

NOTICE

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document must continue to apply.



AVIS

Cette documentation a été révisée par l'autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

DONNÉES DE FABRICATIONS POUR CHAPEAU DE SOLEIL DE COMBAT, MULTICAM®

1.0 PORTÉE

1.1 Portée

Les présentes données de fabrication visent les exigences relatives au matériaux, à la conception et à la fabrication pour la chapeau de soleil de combat, MULTICAM® remis au membres de la Commandement des Forces d'opérations spéciales du Canada (COMFOCAM).

1.2 Utilisation prévue

La chapeau de soleil de combat, MULTICAM® vise à offrir une protection contre le soleil aux soldats pour les opérations en zones de climat tempéré.

1.3 Classification

La Chapeau de Soleil visés par ces données de fabrication sont de type sui: Chapeau de Soleil de Combat, MULTICAM®.

2.0 GÉNÉRAUX

2.1 Propriété intellectuelle

Les informations, données, formules, algorithmes, logiciels, processus, systèmes, méthodes, dessins, ouvrages, figures, tableaux, croquis, photos, plans, dessins, spécifications, échantillons, rapports, noms, inventions ou idées, de même que le libellé ou le savoir-faire figurant aux présentes (ci-après désignés sous le nom collectif «propriété intellectuelle») sont la propriété exclusive de Sa Majesté la Reine du Chef du Canada, représentée par le ministre de la Défense nationale (ci-après le « MDN »). Nul n'a le droit de reproduire, divulguer, diffuser ni utiliser, de quelque manière ou sous quelque forme que ce soit, cette propriété intellectuelle, en tout ou en partie, sans le consentement écrit préalable du MDN. Pour de plus amples informations sur les restrictions applicables à cette propriété intellectuelle, ou pour demander le consentement du MDN, veuillez contacter l'autorité contractante.

2.2 Documents applicables

Les documents suivants font partie intégrante de ces données de fabrication dans la mesure prescrite et appuient les spécifications lorsqu'ils sont cités à titre de référence. Tous les autres documents de référence doivent être considérés comme fournissant de l'information supplémentaire seulement. En cas de divergence entre les documents cités en référence et le contenu du présent document, ce dernier a préséance.

Spécifications et Normes du MDN (fournies sur demande)

- D-80-001-028/SF-001 Cordon tressé en fibres, synthétiques filées
- D-80-001-055/SF-001 Spécification pour Étiquette, vêtement et équipement

Normes générales du Canada/Centre des ventes (courriel: ncr.cgsb-ongc@pwgsc.gc.ca)

- CAN/CGSB-4.2-M Méthodes pour épreuves textiles
- CAN/CGSB-4.131-M Fil polyester guipé de coton ou de polyester
- CAN/CGSB-4.139 Fil en fibres de polyester
- CAN/CGSB-54.1-M Points et coutures, parties I et II
- CAN/CGSB-86.1-2003 Étiquetage pour l'entretien des textiles

Normes fédérales américaines (FED-STD) (<http://assist.daps.dla.mil/quicksearch/>)

- FED-STD-595C - Colors Used in Government Procurement

2.3 Ordre de préséance

L'ordre de préséance est comme suit:

- (a) En cas d'incohérence entre les documents contractuels, comme le contrat, les données de fabrication et les modèles réglementaires, l'ordre de préséance suivant doit être suivi: le contrat, les données de fabrication et les modèles réglementaires;
- (b) En cas de contradiction entre ces données de fabrication et les références citées dans ce texte, l'énoncé de ces données de fabrication doit avoir préséance;
- (c) L'Autorité contractante doit être contactée pour des clarifications en cas d'incohérence dans les présentes données de fabrication; et
- (d) Rien dans le présent document ne remplace les lois et les règlements qui s'appliquent, à moins d'avoir obtenu une exemption spécifique.

2.4 Normes relatives aux matériaux

Les normes de matériaux suivantes complètent cette norme:

- (a) Spécification pour le Tissu de nylon/coton, MULTICAM®, imperméable à l'huile ou à l'eau: et
- (b) Spécification pour le Tissu, Enduit, Taffetas, Nylon, Polyuréthane.

2.5 Définitions

Couleur de Terre	La couleur terre se décrit comme une palette de couleurs comprenant des teintes de brun, de havane, de gris, de vert, d'orangé et de blanc et certaines teintes de rouge. La couleur terre est sobre et mate afin d'imiter les couleurs naturelles que l'on retrouve dans la terre, la mousse, les arbres et les roches. Pour les besoins des présentes spécifications, la couleur terre (le cas échéant) doit être composée d'une gamme de couleurs formée principalement du brun, du havane et du gris (mats) conformes à la norme FED STD-595C et ne doit inclure aucun orangé, rouge ni blanc.
MULTICAM®	Conception exclusive d'un motif de camouflage digital généré par ordinateur brevetée

par Crye Precision Ltd.

2.6 Croquis descriptifs

Les croquis descriptifs des Chapeau de Soleil sont inclus dans cette Annexe et ont été conçus pour seulement donner une description générale de celles-ci. Ils ne sont pas à l'échelle et ne sont représentatifs du style, de l'ajustement, de la palette de couleurs ou de la forme de l'article final. Les croquis descriptifs suivants sont à l'**Error! Reference source not found.**:

- (a) Figure 2 - Devant et dos;
- (b) Figure 3 - Détails du devant et du dos;
- (c) Figure 4 - Vue de côté; et
- (d) Figure 5 - Détails de l'intérieur;

2.7 Patrons

Le MDN fournira les patrons suivants:

- (e) Modèles réglementaires: COMFOSCAN - Chapeau de Soleil de Combat, MULTICAM® (scellés pour la conception et la construction); et
- (f) Patrons de papier - DSSPM patrons de papier pour toutes les tailles sous le code de style HSHWC13 - Chapeau de soleil de combat, climat tempéré, DCamC^{MC} (RBT). La taille 7 doit être utilisée aux fins de l'appel d'offres.

Remarque: Les patrons de papier pour la Chapeau de soleil de combat, climat tempéré, DCamC^{MC} (RBT) doivent être utilisés pour la construction de la Chapeau de Soleil de Combat, MULTICAM®. Les patrons de papier contient la déviations suivante:

- (a) Le rebord a été raccourci à 4.4 cm (1.75 po) de largeur;
- (b) Sangles sont appliquées seulement là où il y a les pattes dissimulables phosphorescentes (yeux de chat);
- (c) Le rabat pour le cou a été éliminé de la pochette de rangement; et
- (d) Le ruban auto-grippant à boucles a été éliminé de la bande absorbante.

3.0 **EXIGENCES**

3.1 Conception

Le modèle doit être conforme au modèle réglementaire et doit incorporer les éléments suivants:

- (a) Bord sur toute la circonférence du chapeau;
- (b) Deux (2) orifices d'aération grillagés et œillets de chaque côté du chapeau;
- (c) Mentonnière en cordon avec barillet;

- (d) Pattes dissimulables phosphorescentes (yeux de chat; et
- (e) Sangles seulement à l'arrière du bourdalou, pour attacher les matériaux de camouflage et des yeux de chat.

Remarque: Sauf indication contraire, ces vêtements doivent être conformes au tableau des mesures à l'Appendice 2.

3.2 Matériaux

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) Tissu extérieur - Le tissu extérieur doivent être le Tissu de nylon/coton, MULTICAM®, imperméable à l'huile ou à l'eau;
- (b) L'entre doublure bord - L'entre doublure du bord constitué de une (1) épaisseur de chaque matériaux comme suit:
 - i. Le tissu en nylon (couche supérieure) - Le tissu en nylon enduit doit être le Tissu, Enduit, Taffetas, Nylon, Polyuréthane;
 - ii. La toile adhésive (couche du milieu) - La toile adhésive doit être en polyamide 20 g/m² (0.59 oz/yd²). La toile du style 20 offerte par Veratex Lining Limited (5425 Ave Casgrain, Suite 701, Montreal, Quebec H2T 1X6) est réputée satisfaire à ces exigences;
 - iii. Le raidisseur et l'entoilage (couche inférieure) - Le raidisseur et l'entoilage doivent être faits d'un tissu à armure croisée, thermocollé comme suit:
 - a. 100% polyester;
 - b. Masse: 115g/m² (3.39 oz/yd²) (+/- 10%);
 - c. Épaisseur: 0.95 mm (0.037 po); et
 - d. Couleur: Blanc;
- (c) L'entre doublure de la bande absorbante - L'entre doublure de la bande absorbante doit être constituée d'une épaisseur de chaque matériaux comme suit:
 - i. Le tissu absorbant la sueur - Le tissu absorbant la sueur doit être un non-tissé en feutre non thermocollant comme suit:
 - a. La teneur en fibres: Polyester blanc avec liant acrylique;
 - b. Masse: 142 g/m² (4.19 oz/yd²) (+/- 10%);
 - c. Épaisseur: 1.10 mm (0.043 po) (+/- 10%); et
 - d. Couleur: Blanc;
 - ii. Le tissu de recouvrement - Le tissu de recouvrement doit être comme suit:
 - a. La teneur en fibres: 80 à 90 % de polyester et de 10 à 20 % de rayonne;
 - b. Masse: 36 à 42 g/m² (1.06 à 1.24 oz/yd²);
 - c. Couleur: Blanc; et
 - d. Style 226 offert par Veratex Lining Ltd, 5425 Casgrain Avenue, Suite 701, Montreal, Quebec, H2T 1X6, (514) 274-4495 est réputée satisfaire à ces exigences;
- (d) Mentonnière - Le cordon de la mentonnière doit être Cordon tressé en fibres, synthétiques filées conformément au Type I (tressé léger), couleur noir;
- (e) Sangle - La sangle doit être comme suit:
 - i. Faite d'un tissu de polyester filé, à armure jacquard double;
 - ii. Masse: 19 g/m (0.56 oz/yd) (+/- 5%);
 - iii. Bouts de chaîne: 192 fils de chaîne et 19 fils de trame par centimètre;

- iv. Épaisseur: 1.7 mm (0.067 po) (+/- 10%);
 - v. Largeur: 14.3 mm (0.56 po); et
 - vi. Couleur: Noir;
- (f) Orifices d'aération grillagés et œillets - Les orifices d'aération et les œillets doivent être comme suit:
- i. Laiton et avoir un fini chimique noir mat;
 - ii. Diamètre extérieur au niveau de l'œillet: 14.3 mm (0.56 po);
 - iii. Diamètre extérieur au niveau du grillage: 11.1 mm (0.437 po); et
 - iv. Le numéro d'article pour le grillage est D53 et celui de l'œillet est C658; ces produits sont offerts par Stimpson Co Inc, 900 Sylvan Ave, Bayport, NY, 11705-1097, (516) 472-2000, Fax (516) 472-2425, est réputé satisfaisant à ces exigences;
- (g) Barillet - Le barillet doit être comme suit:
- i. Plastique noir de forme cylindrique, à bouts arrondis, avec dispositif de réglage de la tension non métallique; et
 - ii. Le barillet de style LC-SR, offert par YKK Canada Inc. (3939 Thimens Blvd, Ville St. Laurent, Quebec, H4R 1X3, (514) 332-3350, Fax (514) 332-6040) est réputé satisfaisant à ces exigences;
- (h) Fil - Le fil pour les coutures et les piqûres doit:
- i. Être un fil polyester d (R50 Tex) conformément au CAN/CGSB-4.139-94 Size 50 ou en polyester guipé de coton ou de polyester conforme à la norme CAN/CGSB-4.131-93, catégorie A ou B, titre 75, R50 tex; et
 - ii. Être un ton de terre non-fluorescent qui correspond à le motif de camouflage MULTICAM®;
- (i) Matériau luminescent - Le matériau luminescent doit être le produit SPOT-LITE® GLO Film, série 4100 CLL (pellicule souple à endos en plastique avec adhésif d'acrylique autocollant et une doublure de 90 lb). Ce matériau est offert en rouleau ou en feuilles par Hanovia Inc. (6, Evans Street, Fairfield (New Jersey), ÉTATS-UNIS, 07004, tél. 973-651-5510 ou téléc. 973-651-5550).

3.3 Tailles

Les Chapeau de Soleil doivent être disponibles dans les tailles suivantes selon le Tableau des Mesures à l'Appendice 2:

Taille (po)	NNO
6 1/2	8415-20-011-7454
6 5/8	8415-20-011-7455
6 3/4	8415-20-011-7456
6 7/8	8415-20-011-7457
7	8415-20-011-7458
7 1/8	8415-20-011-7459
7 1/4	8415-20-011-7460
7 3/8	8415-20-011-7461
7 1/2	8415-20-011-7462
7 5/8	8415-20-011-7463
7 3/4	8415-20-011-7464
7 7/8	8415-20-011-7465

3.4 Coupe

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) La Chapeau de Soleil doivent être coupés à l'aide de copies des patrons de papier fournis par le gouvernement comme suit:
 - i. Les patrons de papier incluent la réserve de couture, mais pas la réserve de confection; et
 - ii. L'Entrepreneur sera responsable de toute modification qu'il juge nécessaire pour avoir une réserve de confection qui convient à leur méthode de production, sans toutefois modifier la conception, la qualité ou les exigences spécifiées pour la Chapeau de Soleil;
- (b) Les parties en tissu extérieur des Chapeau de Soleil doivent:
 - i. Être coupées dans le sens de la chaîne, comme il est indiqué sur les patrons de papier; et
 - ii. Être coupées dans le même lot d'imprimés de matériaux, sauf la bande absorbante, la bordure à l'intérieur de la calotte et les pièces de la poche intérieure.

3.5 Couture

Les exigences suivantes s'appliquent:

- (a) Les piqûres et les coutures doivent:
 - i. Être conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-M; et
 - ii. Avoir au moins 9.5 mm (0.375 po) de largeur sauf indication contraire;
- (b) Être du type 301 (point noué) ou de type 401 (point de chaînette noué) (sauf indication contraire) conformes à la norme CAN/CGSB-54.1-M, avoir au moins neuf (9) et au plus onze (11) points par 2.5 cm (1 po);
- (c) Le surfilage peut être effectué avec n'importe quel point de la série 500 et doit comporter au moins 10 points de recouvrement par 2.5 cm (1 po);
- (d) La tension des fils d'aiguille et de bobine doit être réglée pour assurer des points égaux et bien formés; et
- (e) Les brides d'arrêt doivent mesurer de 9.5 à 11 mm (0.375 to 0.4375 po) de longueur et avoir une largeur maximale de 2.4 mm (0.09375 po).

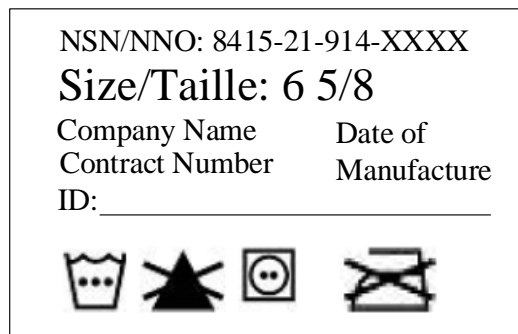
3.6 Étiquette de marquage et d'entretien

La Chapeau de Soleils doivent inclure une étiquette de marquage et d'entretien, en anglais et français, comme suit:

- (a) Une étiquette mesurant de 5.0 cm (2 po) de longueur par 3.2 cm (1.25 po) de largeur nominales, positionné sur la face intérieure supérieure de la Chapeau de Soleil (voir Figure 5), et cousu sur tous les bords;
- (b) Être une étiquette de type I (étiquette, tissé, enduit et imprimé) conformément aux D-80-001-055/SF-001;
- (c) L'étiquette d'entretien doit être conforme à la norme CAN/CGSB-86.1-2003, et doit inclure:
 - i. Lavage – Symbole 6 (Eau chaude);
 - ii. Blanchiment – Symbole 3 (Ne pas javelliser);
 - iii. Séchage – Symbole 2 (Sécher par culbutage à basse température); et
 - iv. Repassage/Pressage – Symbole 5 (Ne pas repasser);

- (d) Une étiquette (voir Figure 1) conformément au document D-80-001-055/SF-001 et doit inclure:
- i. Numéro de nomenclature OTAN (NNO) pour chaque taille;
 - ii. Taille (deux fois la taille de tous les autres lettr);
 - iii. Identification de l'entrepreneur;
 - iv. Numéro du contrat;
 - v. Mois et année de fabrication (MM/YYYY);
 - vi. Identification personnelle; et
 - vii. Symboles d'entretien.

Figure 1: Étiquette de marquage et d'entretien



3.7 Confection

La Chapeau de Soleil doivent être fabriquées selon les exigences suivantes:

- (a) **Confection du bord** - La Chapeau de Soleils doit avoir un bord comme suit (voir Figure 5):
- i. Constitué des épaisseurs suivantes (de haut en bas):
 - a. Une épaisseur de tissu extérieur sur le dessus;
 - b. L'entre doublure bord comme suit:
 1. Une épaisseur de toile adhésive;
 2. Une épaisseur de nylon enduit; et
 3. Une épaisseur de raidisseur;
 - c. Une épaisseur de tissu extérieur, au bas;
 - ii. Toutes les épaisseurs assemblées de manière qu'elles soient d'affleurement avec le bord extérieur du chapeau;
 - iii. L'épaisseur de tissu extérieur sur le dessus et l'épaisseur de nylon enduit est thermocollées ensemble au moyen de la toile adhésive;
 - iv. Bord à être surpiqué à travers toutes les couches comme suit:
 - a. Les surpiqûres doivent tracer des cercles concentriques sur le bord du chapeau en cercles distincts ou en spirales; et
 - b. Les piqûres équidistantes à 6.4 mm (0.25 po) ± 2 mm (0.0625 po);
 - v. Le bord extérieur du bord doit être fini comme suit:
 - a. Le bord extérieur est recouvert d'une bordure en tissu extérieur taillée sur le biais d'une largeur finie 9.5 mm (0.375 po);
 - b. La bordure commencer et se terminer au centre, au dos du chapeau, l'extrémité repliée chevauchant d'au moins 12.5 mm (0.5 po) l'extrémité opposée de la bordure; et
 - c. La bordure doit avoir un fini soigné, sans bord non fini apparent;

- (b) **Assemblage des pattes phosphorescentes (yeux de chat)** - La Chapeau de Soleils doit avoir les assemblage des pattes phosphorescentes (yeux de chat) comme suit (voir Figure 3):
- i. Construit d'une épaisseur de tissu extérieur comme suit:
 - a. Chaque patte confectionnée en pliant les bords longs en longueur de 9.5 mm (0.375 po);
 - b. Une extrémité non finie de la patte est pliée à 6.4 mm (0.25 po) par-dessus l'autre extrémité non finie, envers contre envers;
 - c. La plus longue des extrémités est repliée par-dessus l'autre bord non fini, sur 6.4 mm (0.25 po) et les bords surpiqués à 1.5 mm (0.0625 po);
 - ii. Inclure les bandelettes phosphorescentes comme suit:
 - a. Deux (2) bandelettes construit de le matériau luminescent avec finies mesurer 2.5 cm (1 po) de largeur sur 1.3 cm (0.5 po) de longueur; et
 - b. Bandelettes posées par-dessus les bords non finis des pattes à 3.2 mm (0.125 po) du bord plié ensuit cousu en carré sur les pattes en tissu extérieur avec le fil ton sur ton avec les bandes phosphorescentes;
 - iii. Les pattes est ensuit pliées en deux et les extrémités courtes fixées l'une à l'autre par une piqûre sur le bord tel que le fini des pattes est 2.5 cm (1 po) de largeur sur 2.2 cm (0.875 po) de largeur; et
 - iv. Les pattes, une fois cousues, glissées sur la sangle tel qu'il orientées à la main dans la position souhaitée et ne doivent pas tourner librement sur la sangle;
- (c) **Couture de la sangle** - La Chapeau de Soleils doit avoir un couture de la sangle comme suit:
- i. La sangle est cousue au centre arrière du chapeau et du bourdalou;
 - ii. Il est indiqué sur le bourdalou là où la sangle est attachée comme suit:
 - a. Un jeu de 3.2 mm (0.125 po) à 6.4 mm (0.25 po) laissé pour chaque patte tel que la sangle ne doit pas reposer à plat sur le bourdalou;
 - b. Les pattes phosphorescentes (yeux de chat) doivent s'insérer dans la sangle avant d'exécuter la couture du centre, au dos; et
 - c. À chaque indication, coudre à travers la sangle, le bourdalou et aux côtés avec un point droit, à 3 reprises, la piqûre ne doit pas dépasser la sangle;
- (d) **Assemblage du bourdalou et des côtés** - Le bourdalou et les côtés doivent être assemblés comme suit:
- i. Le bourdalou est posé en pliant et en piquant 2 mm (0.0625 po) \pm 2 mm (0.0625 po) le bord supérieur sur l'extérieur des côtés; et
 - ii. Les coutures arrière du centre des parois latérales et extérieures ensuit jumelles à 9.5 mm (0.375 po) et fini avec les coutures de couture face à face, tel que les extrémités de la sangle est fixées dans la couture arrière centrale;
- (e) **Pose des orifices d'aération grillagés** - La Chapeau de Soleils doit avoir les pose des orifices d'aération grillagés comme suit (voir Figure 4):
- i. Inclure four orifices, deux orifices d'aération grillagés posés de chaque côté du chapeau, aux endroits indiqués sur les patrons de papier; et
 - ii. Il faut prendre soin de poser les orifices d'aération conformément aux instructions du fabricant en ne laissant aucun bord non fini apparent;
- (f) **Poche de rangement à l'intérieur de la calotte** - La Chapeau de Soleils doit avoir un poche de rangement à l'intérieur de la calotte comme suit (voir Figure 5):
- i. Les bords non finis des pièces de la poche intérieure repliés par en dessous deux fois puis surpiqués à 6.4 mm (0.25 po);
 - ii. Les pièces de la poche doivent se chevaucher de manière à former la calotte;

- iii. Les bords extérieurs de la poche, de la calotte et les bords supérieurs des côtés piqués ensemble et les bords non finis doivent être finis par un biais de sorte qu'aucun bord non fini ne soit apparent; et
 - iv. La calotte est piquée sur les bords à travers toutes les épaisseurs depuis le dessus du chapeau;
- (g) **Bande absorbante** - La Chapeau de Soleils doit avoir un bande absorbante comme suit (voir Figure 5):
- i. Constitué des épaisseurs suivantes:
 - a. Une épaisseur de tissu extérieur; et
 - b. Entoilage comme suit:
 - 1. Une épaisseur intermédiaire de triplure de tissu absorbant la sueur; et
 - 2. Une épaisseur de triplure de tissu de recouvrement;
 - ii. Le bord supérieur le plus long de l'épaisseur en tissu extérieur est surfilé et plié par-dessus les bords supérieurs des autres épaisseurs, sur 9.5 mm (0.375 po), et le bord plié est piqué à 2 mm (0.0625 po) à travers toutes les épaisseurs de la bande absorbante;
 - iii. Le bord long inférieur de l'épaisseur en tissu extérieur est plié par-dessus les bords inférieurs des autres épaisseurs sur 9.5 mm (0.375 po), et le bord plié doit être piqué à 2 mm (0.0625 po) à travers toutes les épaisseurs de la bande absorbante; et
 - iv. Une fois cette étape terminée, Le bord arrière du côté droit est plié par en dessous et doit chevaucher le bord arrière gauche et surpiqué. Il faut s'assurer de faire chevaucher le bord arrière droit sur environ 19 mm (0.75 po) à partir du milieu du dos de manière à diminuer l'épaisseur de tissue;
- (h) **L'assemblage final** - La Chapeau de Soleils sont ensuite assemblés comme suit:
- i. Les bords inférieurs des côtés piqués sur l'intérieur, à 9.5 mm (0.375 po);
 - ii. Inclure un cordon de la mentonnière de 76 cm (30 po) pour toutes les tailles;
 - iii. Le bord inférieur long de la bande absorbante est piqué à la réserve de la couture d'assemblage des côtés et du bord. Il faut prendre soin de fixer les extrémités de la mentonnière dans la piqûre;
 - iv. Le bord inférieur du bourdalou est piqué à travers toutes les épaisseurs en s'assurant que la bande absorbante est en position relevée à l'intérieur du chapeau.
 - v. Fixer la bande absorbante comme suit:
 - a. Placés sept brides uniformément pour un total de sept pointes de barre autour de la bande de sueur; et
 - b. La piqûre est exécutée à travers toutes les épaisseurs. Il faut s'assurer que la bande absorbante se trouve dans la bonne position au moment de piquer à travers toutes les épaisseurs;
 - vi. Le barillet est posé sur la mentonnière en prenant soin de nouer les extrémités du cordon pour le maintenir en place.

APPENDICE 1 CROQUIS DESCRIPTIFS

Figure 2: Devant et dos

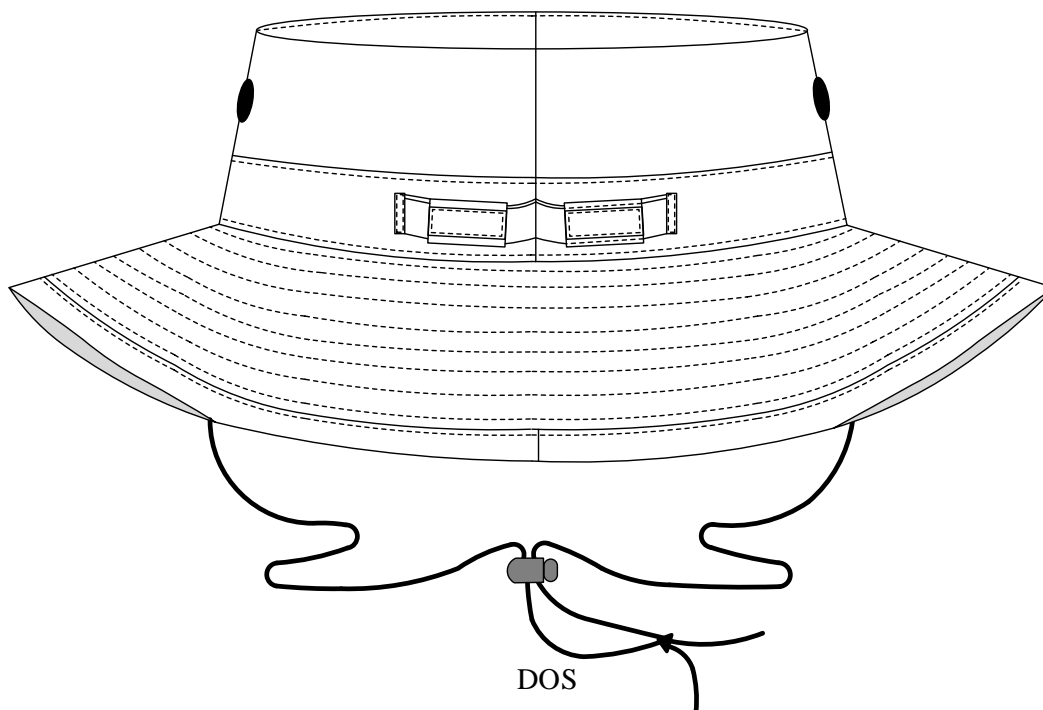
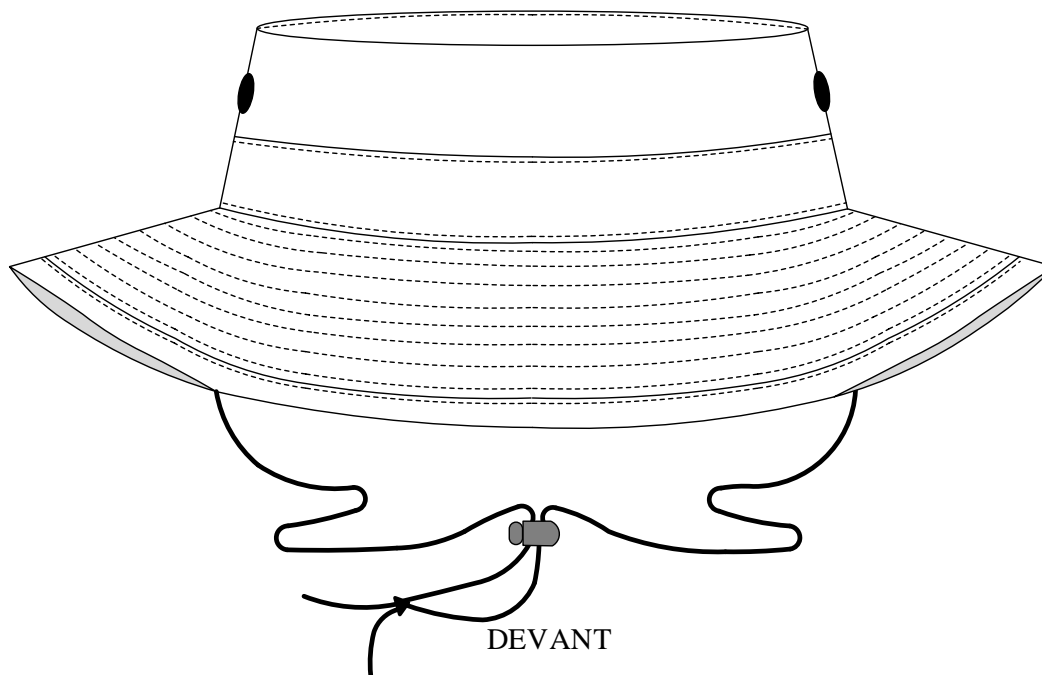


Figure 3: Détails du devant et du dos

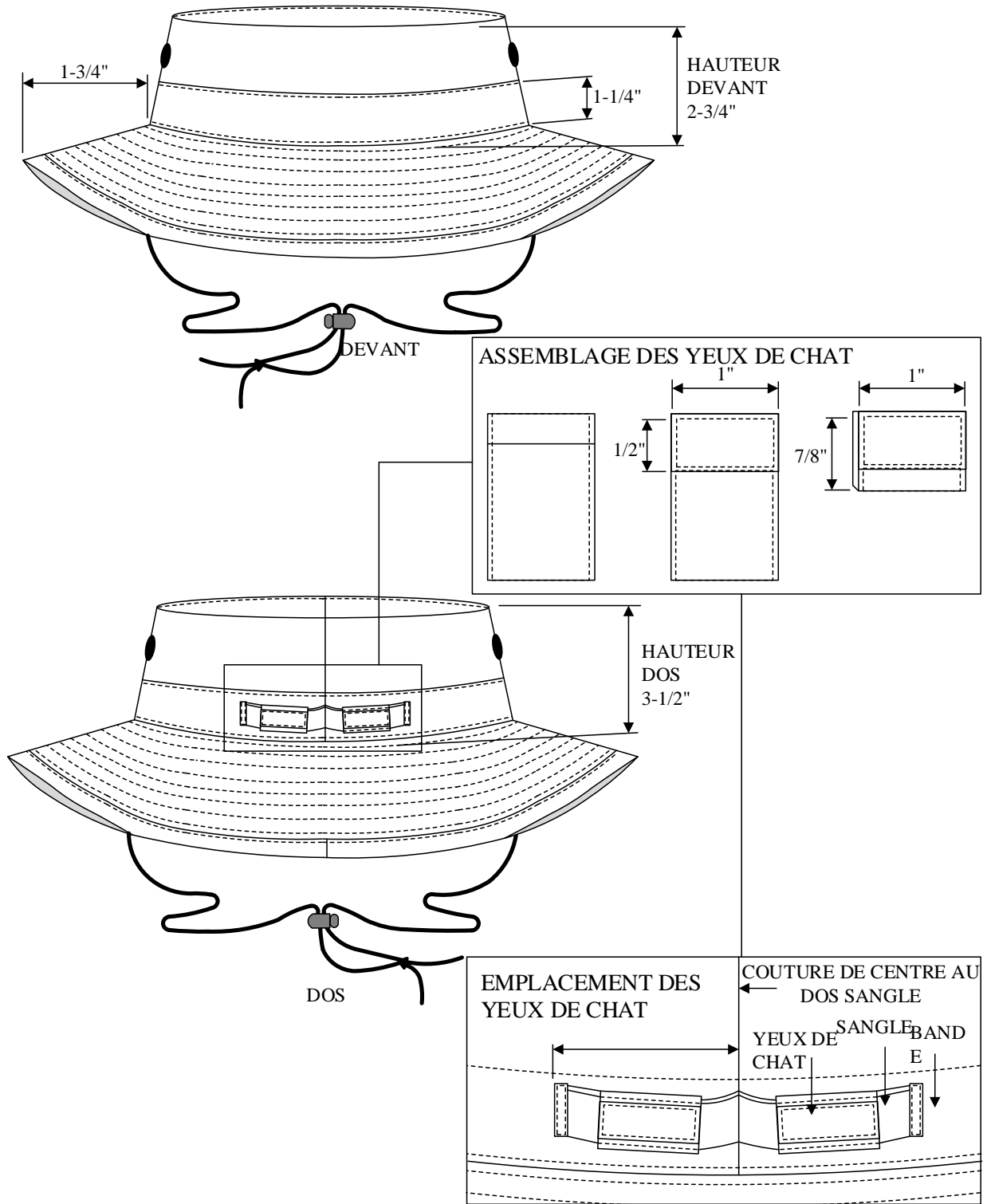


Figure 4: Vue de côté

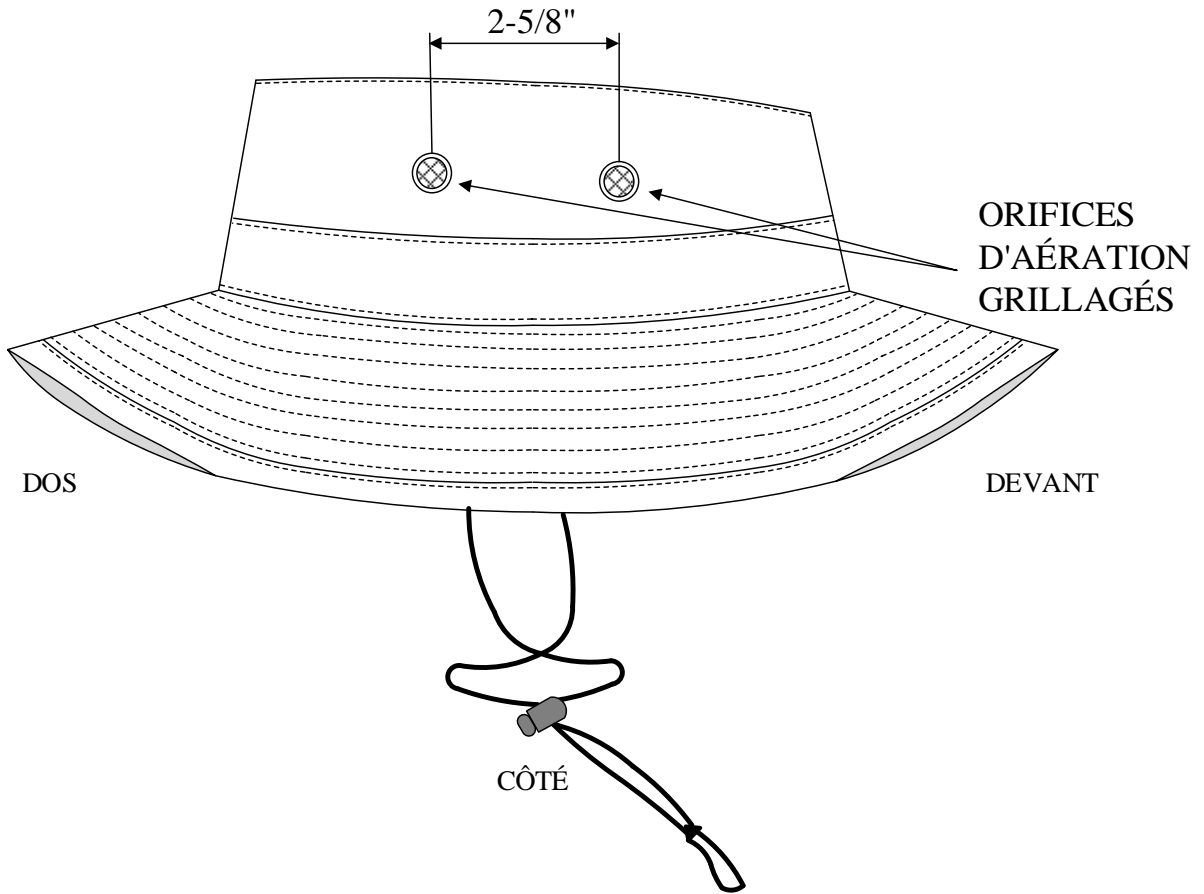
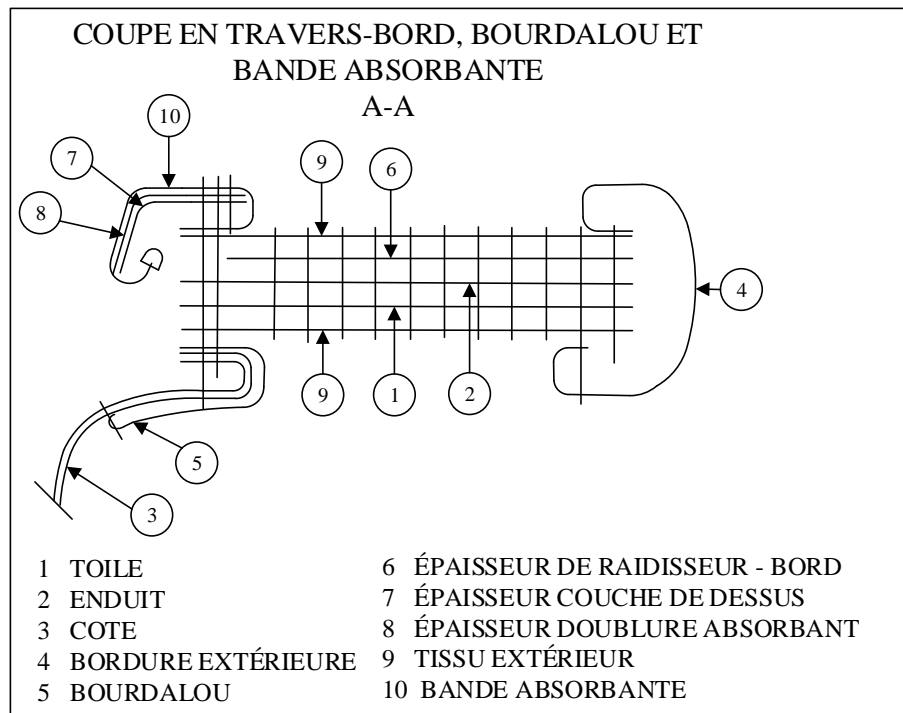
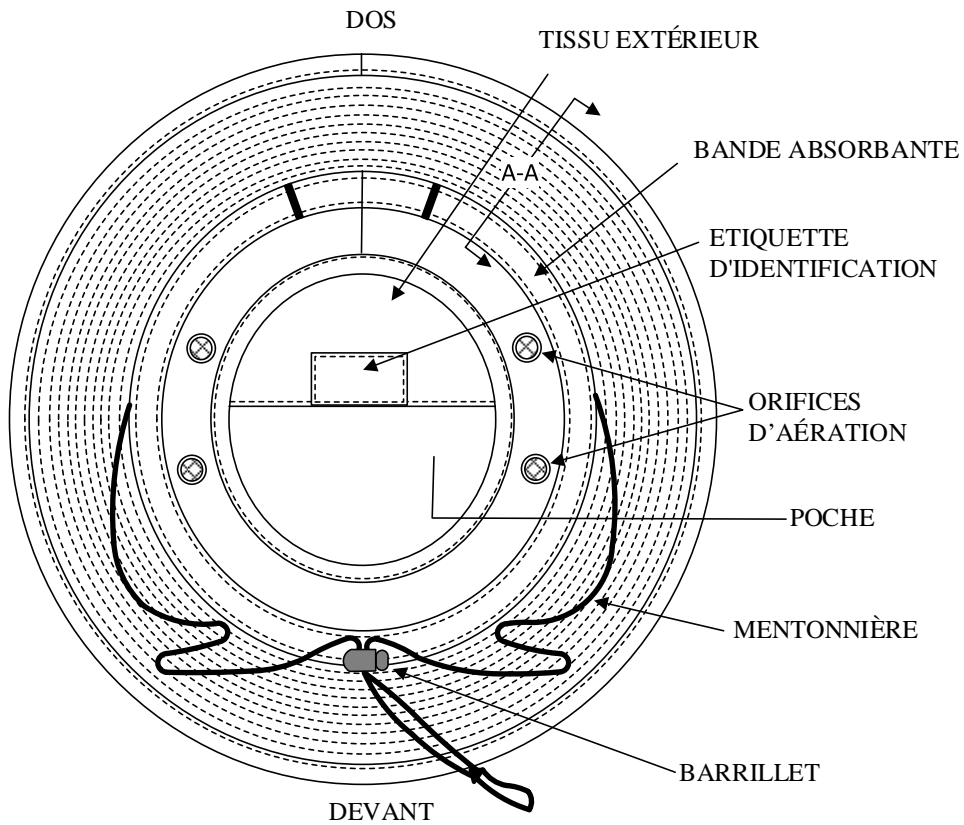


Figure 5: Détails de l'intérieur



APPENDICE 2 TABLEAU DES MEASURES

REF	TAILLES												TOL
	6-1/2	6-5/8	6-3/4	6-7/8	7	7-1/8	7-1/4	7-3/8	7-1/2	7-5/8	7-3/4	7-7/8	
A	20-1/2	20-7/8	21-1/4	21-5/8	22	22-3/8	22-3/4	23-1/8	23-1/2	23-7/8	24-1/4	24-7/8	N/A
B	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-3/4	+1/8
C	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	2-3/4	+1/8
D	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	3-1/2	+1/8
E	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	1-1/4	+1/8