

SUPPORT ETRIER

E



Zone à ne pas toucher

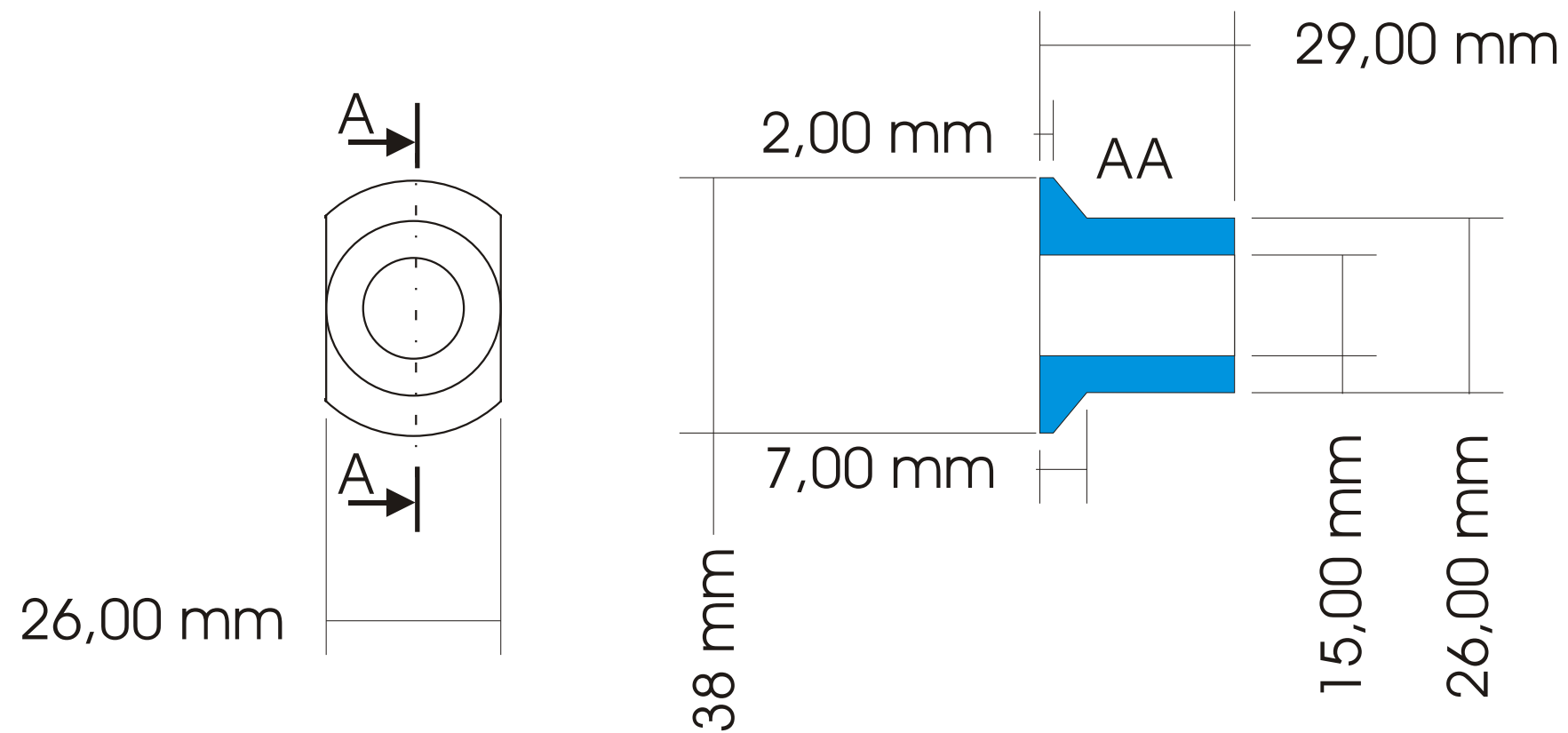
1/ Ramener la cote E (25mm) à 18mm +/- 0.1

Coté à usiner



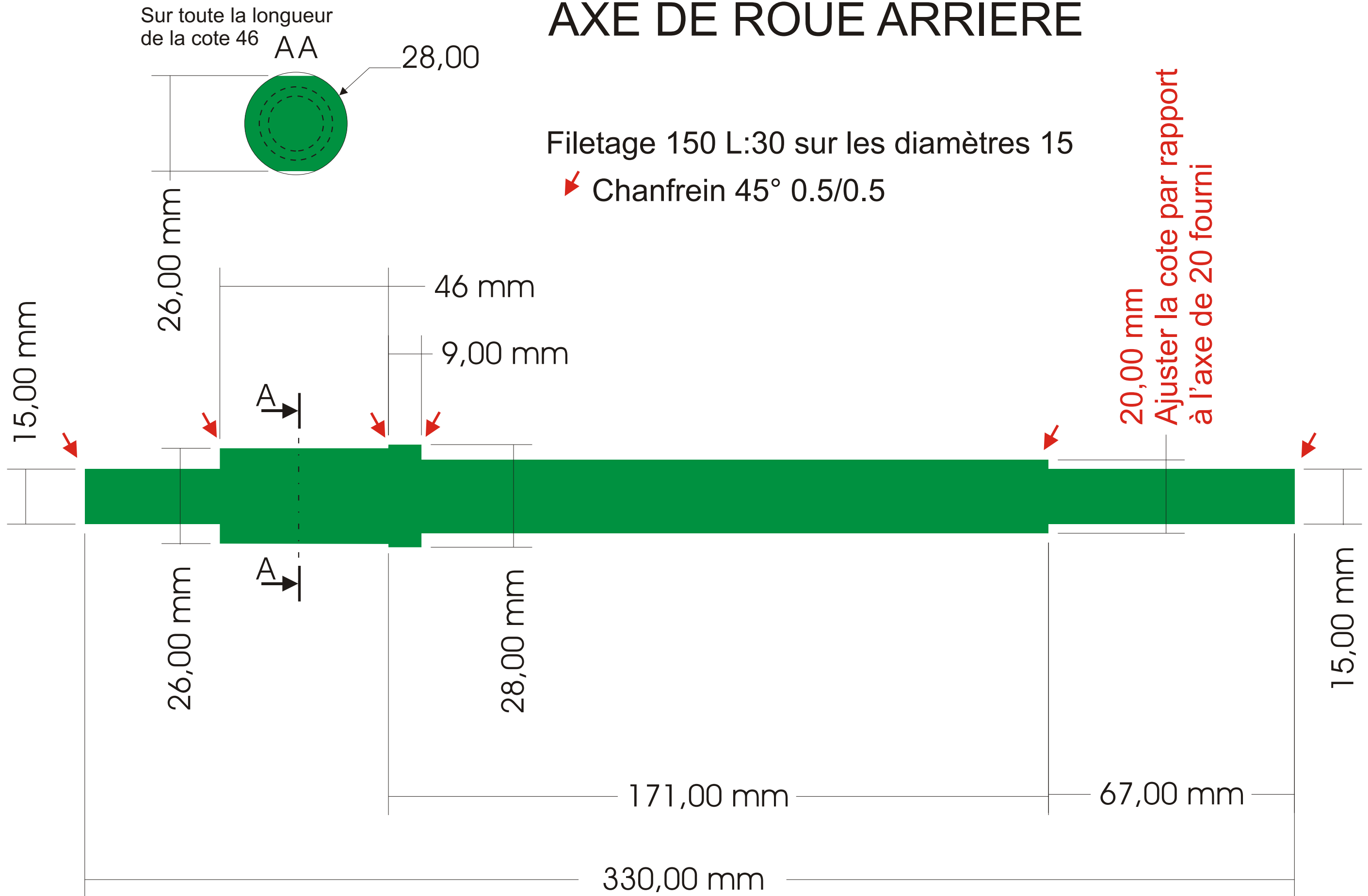
ENTRETOISE

Ajuster l'alésage diamètre 15 à l'axe
Pour les autres cotes tolérance +/- 0.1



Matière : 35CD4

AXE DE ROUE ARRIERE



Tolérances générales +/- 0.1
Sauf diamètre 20 à ajuster à l'axe fourni

Matière : 35CD4