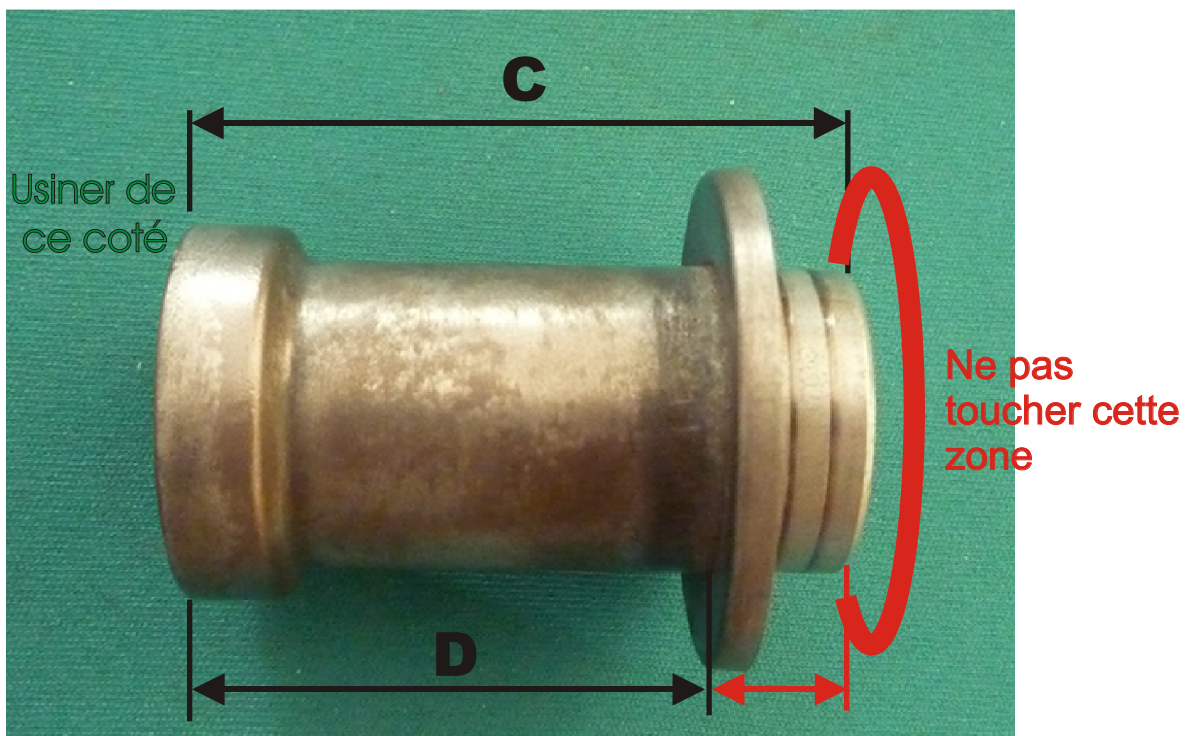


- 1/ Passer la cote A (50.5mm) à 26.5mm +/- 0.1
- 2/ Passer le diamètre B intérieur (15mm) à 20mm +/- 0.1



- 1/ Passer la cote C (58.9mm) à 55mm +/- 0.1
Usiner à partir de la gauche
- 2/ Sur la longueur D
Passer le diamètre extérieur à 26mm +/- 0.1