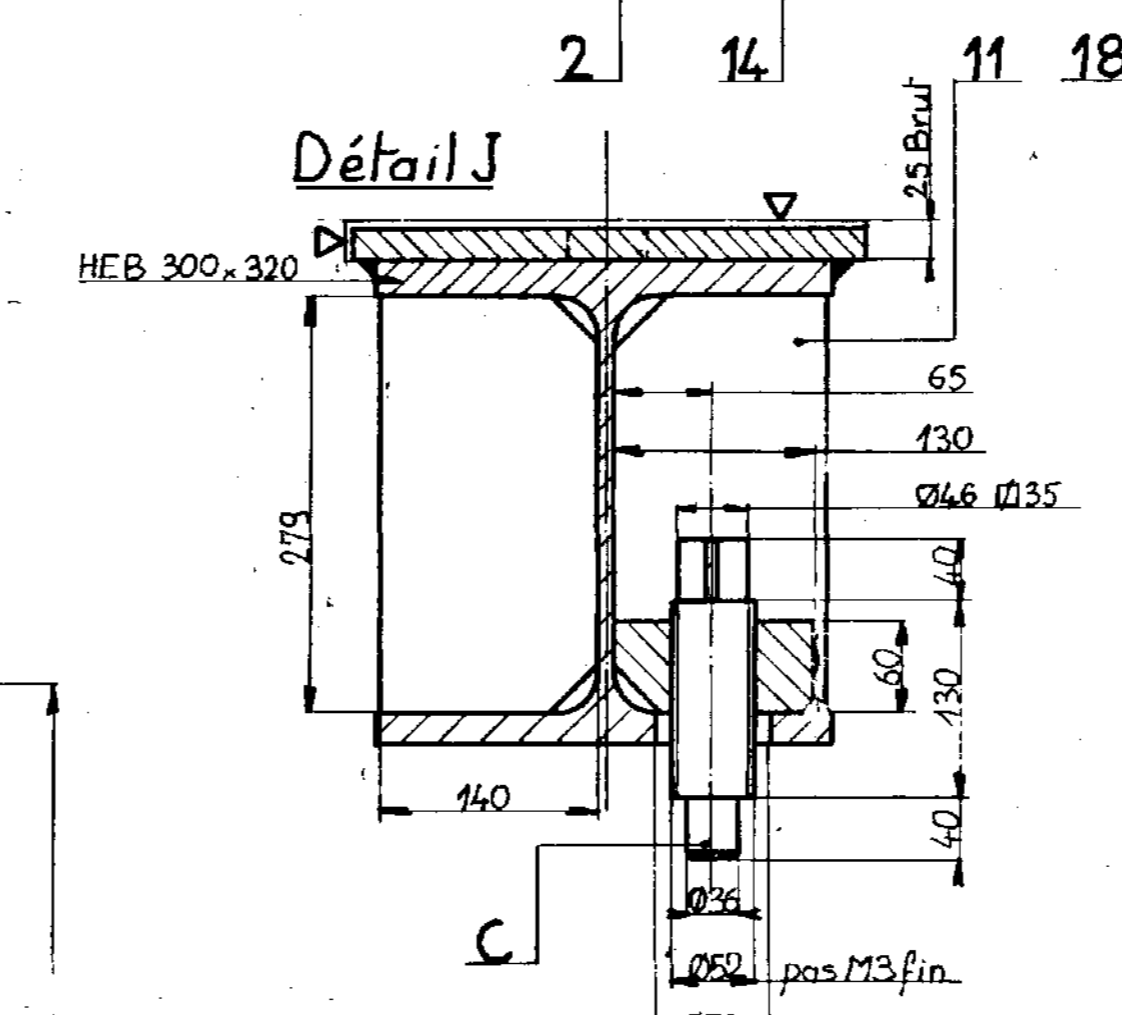
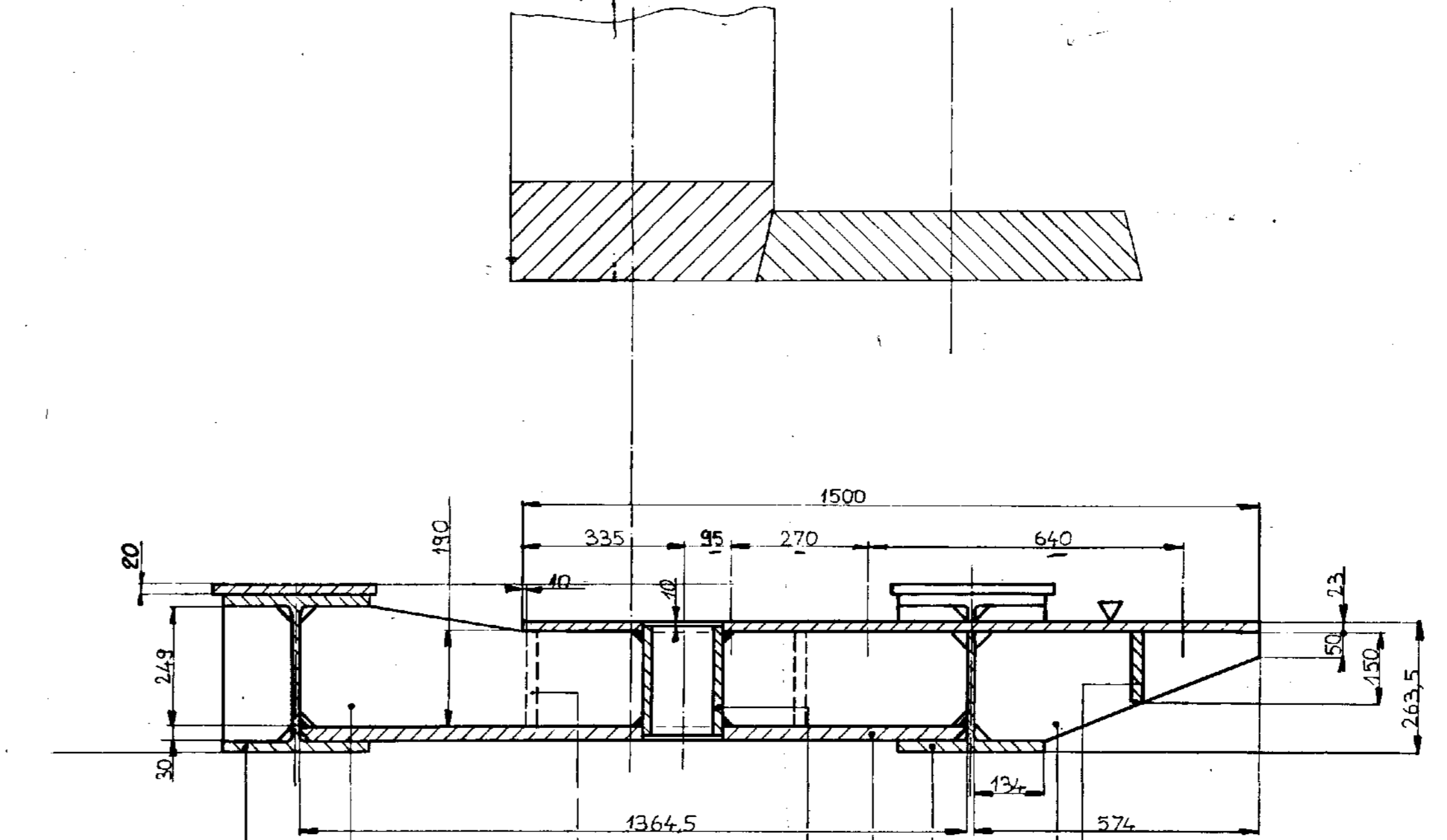


20
AMONT

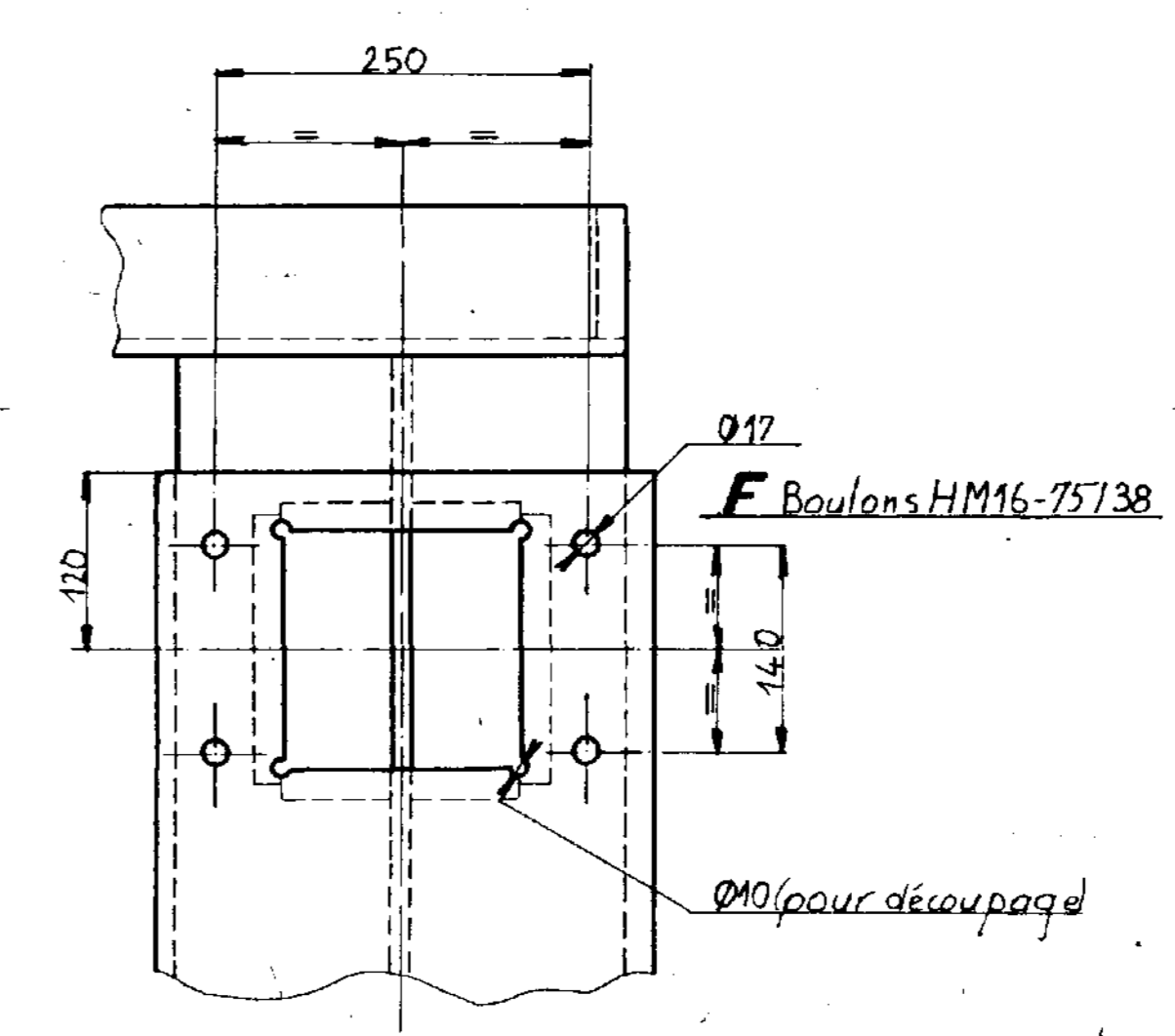
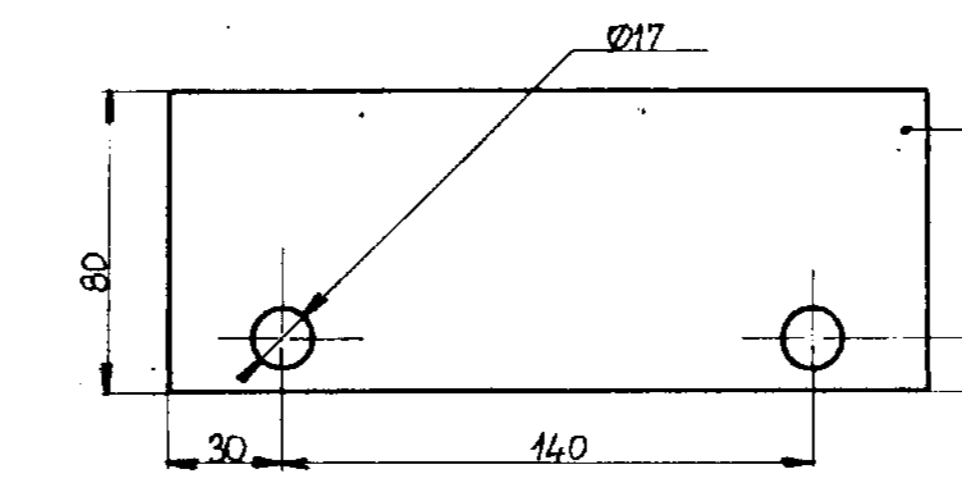
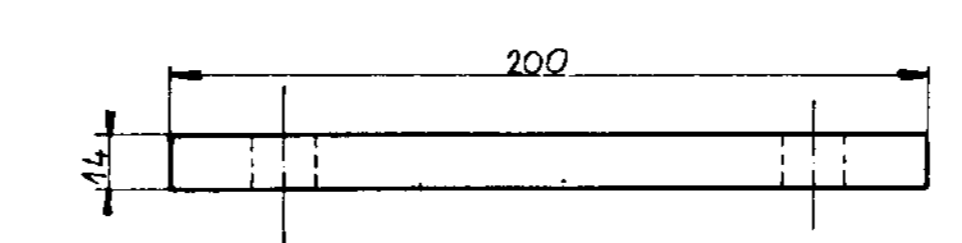
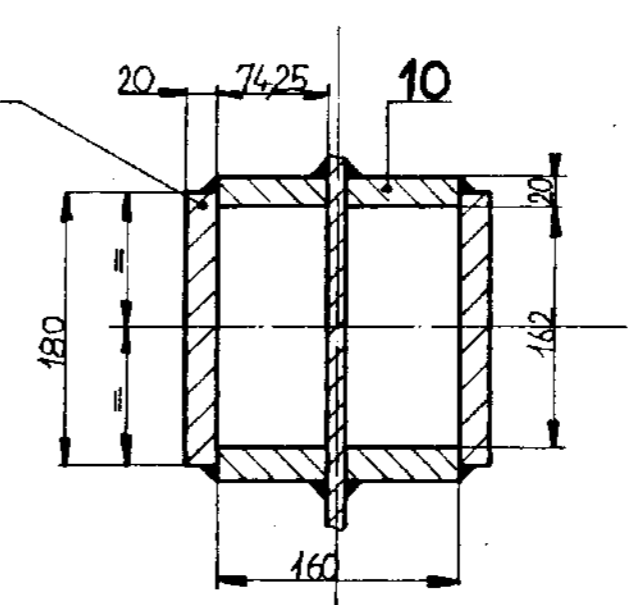


5
AVAL

Coupe AA



Section NN



SAR CHESHMEH - IRAN
P.O. 134-5150-3-3404
TAG N° 41-3401

Nota:
Au montage atelier, il y a lieu de reperer soigneusement par un coup de pointeau les traits d'axes.

I	Q	Désignation	Mat ^m	Pds. Kg	Observations
	8	Carré 40 lg 1750	A33	176	
G	6	Boulon HM 36-250/97	E26		
F	16	Boulon HM 16-75/38	E26		
E	8	Toile 200-80-14	E24-1	14,1	
26	4	Tôle Ø 100 ép 16	E24-1	0,8	
25	4	Tôle 250x250x20	E24-1	9,8	
D	4	Support de chassis			
C	4	Vérin rond Ø 65	E24-1	4,4	
21	1	Tube Ø ext 159 ép 16 lg 215	A33	12,4	
20	4	Toile 268x90x20	E24-1	16,1	
19	2	Toile renfort ép 20	E24-1	11,2	3404-134-12
18	2	Toile renfort ép 20 430x190	E24-1	7,6	
17	2	Tôle gousset ép 20	E24-1	4,8	
16	1	Toile renfort 200-150-20	E24-1	5	
15	2	Toile 574-20	E24-1	30,8	
14	2	Toile 1364,5-20	E24-1	85	
13	1	Toile 1364,5-500-30	E24-2	169	
12	1	Toile 1500-650-23	E24-1	17	Ep brut 25
11	34	Toile 279-140-20	E24-1	209,8	
10	16	Toile 279-74,25-20	E24-1	52,3	
9	8	Toile 279-180-20	E24-1	63,4	
8	5	Toile 125-100-40	E24-2	23,7	
7	4	Toile 160-130-60	E24-2	39,4	
6	1	Toile 1700-335-20	E24-1	89,3	ép brut 25
5	1	Toile 1710-335-20	E24-1	90,5	ép brut 25
4	1	Toile 4118-335-20	E24-1	217	ép brut 25
3	2	EAP 300	E24	154	
2	1	HEB 320	E24	543,3	
1	1	HEB 320	E24	527	
A	1	Chassis Type 2 de butée hydraul	compre	237,9	

Inscrire sur le chassis à la peinture:
"A INSTALLER SUR MASSIF N°2"

CALCUL des ECARTEMENTS des GALETS
SUR les FOURS et REFROIDISSEURS

Avant le démarrage des fours

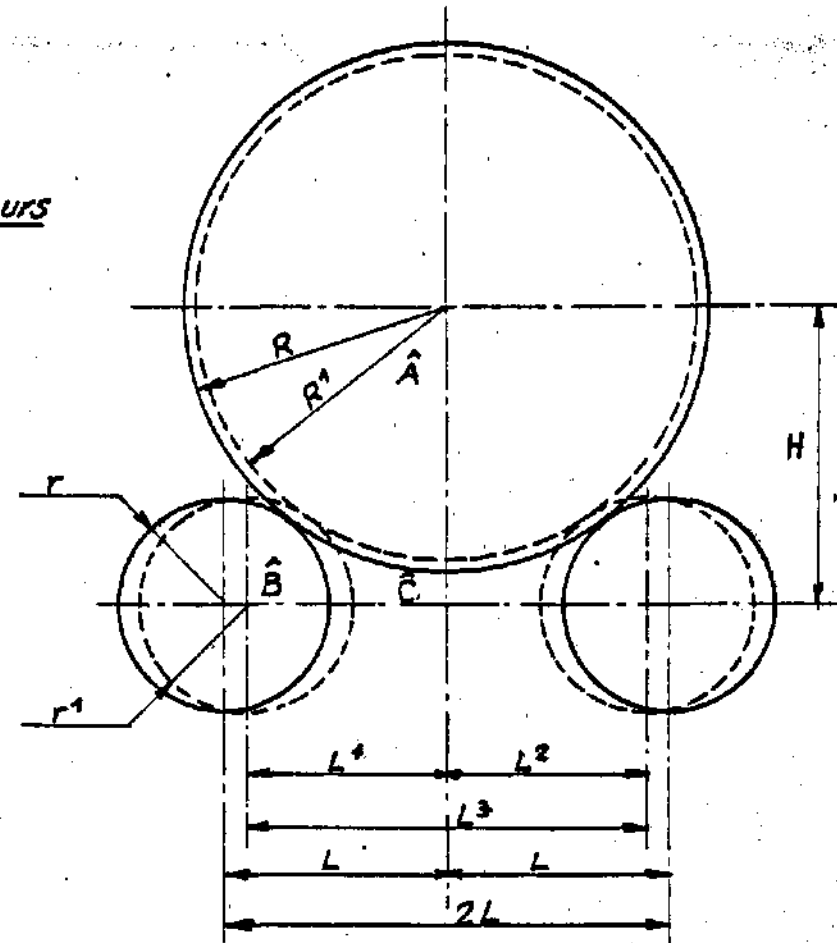
$$\hat{A} = 30^\circ$$

$$\hat{B} = 60^\circ$$

$$\hat{C} = 90^\circ$$

$$H = \underline{\hspace{2cm}}$$

$$H = (R+r) \cos 30^\circ$$



Entr' Axe , entre axe de galet et axe du Four (ou refroidisseur)

$$L^1 = \sqrt{(R+r)^2 - (H^2)} \quad (H \text{ étant un chiffre constant})$$

Entr' Axe des Galets

$$L^3 = L^1 + L^2$$

Nota: Quelque soit l'usure des bandages ou des Galets, cette formule nous permet de connaître exactement l'écartement des Galets

CALCUL des ECARTEMENTS des GALETS
SUR les FOURS et REFROIDISSEURS

Avant le démarrage des Fours

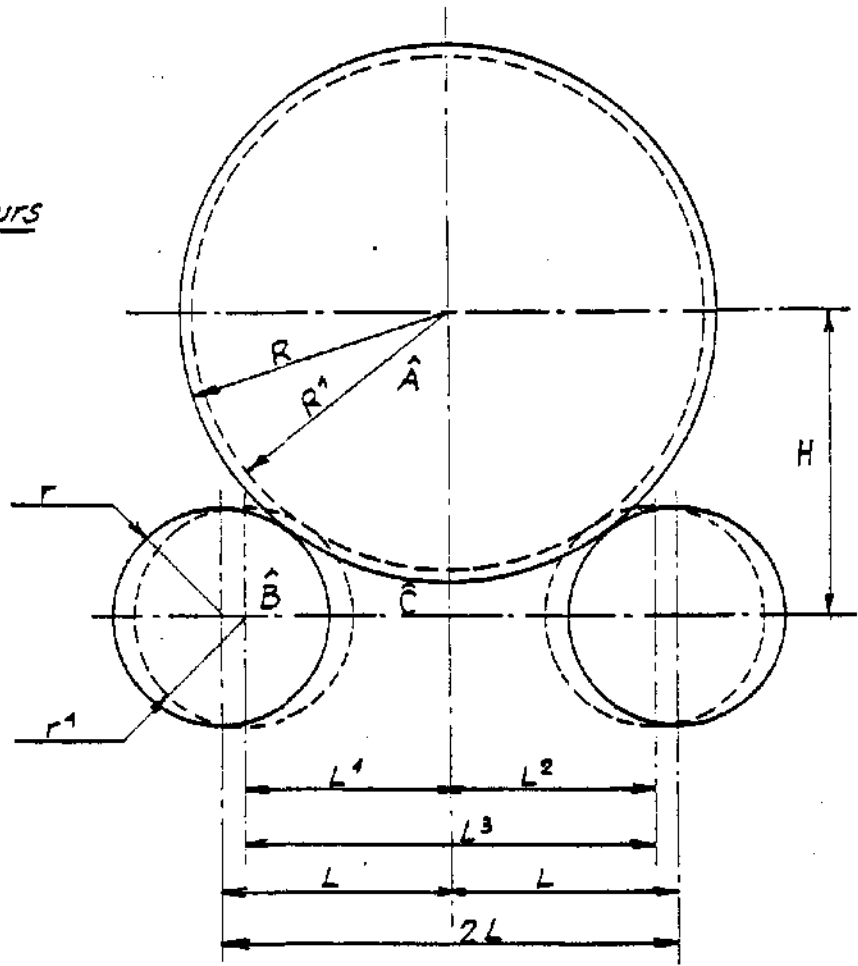
$$\hat{A} = 30^\circ$$

$$\hat{B} = 60^\circ$$

$$\hat{C} = 90^\circ$$

$$H = \underline{\hspace{2cm}}$$

$$H = (R+r) \cos 30^\circ$$



Entr' Axe , entre axe de galet et axe du Four (ou refroidisseur)

$$L^1 = \sqrt{(R+r)^2 - (H^2)} \quad (H \text{ étant un chiffre constant})$$

Entr' Axe des Galets

$$L^3 = L^1 + L^2$$

Nota: Quelque soit l'usure des bandages ou des Galets , cette Formule nous permet de connaitre exactement l'écartement des Galets

SUIVANT 3
GEMÄß B

Plans à consulter

- Lagergehäuse Corps de palier 303 2'
- Lagerdeckel Chapeau de palier . 2'
- seitlicher Deckel Couvercle Latéral . 2'
- Lagerschale Coussinet . 2r
- Verschleißstück Pièce d'usure . 1'
- Ölufffänger Ramasseur d'huile . 2'
- Anpassungsplatte Plaque d'ajustement 303 2'

SUIVANT 3
GEMÄß A

Plaque des coussinets
appelée ou dite
PL 303-126-a

Filtere de air 71
L'airfilter 71

39 bis #1

2-3 symétrisch

Pl. 303-102-a

Rolle Zeichn 303-131
Pl. 303-131

27-a

Firmenschild
Pl. 303-103-a plaque de firme

Schulterstück als Anschlag dienend
zum Einstellen der Rolle.
Bei der Montage muß sich die Seite
Schulterstück auf der Seite Auslauf
des Ofens befinden

Welle Zeichn 303-127
Achse Pl. 303-127

30-31

7

37-38 symétrisch
symétrique

28-29-a

28-29-a

303-101-a

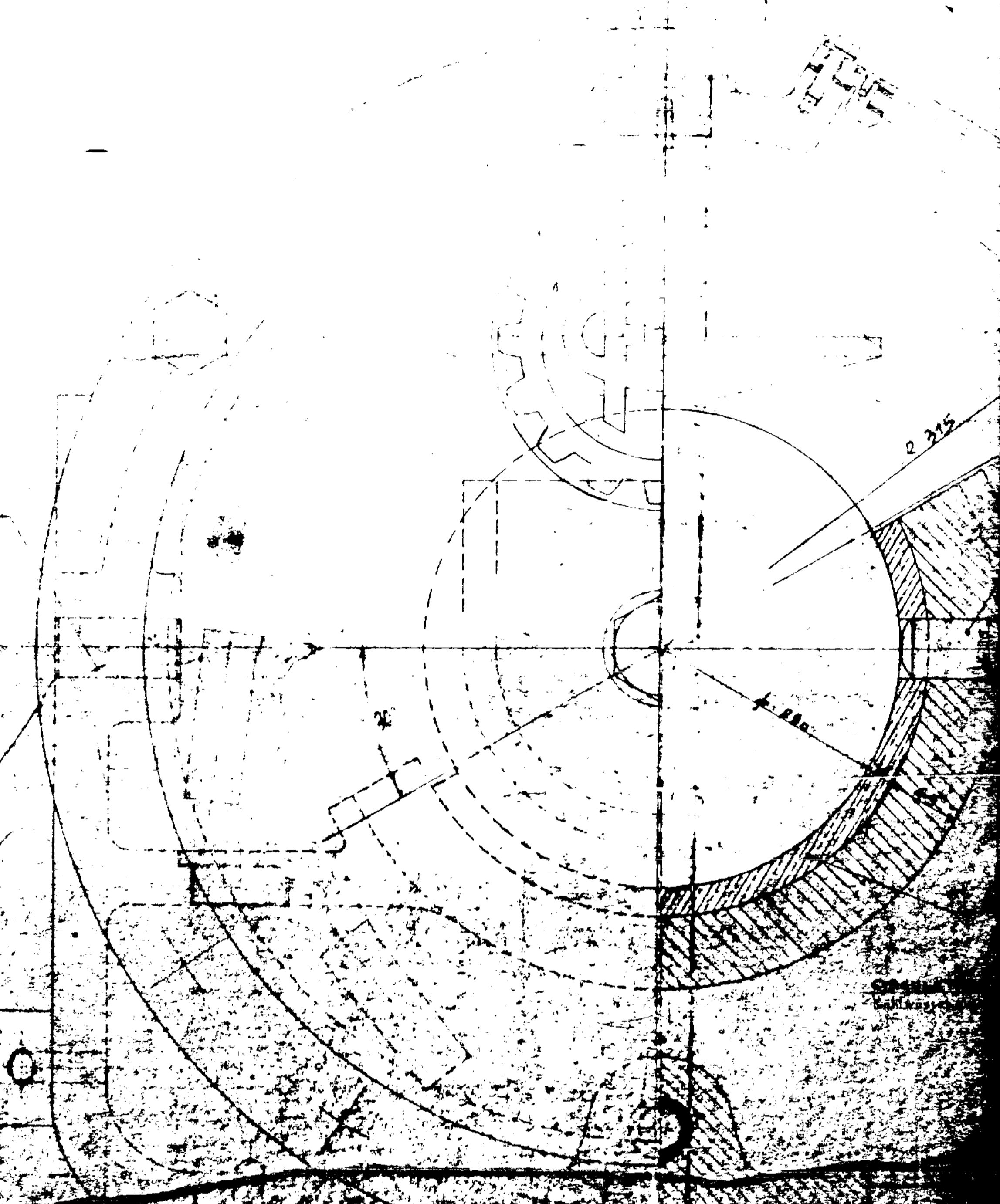
3144	2142	2142	8	1/2
------	------	------	---	-----

CHESHMEH IRAN

1	Plaque des coussinets 71/126	71	1	1
2	Chapeau de palier 303-126	72	1	1
3	Couvercle latéral 303-126	73	1	1
4	Coussinet 303-126	74	1	1
5	Pièce d'usure 303-126	75	1	1
6	Ramasseur d'huile 303-126	76	1	1
7	Plaque d'ajustement 303-126	77	1	1

Série

Bâti jumelés - type 2		1/2	
Ensemble		S ^{re} FIVES LILLE-CAUL	
		USINE DE GIVORS	
		303	



20 bis 24
17 bis 19
25-26

15-16

13

Bei der Montage prüfen, ob der Steig
Innen Durchmesser der Lagerbohle ist

Wasserlauf des Gleitlagers
Serpent d'eau du palier

32-33-a

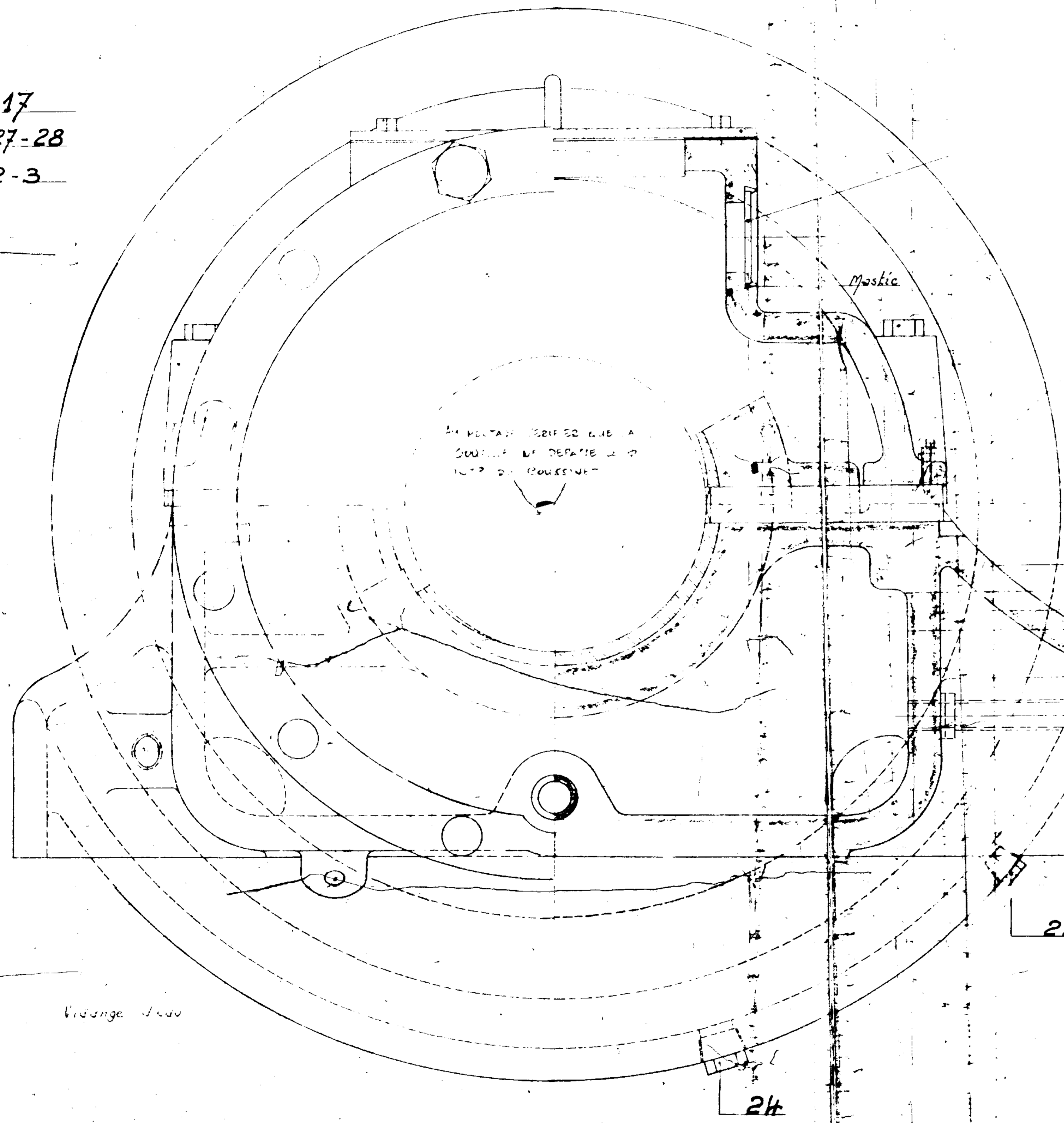
Druckrolle
Rouleau de pression

10

14

A

17
27-28
2-3



18 a 20

23

25-26

15-16

13

1

32 a 36

47

29

44

24

1072

200

1066,8

630

698,5

Galet 49

73

Arbre 48

1028,68

TEM ENTRE ARBRE ET BUTEE 0,81

1072

29

228,6

25,4

29

67

187

475

42-43

723

21

4

39 a 41

37-38

71-72

7

30

Plans a consulter

Corps de palier 303-151

Chapeau de palier 152

Couvercle lateral 153

Coussinet 154

Pièce d'usure 155

Ramasseur d'huile 171

Plaque d'ajustement 303-173

1

SAR CHESHMEH - IRAN

P.O. 134-5150-3-3404

TAG N° 41-3401

Designation	Quantité	Unité	Remarques
Manogrammes n°4	71	Manivelle	
Vit T.F. 80° de 8x15/12	72	Adx	
Filtres a air Isalomat BTNcho	73	Divers	

Série
Palier jumelé type 3
Ensemble

Date	Signature	Echelle
		1/2,5

Cie de Fives-Lille S^e D^e
Usine de Givons L. 303 PL. 185