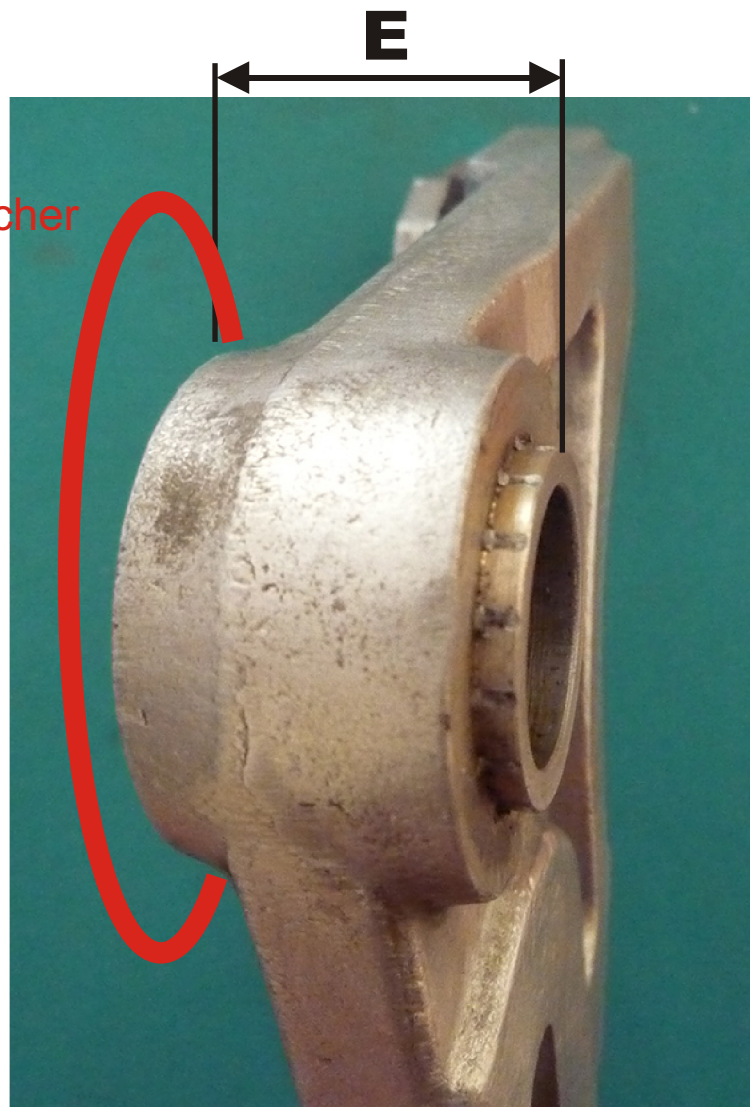


Zone à ne pas toucher



1/ Ramener la cote E (25mm)
à 21mm +/- 0.1
En conservant le profil
Décrochement de 2.6mm
sur diamètre 26 +/- 0.1

Coté à usiner

