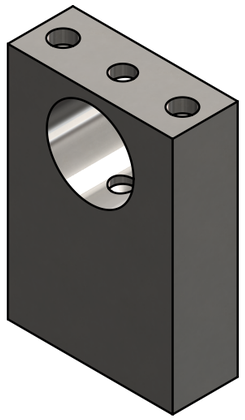
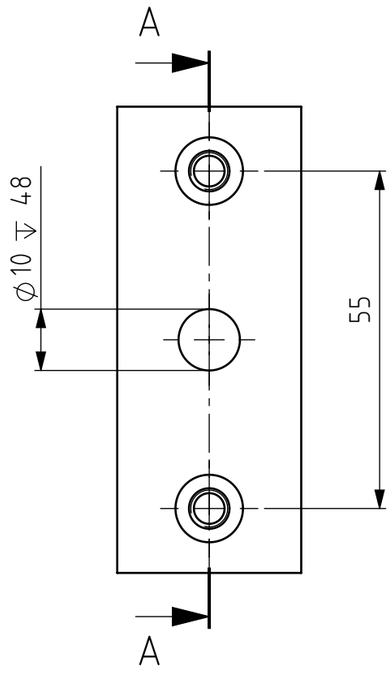
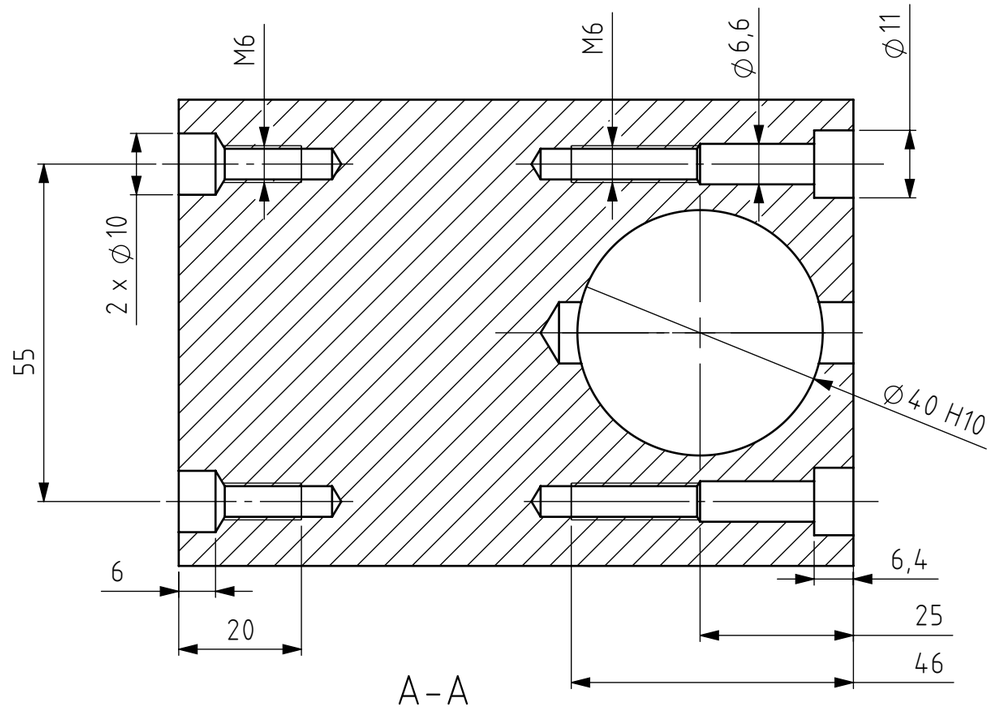
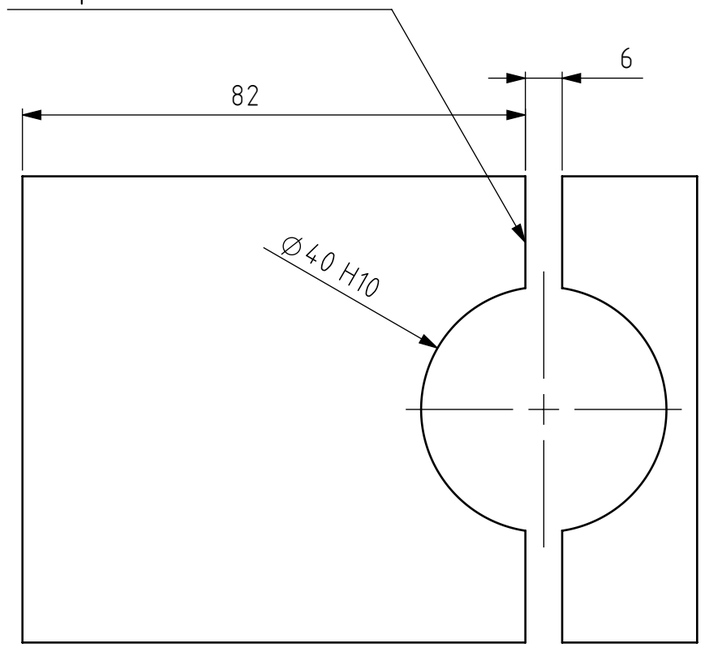
1- Usinage de la pièce entière



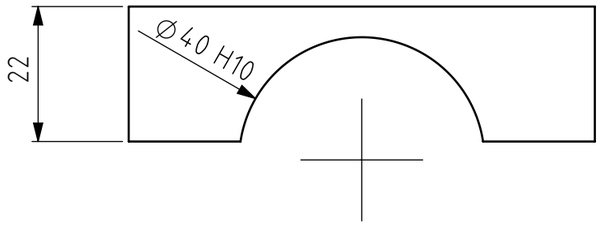


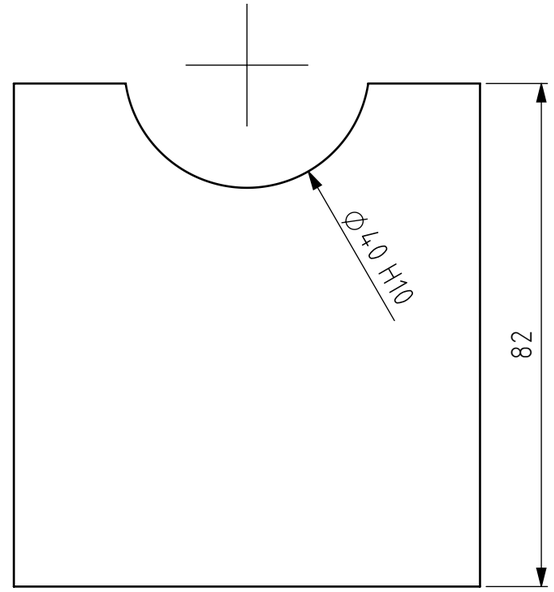


2- Tronçonnage de la pièce entière pour obtenir les 2 parties indépendnates



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: D
	Nom	Signature	Date		
Dessiné	Deriaz Samson		12.11.2026		
Contrôlé					
Conf. normes					
Bon pour exéc.	Luc Blecha	L. Blecha	16.11.2026		
				Matériau : 1.0401 (C15)	Nom du fichier (Dessin) MM-051_RearForkAxle_Support
				Masse: 1.63 kg	Echelle:1:1 NON

HE-IG VD — COMATEC Institut de Conception mécanique et Technologies des matériaux

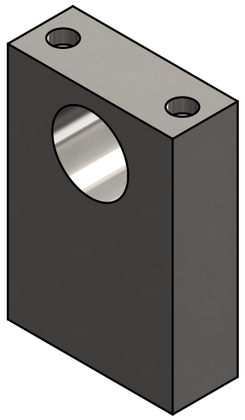
Dénomination:

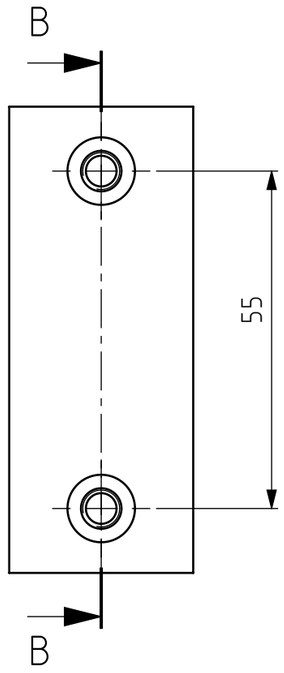
Rear Fork Axle Support Vertical - Ø40 - complete

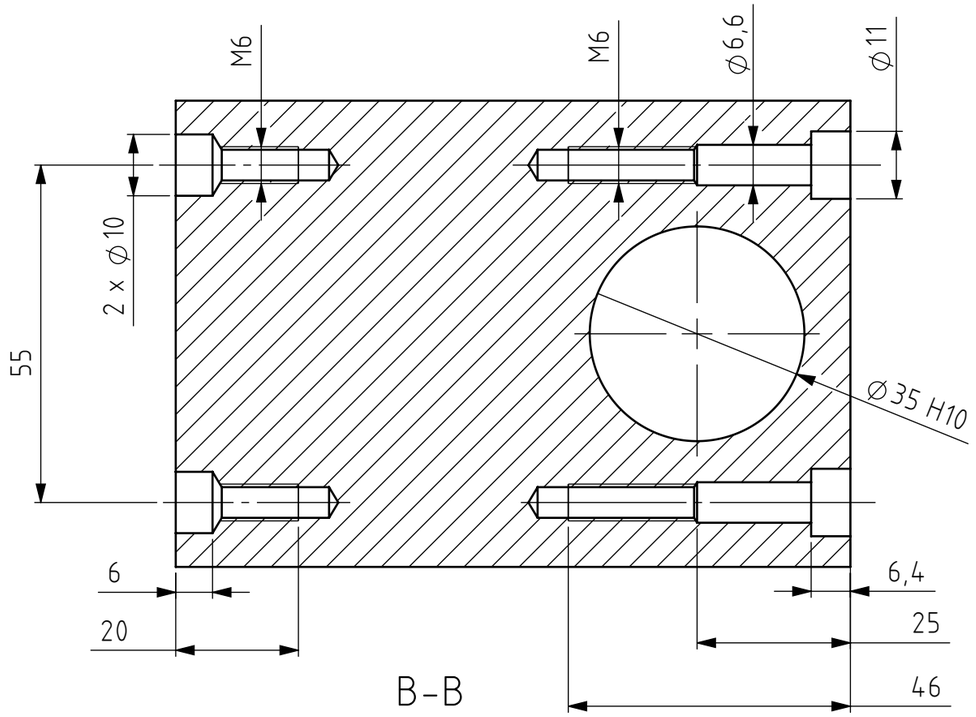
A3

Feuille 1 de 2

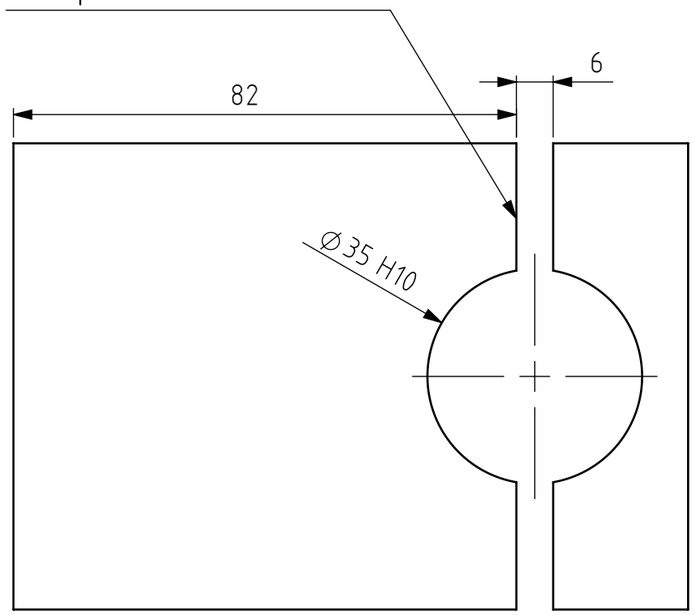
1- Usinage de la pièce entière



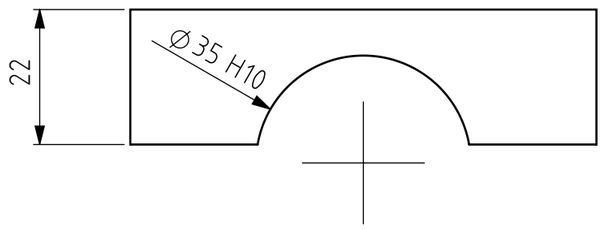


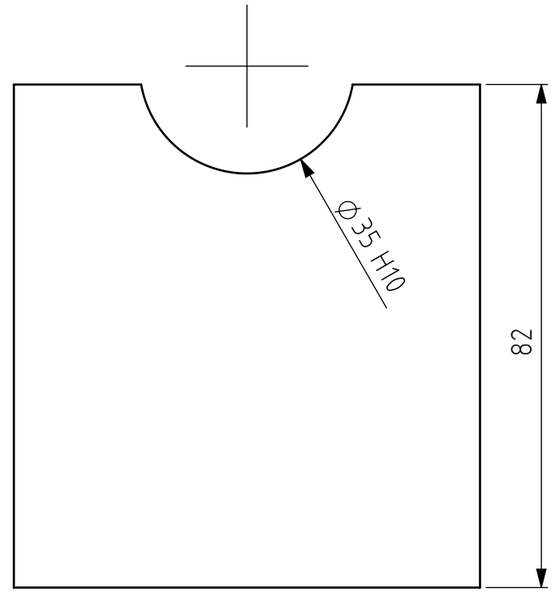


2- Tronçonnage de la pièce entière pour obtenir les 2 parties indépendnates



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: D
	Nom	Signature	Date		
Dessiné	Deriaz Samson		12.11.2026		
Contrôlé					
Conf. normes					
Bon pour exéc.					
				Matériau : 1.0401 (C15)	Nom du fichier (Dessin) MM-051_RearForkAxle_Support
				Masse: 1.70 kg	Echelle:1:1 NON

HEIG-VD COMATEC Institut de Conception mécanique et Technologies des matériaux

Dénomination:

Rear Fork Axle Support Vertical - Ø35 - complete

A3

Feuille 2 de 2