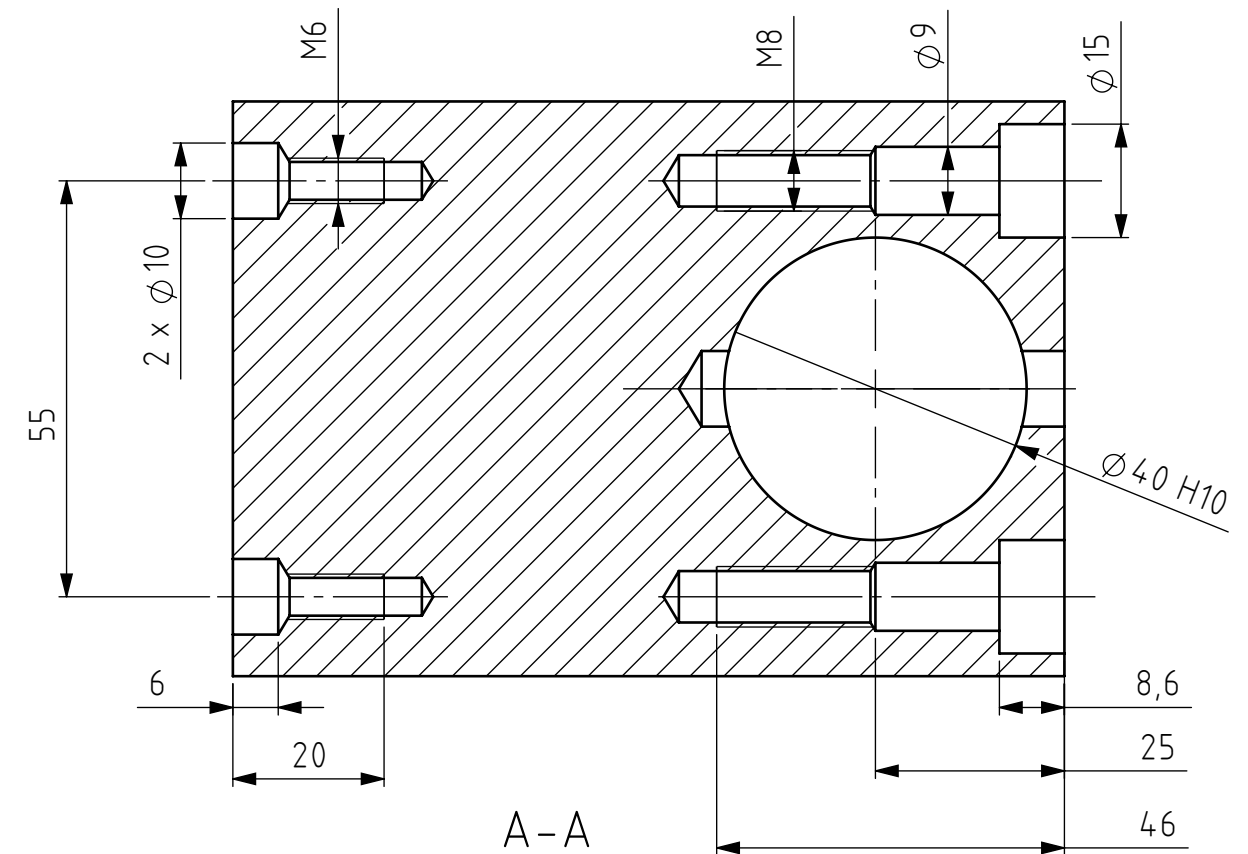
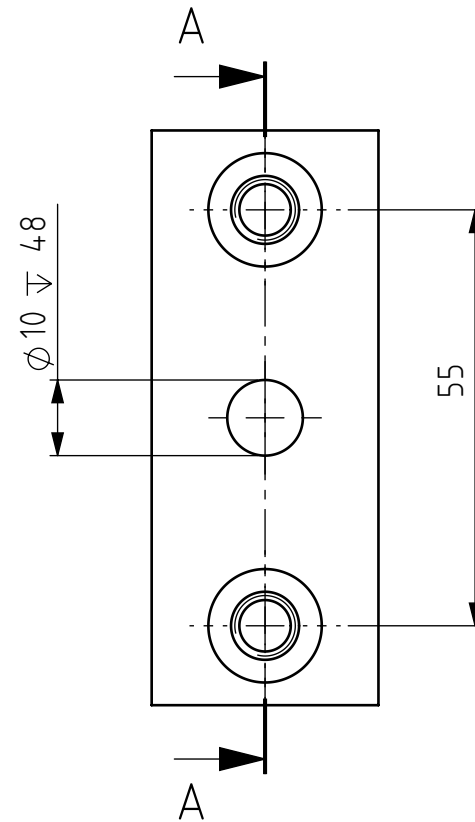
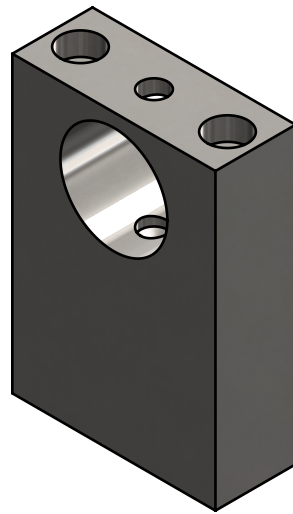
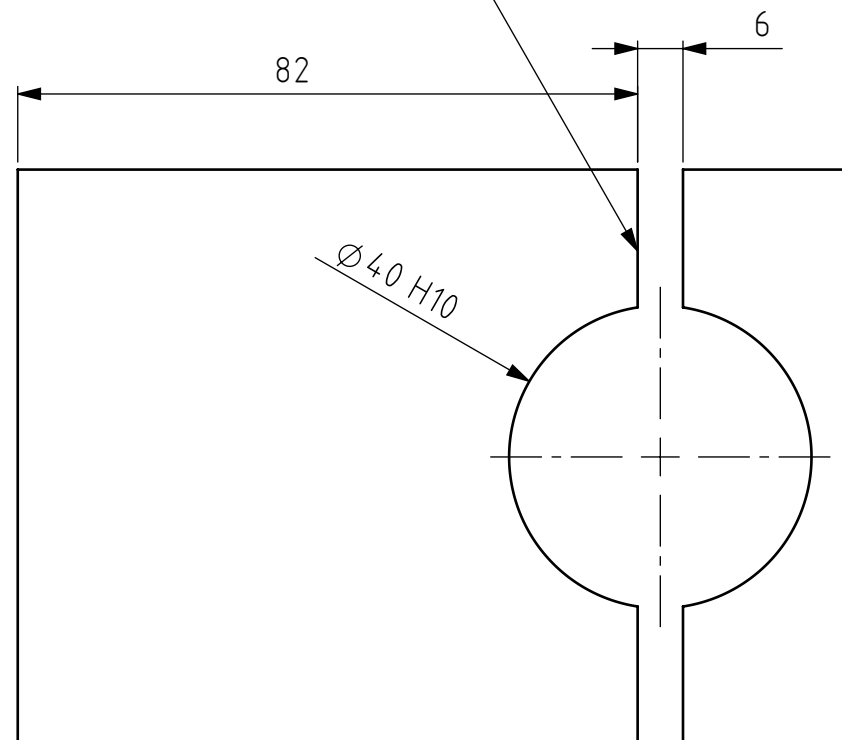


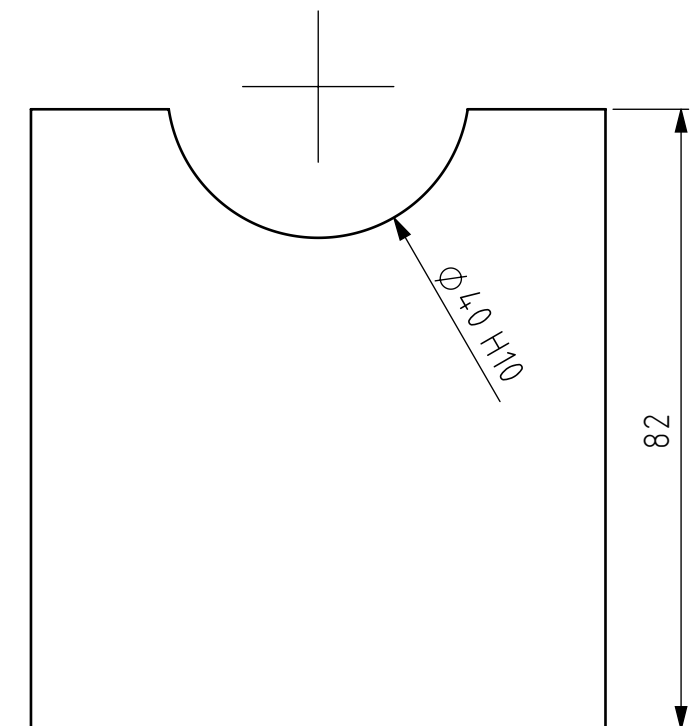
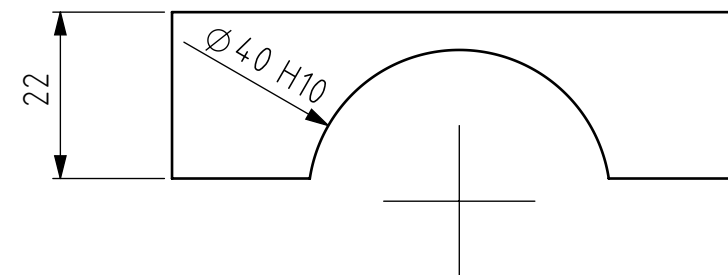
1- Usinage de la pièce entière



2- Tronçonnage de la pièce entière pour obtenir les 2 parties indépendantes

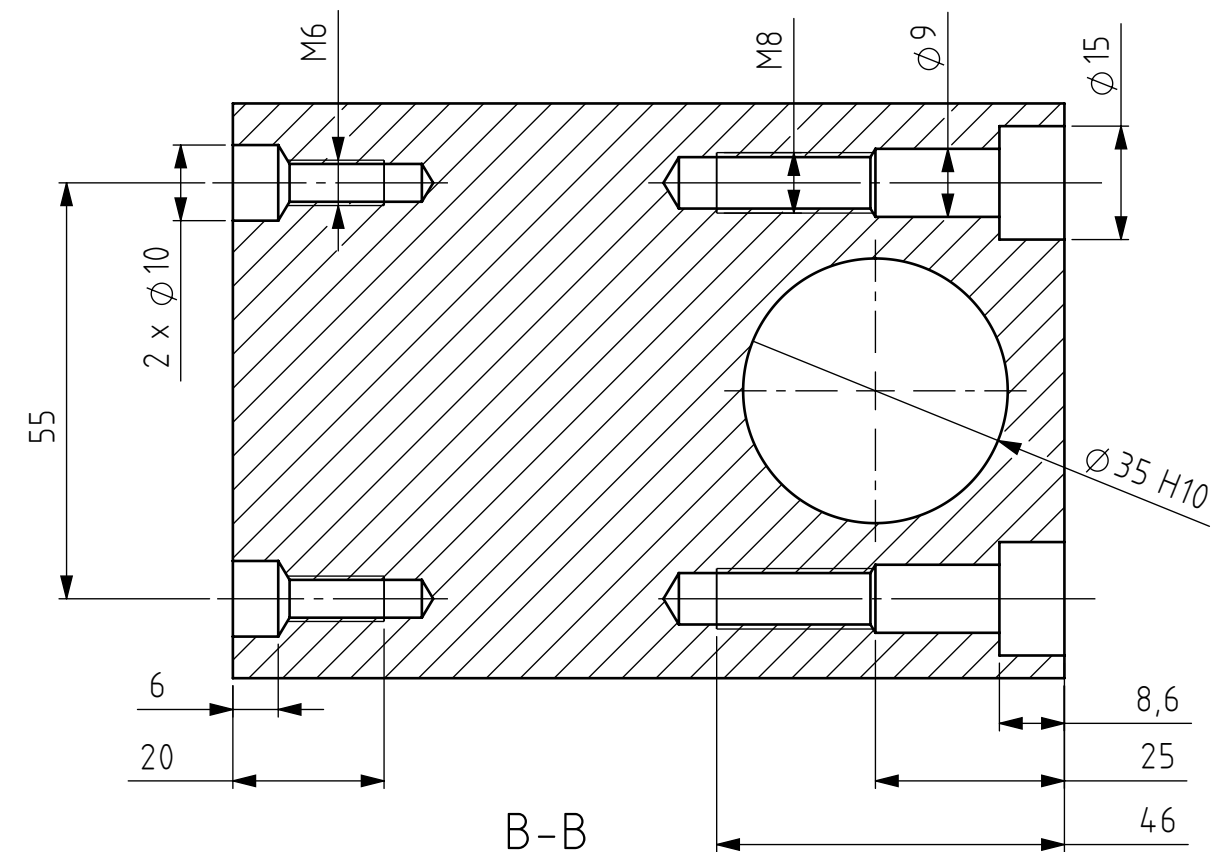
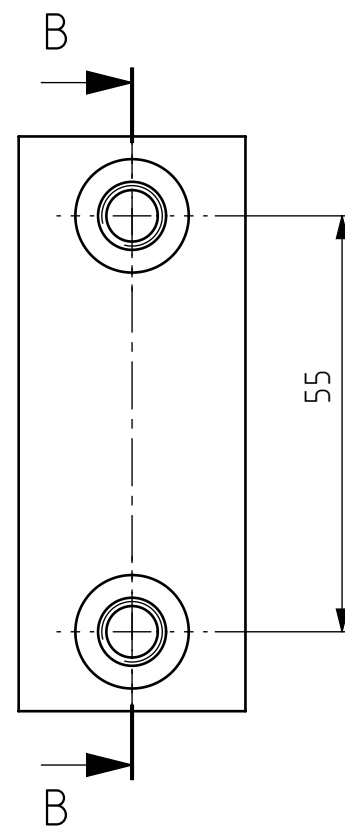
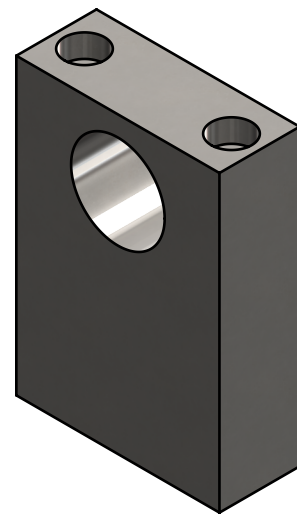


3- 2 parties indépendantes

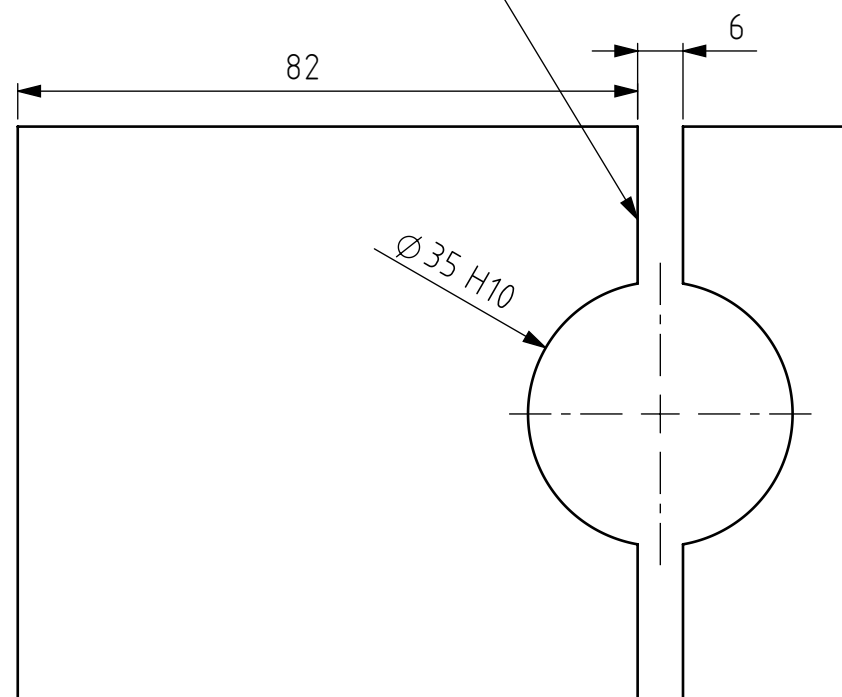


Tolérances générales ISO 2768-mK Pièces moulées ISO 8062-CT Symboles de soudure ISO 2553 Procédé de soudage Tol. gén. de soudure ISO 13920- Pression d'essai				Finition:		Rayons non cotés R1 Chanfreiné 0.5		Revision: C	
								HE IG VD COMATEC Institut de Conception mécanique et Technologies des matériaux	
								Dénomination:	
								Rear Fork Axle Support Vertical - Ø40 - complete	
								Nom du fichier (Dessin) MM-051_RearForkAxle_Support	
								A3	
								Echelle:1:1 NON	
								Feuille 1 de 2	

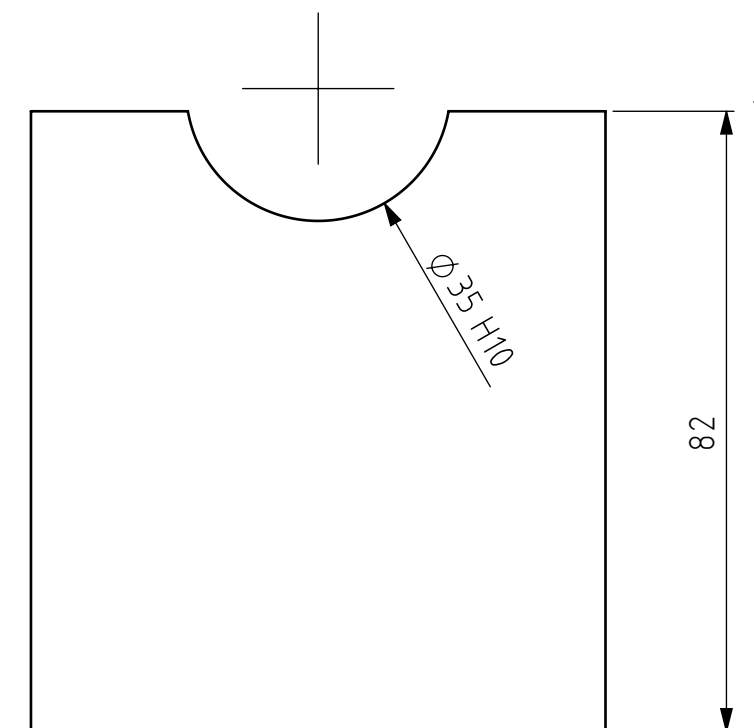
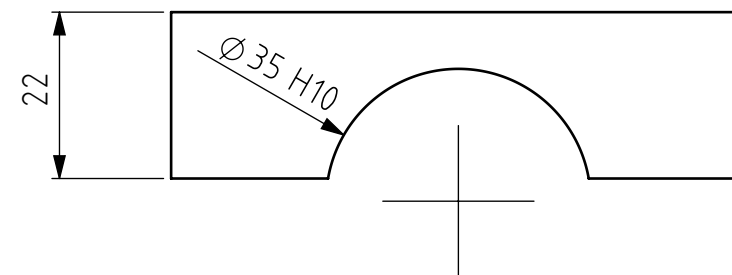
1- Usinage de la pièce entière



2- Tronçonnage de la pièce entière pour obtenir les 2 parties indépendantes



3- 2 parties indépendantes



Tolérances générales ISO 2768-mK Pièces moulées ISO 8062-CT Symboles de soudure ISO 2553 Procédé de soudage Tol. gén. de soudure ISO 13920- Pression d'essai				Finition:		Rayons non cotés R1 Chanfreiné 0.5		Revision: C	
								HE IG COMATEC Institut de Conception mécanique et Technologies des matériaux	
								Dénomination:	
								Rear Fork Axle Support Vertical - Ø35 - complete	
								Nom du fichier (Dessin)	
								MM-051_RearForkAxle_Support	
								A3	
								Echelle:1:1 NON	
								Feuille 2 de 2	