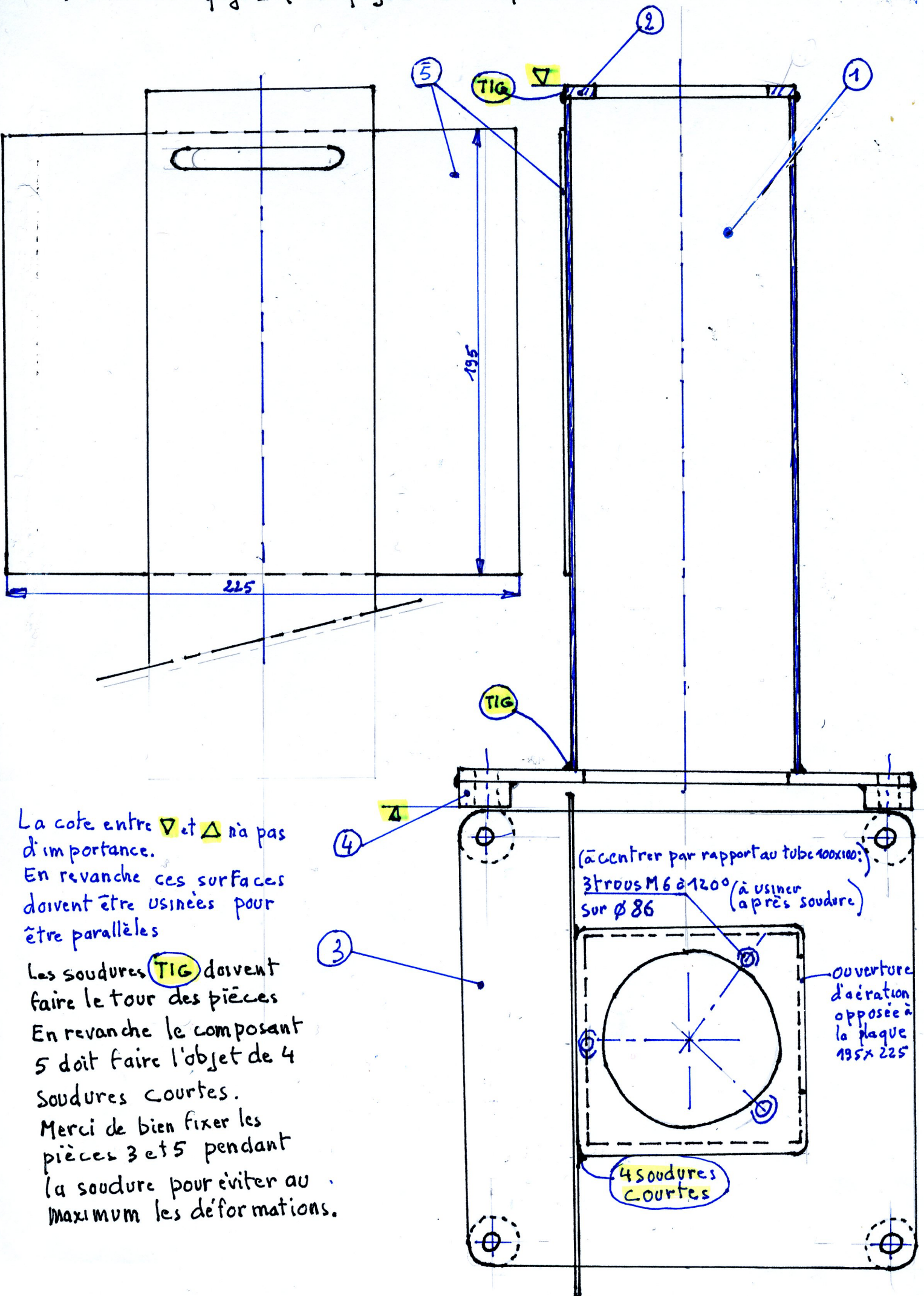




La cote entre ▽ et △ n'a pas d'importance.
En revanche ces surfaces doivent être usinées pour être parallèles

Les soudures TIG doivent faire le tour des pièces
En revanche le composant 5 doit faire l'objet de 4 soudures courtes.
Merci de bien fixer les pièces 3 et 5 pendant la soudure pour éviter au maximum les déformations.

(à centrer par rapport au tube 100x100)
3 trous M6 à 120° (à usiner après soudure)
sur Ø 86

ouverture d'aération
opposée à la plaque
195x225

4 soudures courtes