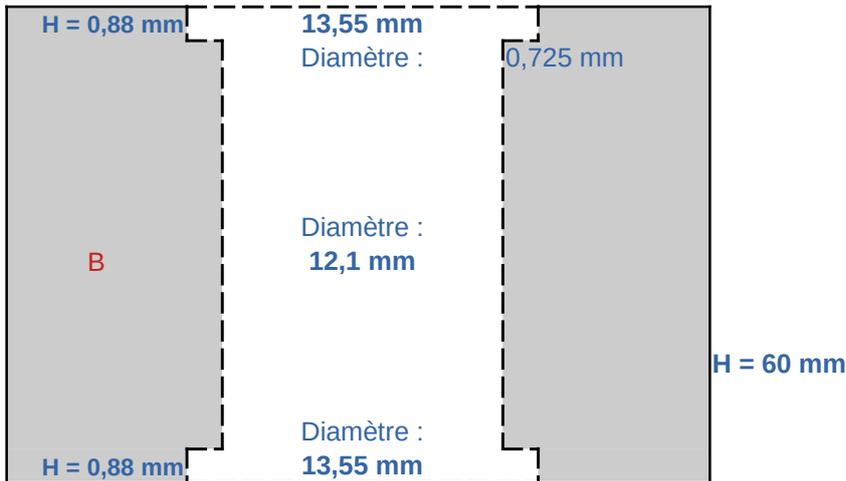
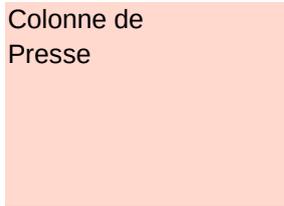
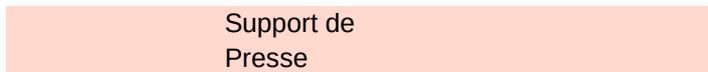


Pièces A & B à réaliser dans un cylindre acier de Diam 30 mm

Tolérance de fabrication sur toutes les côtes : 0,005 mm (+ ou -)
France (94)



Cylindre de : 30 mm
en acier



Cylindre percé à gorges pour mise en forme à la presse dans un barreau d'acier de 30 mm (élément en 2 morceaux)
Pièce A : Plane sur les 2 face - épaisseur de 20 mm
Pièce B : plane sur les 2 faces – 60 mm – Un trou de 12,1 mm (pour accueillir un tube en laiton de 12,0
Une gorge de chaque côté du trou principal de profondeur 0,88 mm et de diamètre 13,55 mm (soit un débord de 0,725 autour du trou principal de 12,1 mm)
Destiné à fonctionner dans une presse :
la pièce A sera poussée sur la pièce B
Un tube en laiton de 12,08 avec un bourrelet étant placé dans la pièce B
La pression de la pièce A viendra écraser le bourrelet pour que son épaisseur soit égale à la valeur de la profondeur de la gorge : 0,88 mm (entraînant une augmentation du diamètre de ce bourrelet).

8 mm)