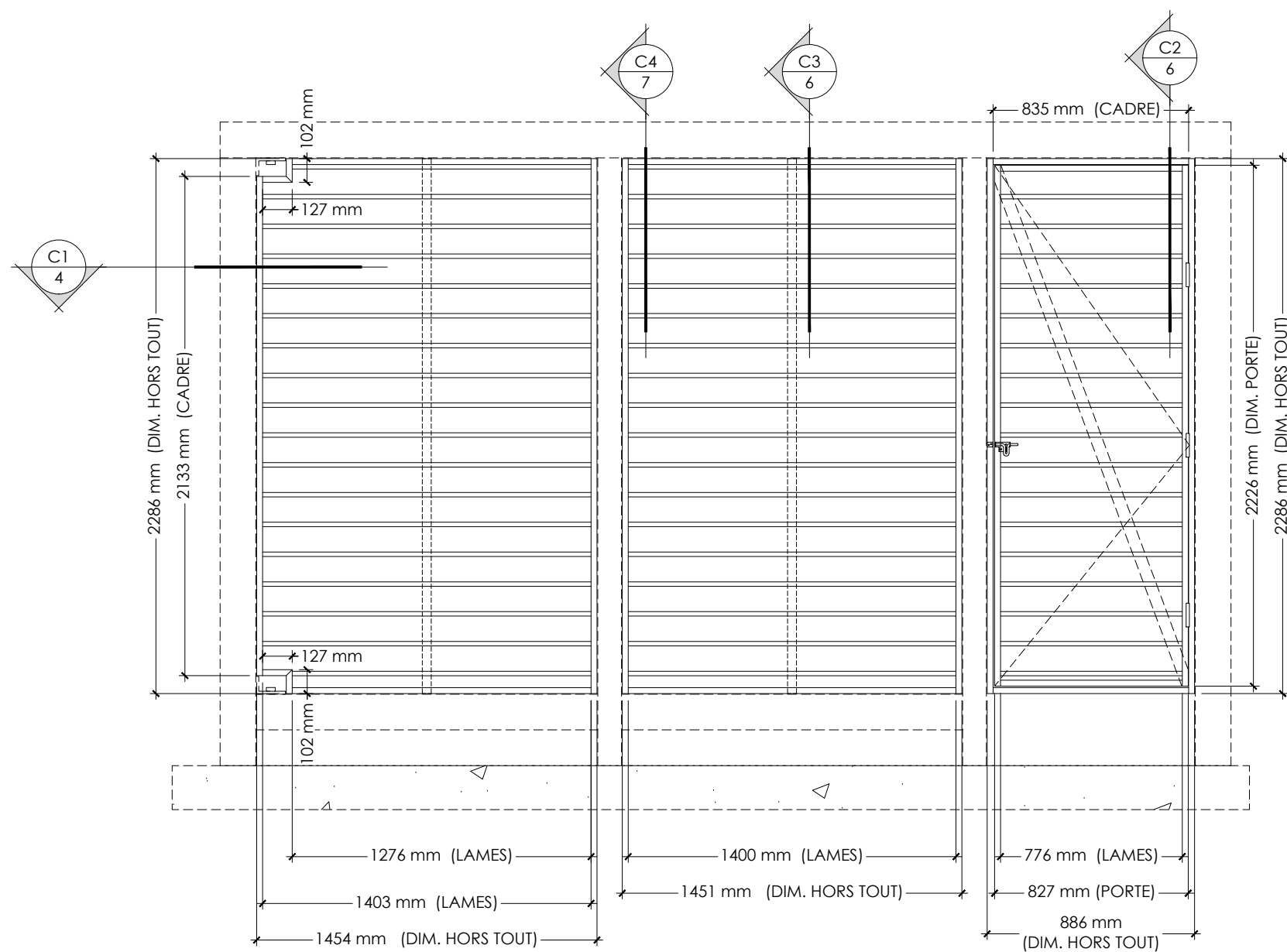


NOTE : LES MESURES MONTRÉES SONT À TITRE INDICATIF SEULEMENT ET DEVRONT ÊTRE CONFIRMÉES PAR L'ENTREPRENEUR AVANT LA MISE EN FABRICATION.

LE PROCÉDÉ D'ANODISATION PEUT ENTRAÎNER DES VARIATIONS DE COULEURS IMPORTANTES.



ÉLÉVATION "A" DES PERSIENNES
 QTÉ REQUISE : 1 (3 SECTIONS TOTALES)
 ÉCHELLE : 1 : 25
 MODÈLE CU-204-45 INV EN EXTRUSIONS D'ALUMINIUM
 FINI DURANAR XL
 COULEUR UC51131XL-SRI 48 64 SILVER
 SANS GRILLAGE



cometal
 MÉCANIQUE ARCHITECTURE

SCEAU :

RÉVISIONS DATE PAR

PROJET :

ARCH. / ING. :

CLIENT :

FICHER :

204-45-inv - non
 continu.dwg

OF :

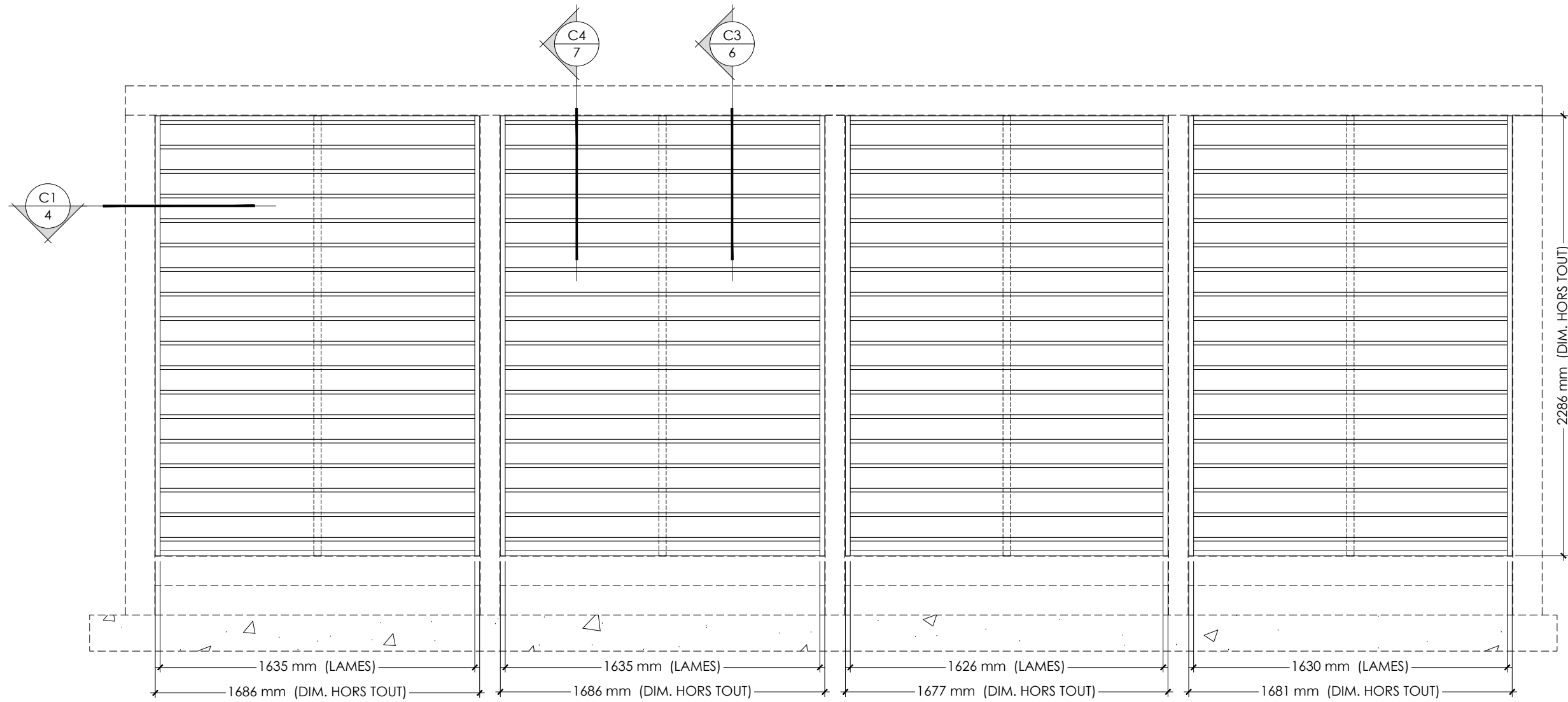
220617

PAGE :

1 DE 7

NOTE : LES MESURES MONTRÉES SONT À TITRE INDICATIF SEULEMENT ET DEVRONT ÊTRE CONFIRMÉES PAR L'ENTREPRENEUR AVANT LA MISE EN FABRICATION.

LE PROCÉDÉ D'ANODISATION PEUT ENTRAÎNER DES VARIATIONS DE COULEURS IMPORTANTES.



B
4

ÉLÉVATION "B" DES PERSIENNES
 QTÉ REQUISE : 1 (4 SECTIONS TOTALES)
 ÉCHELLE : 1 : 25
 MODÈLE CU-204-45 INV EN EXTRUSIONS D'ALUMINIUM
 FINI DURANAR XL
 COULEUR UC51131XL-SRI 48 64 SILVER
 SANS GRILLAGE



cometal
MÉCANIQUE ARCHITECTURE

SCEAU :

RÉVISIONS	DATE	PAR
PROJET :		

ARCH. / ING. :

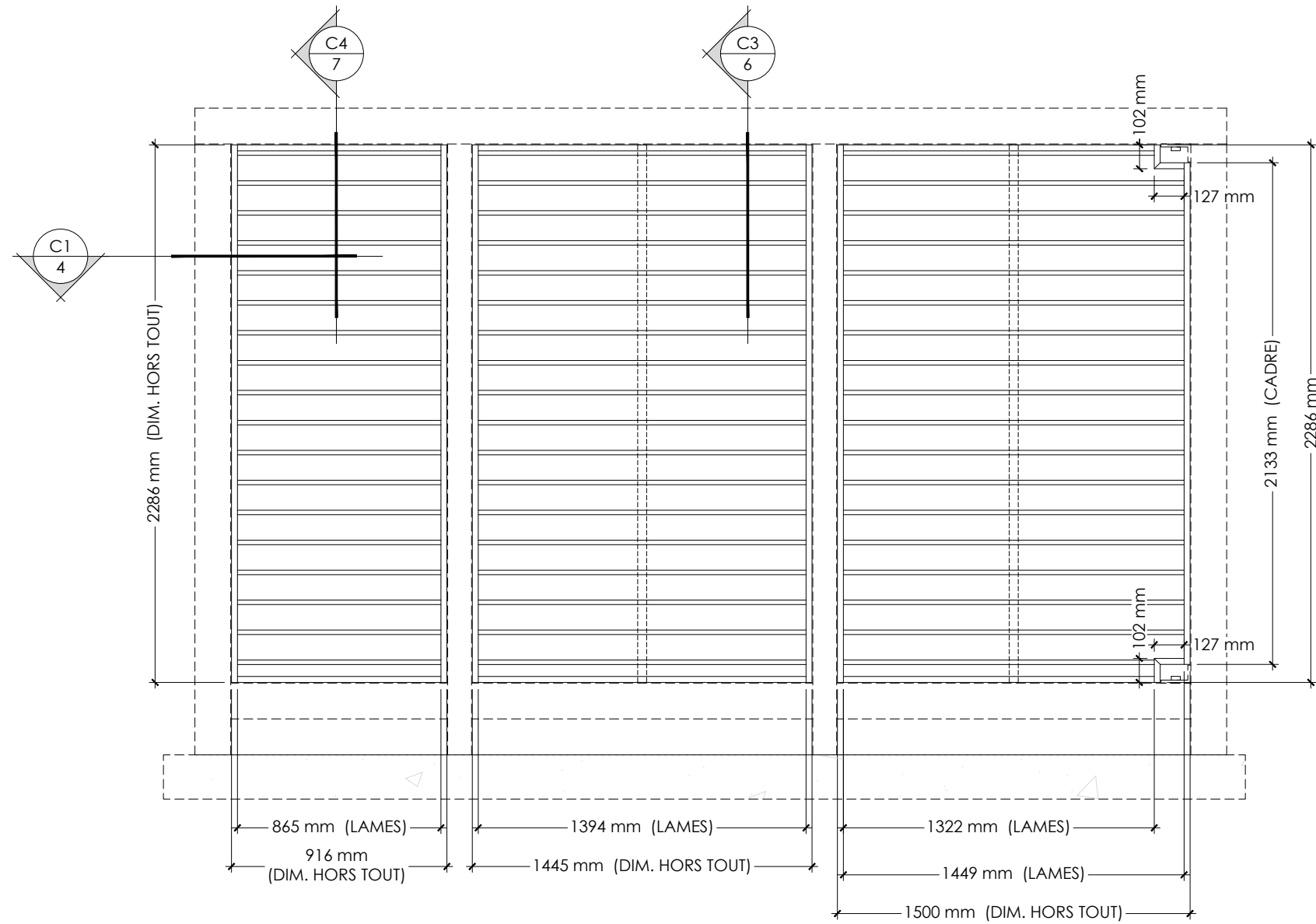
CLIENT :

FICHIER :
204-45-inv - non continu.dwg

OF :	PAGE :
220617	2 DE 7

NOTE : LES MESURES MONTRÉES SONT À TITRE INDICATIF SEULEMENT ET DEVRONT ÊTRE CONFIRMÉES PAR L'ENTREPRENEUR AVANT LA MISE EN FABRICATION.

LE PROCÉDÉ D'ANODISATION PEUT ENTRAÎNER DES VARIATIONS DE COULEURS IMPORTANTES.



C1
4

ÉLÉVATION "C" DES PERSIENNES

QTÉ REQUISE : 1 (3 SECTIONS TOTALES)

ÉCHELLE : 1 : 25

MODÈLE CU-204-45 INV EN EXTRUSIONS D'ALUMINIUM

FINI DURANAR XL

COULEUR UC51131XL-SRI 48 64 SILVER

SANS GRILLAGE



cometal
MÉCANIQUE ARCHITECTURE

SCEAU :

RÉVISIONS	DATE	PAR
-----------	------	-----

PROJET :

ARCH. / ING. :

CLIENT :

FICHIER :

204-45-inv - non
continu.dwg

OF :

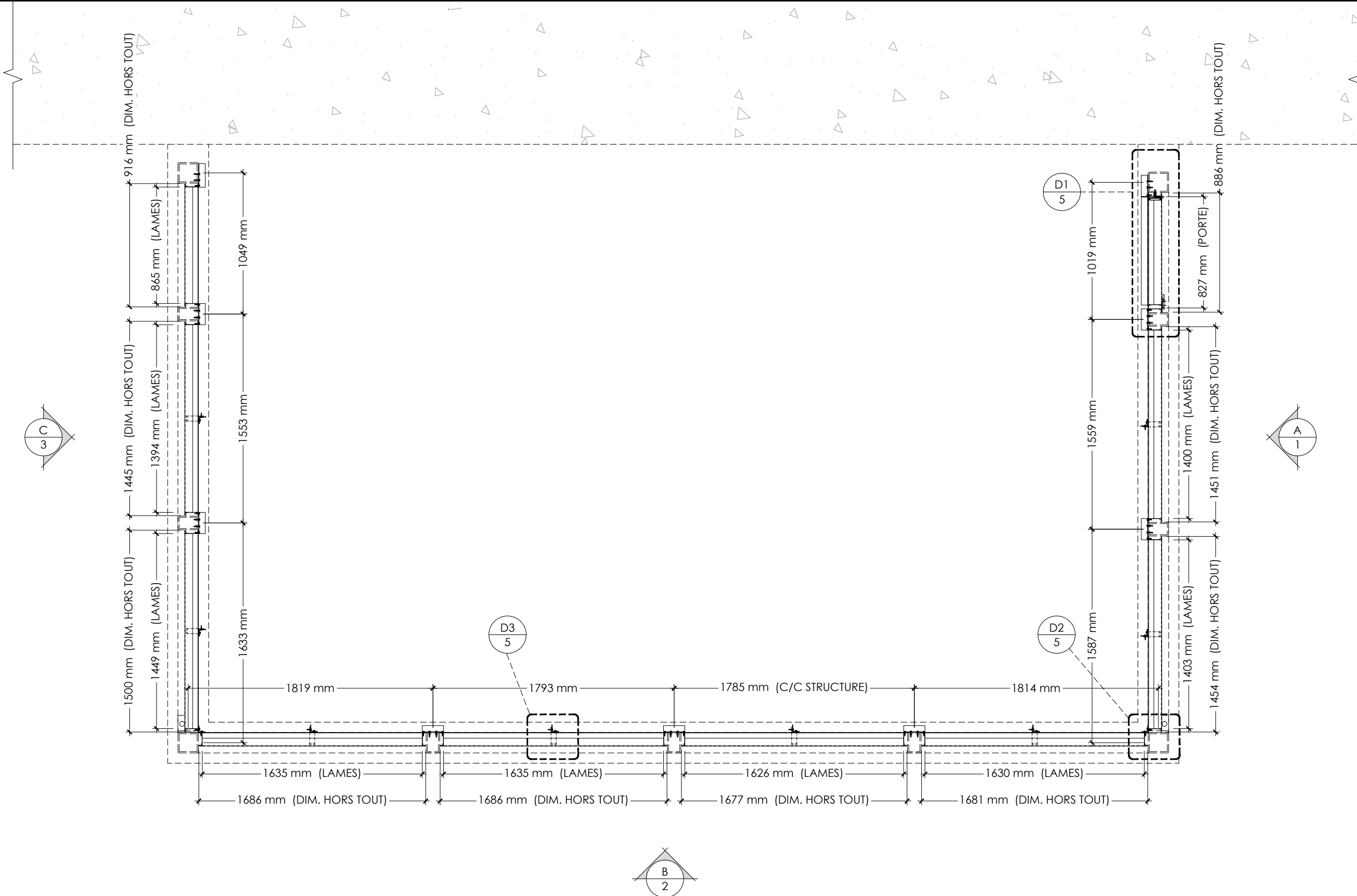
220617

PAGE :

3 DE 7

NOTE : LES MESURES MONTRÉES SONT À TITRE INDICATIF SEULEMENT ET DEVRONT ÊTRE CONFIRMÉES PAR L'ENTREPRENEUR AVANT LA MISE EN FABRICATION.

LE PROCÉDÉ D'ANODISATION PEUT ENTRAÎNER DES VARIATIONS DE COULEURS IMPORTANTES.



C1 PLAN DES PERSIENNES
 ÉCHELLE : 1 : 30
 MODÈLE CU-204-45 INV EN EXTRUSIONS D'ALUMINIUM
 FINI DURANAR XL
 COULEUR UC51131XL-SRI 48 64 SILVER
 LAME 204-45 INV
 SANS GRILLAGE

SCEAU :

RÉVISIONS DATE PAR
 PROJET :

ARCH. / ING. :

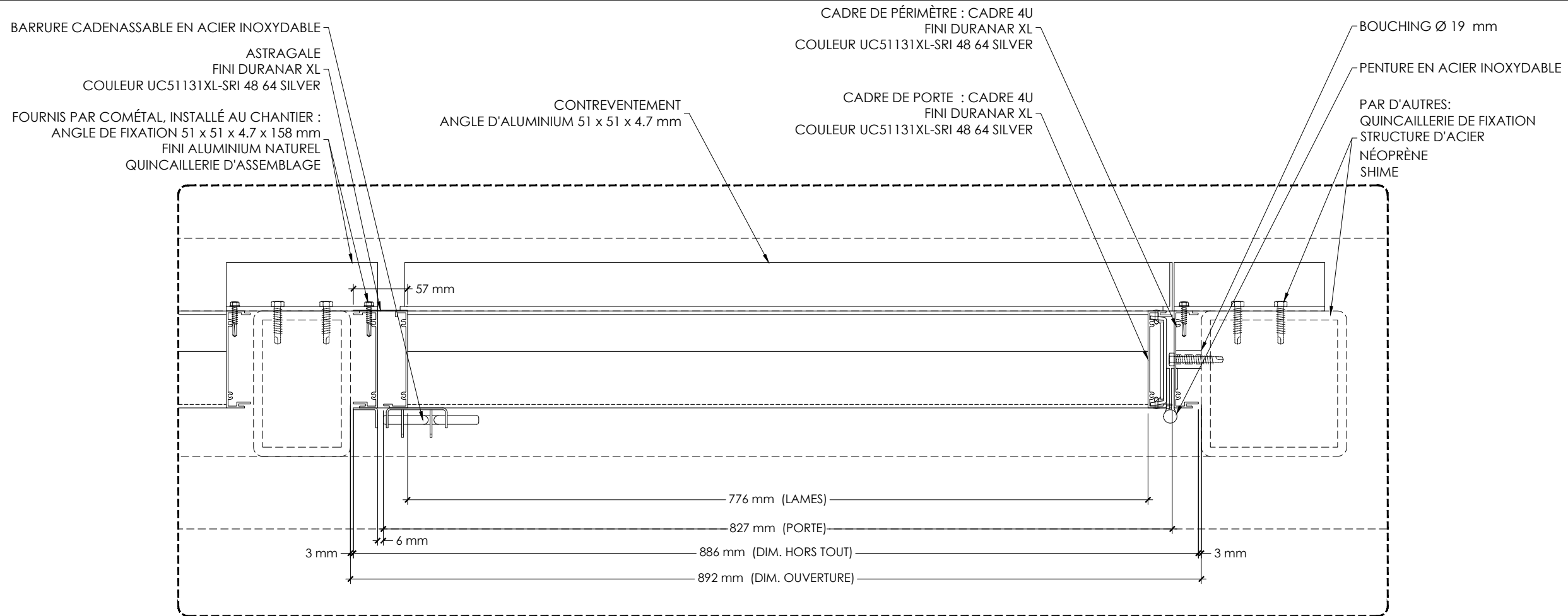
CLIENT :

FICHER :
 204-45-inv - non
 continu.dwg

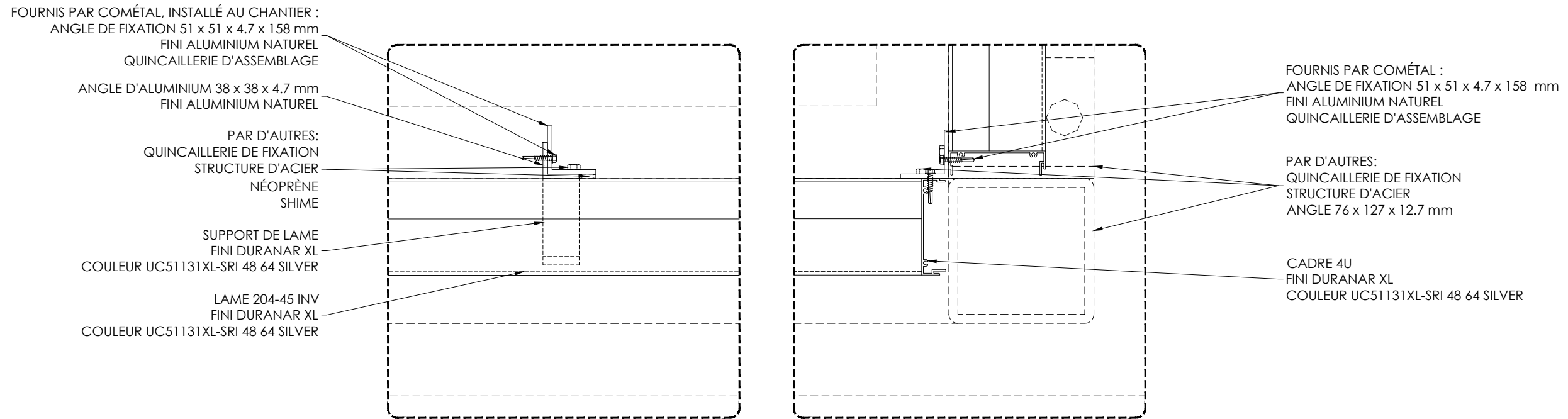
OF : 220617 PAGE : 4 DE 7

NOTE : LES MESURES MONTRÉES SONT À TITRE INDICATIF SEULEMENT ET DEVRONT ÊTRE CONFIRMÉES PAR L'ENTREPRENEUR AVANT LA MISE EN FABRICATION.

LE PROCÉDÉ D'ANODISATION PEUT ENTRAÎNER DES VARIATIONS DE COULEURS IMPORTANTES.



D1 DÉTAIL PORTE
4 ÉCHELLE : 1 : 5



D3 DÉTAIL DES PERSIENNES "A-B-C"
4 ÉCHELLE : 1 : 5

D2 DÉTAIL DES PERSIENNES "A-B-C"
4 ÉCHELLE : 1 : 5



cometal
MÉCANIQUE ARCHITECTURE

SCEAU :

RÉVISIONS	DATE	PAR

PROJET :

ARCH. / ING. :

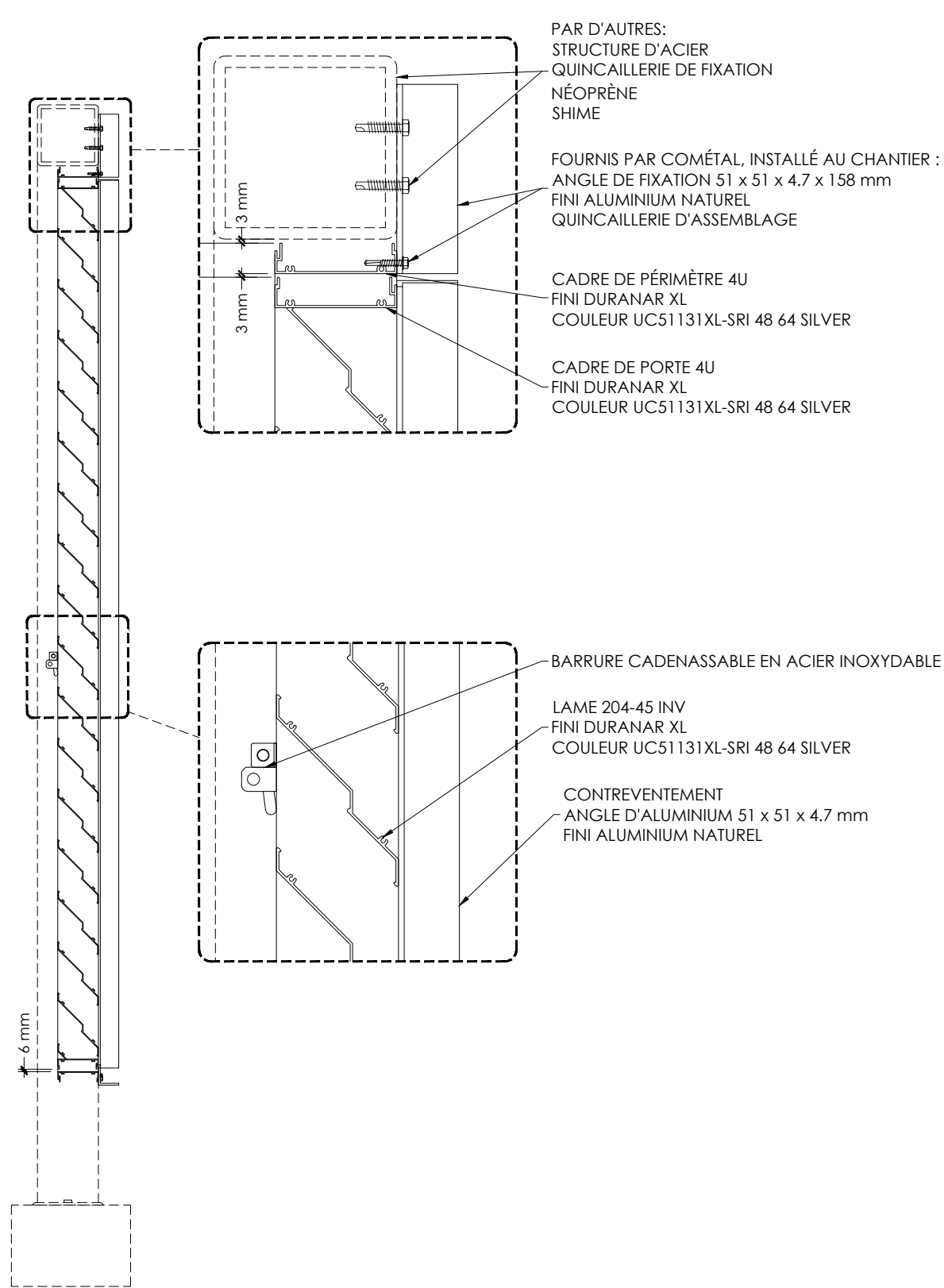
CLIENT :

FICHER :
204-45-inv - non continu.dwg

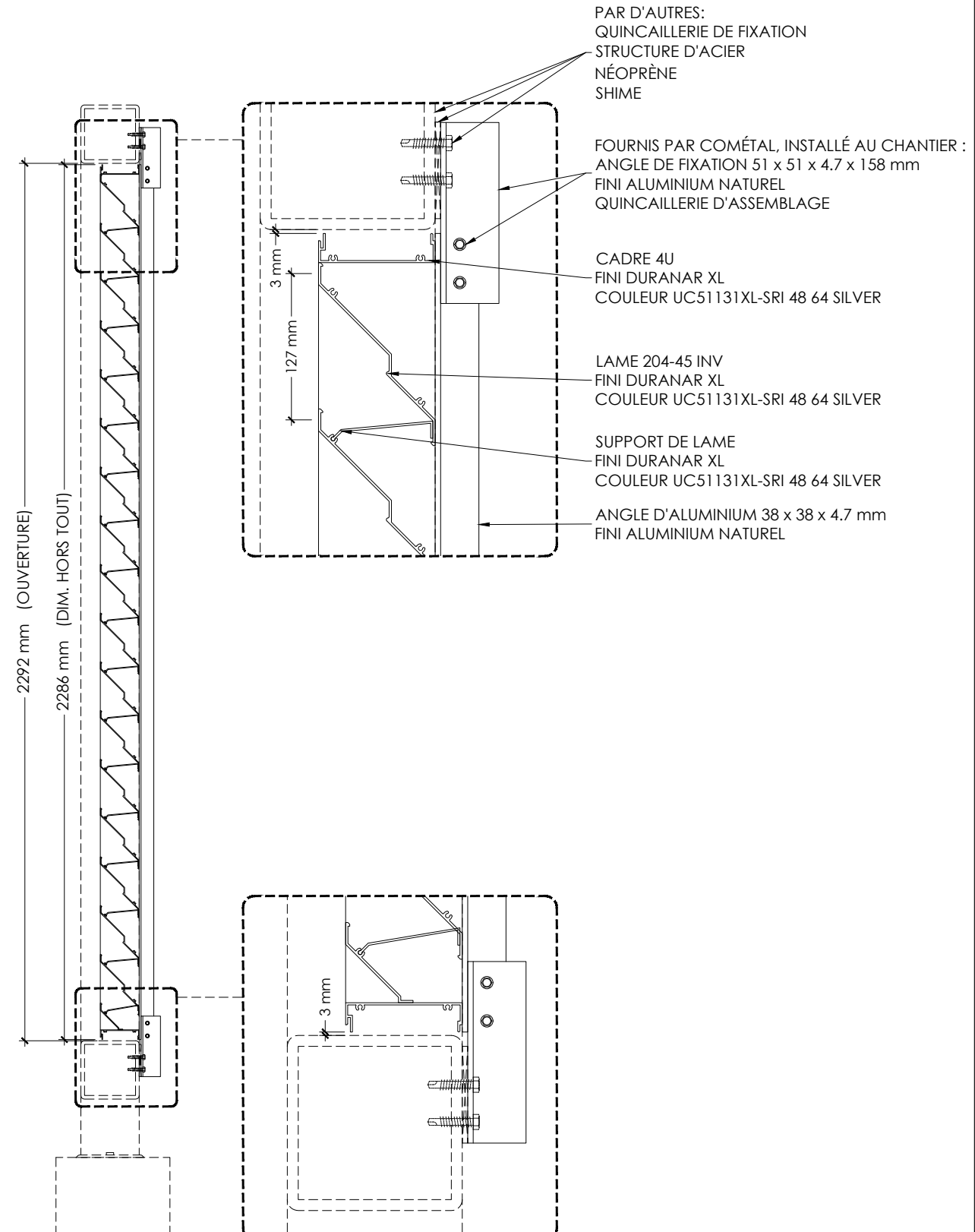
OF : 220617 | PAGE : 5 DE 7

NOTE : LES MESURES MONTRÉES SONT À TITRE INDICATIF SEULEMENT ET DEVRONT ÊTRE CONFIRMÉES PAR L'ENTREPRENEUR AVANT LA MISE EN FABRICATION.

LE PROCÉDÉ D'ANODISATION PEUT ENTRAÎNER DES VARIATIONS DE COULEURS IMPORTANTES.



C2
1 COUPE PORTE
ÉCHELLE : 1 : 15



C3
1,2,3 COUPE TYPE PERSIENNE
ÉCHELLE : 1 : 15

SCEAU :

RÉVISIONS	DATE	PAR

PROJET :

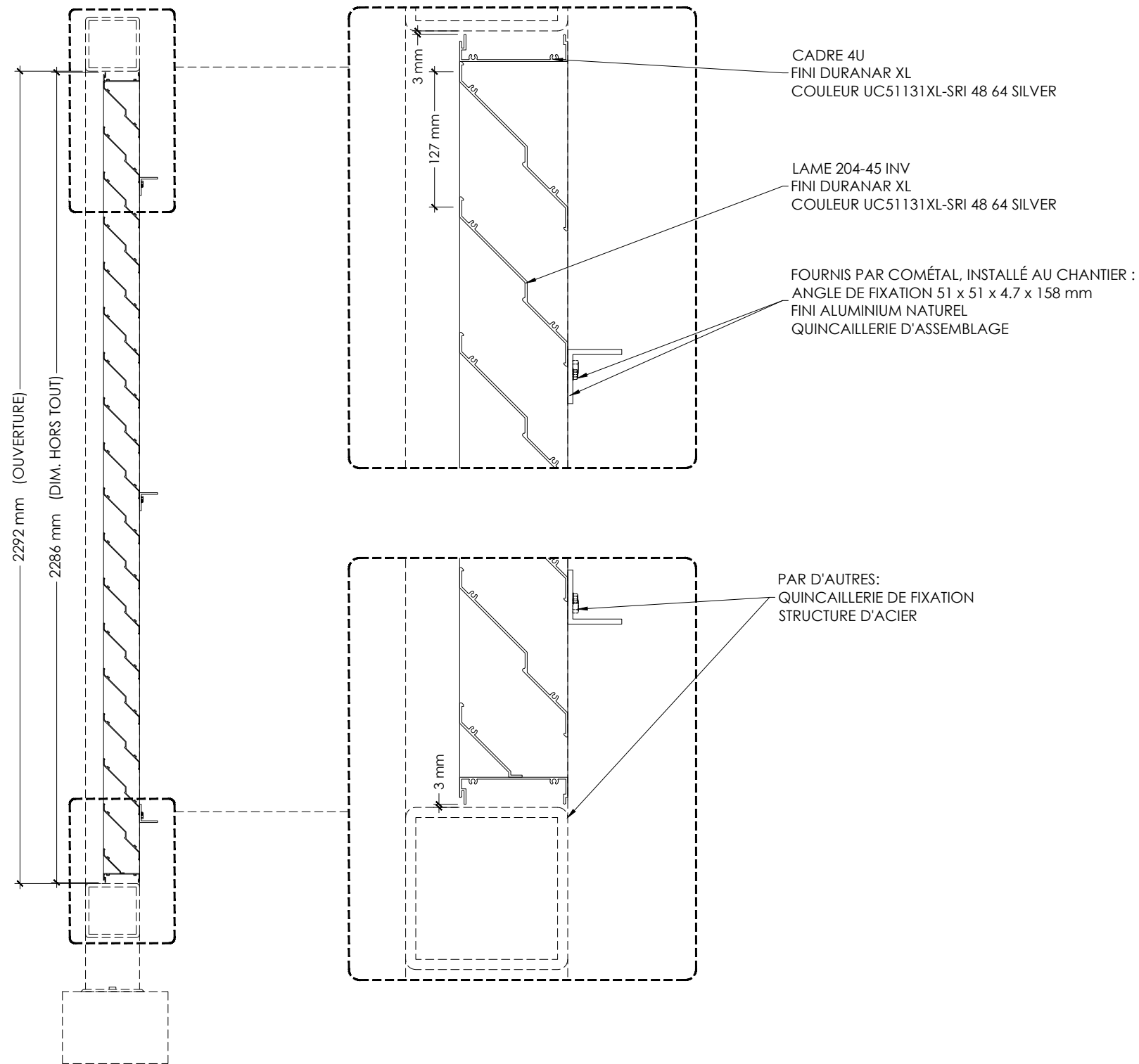
ARCH. / ING. :

CLIENT :

FICHIER :
204-45-inv - non continu.dwg

NOTE : LES MESURES MONTRÉES SONT À TITRE INDICATIF SEULEMENT ET DEVRONT ÊTRE CONFIRMÉES PAR L'ENTREPRENEUR AVANT LA MISE EN FABRICATION.

LE PROCÉDÉ D'ANODISATION PEUT ENTRAÎNER DES VARIATIONS DE COULEURS IMPORTANTES.



C4
1,2,3
COUPE PERSIENNE "EXTRÉMITÉS"
ÉCHELLE : 1 : 15



cometal
MÉCANIQUE ARCHITECTURE

SCEAU :

RÉVISIONS	DATE	PAR

PROJET :

ARCH. / ING. :

CLIENT :

FICHIER :
204-45-inv - non
continu.dwg

OF :	PAGE :
220617	7 DE 7