



Usiner à 35 mm précis pour un coulisement dans le support.

Le diamètre 12.5 et 15 mm doit être usiner dans l'axe de la pièce.

*Cylindre usiné en son centre à se loger librement dans son support*

Aluminium

**CENTREUR DE TROCON EN P.U de 12.5 ; 15mm ; Axe de 0.6mm**

12/02/2017

ATTENTION DESSIN PAS A TAILLE REELLE