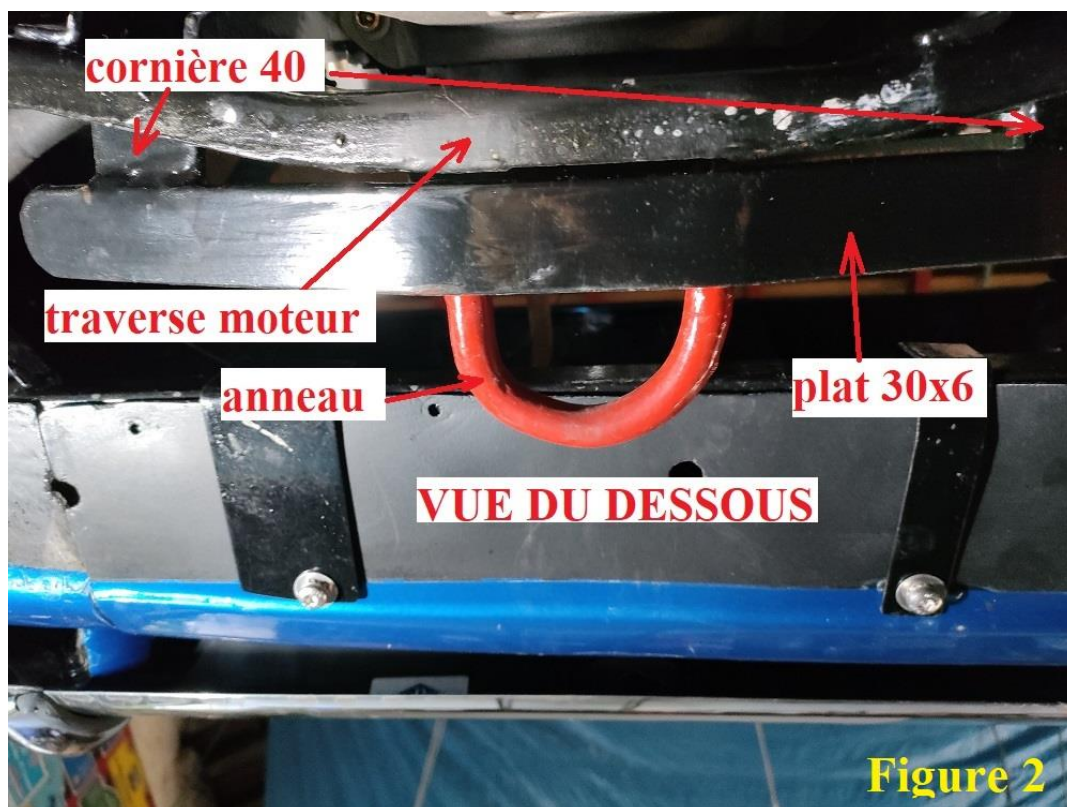


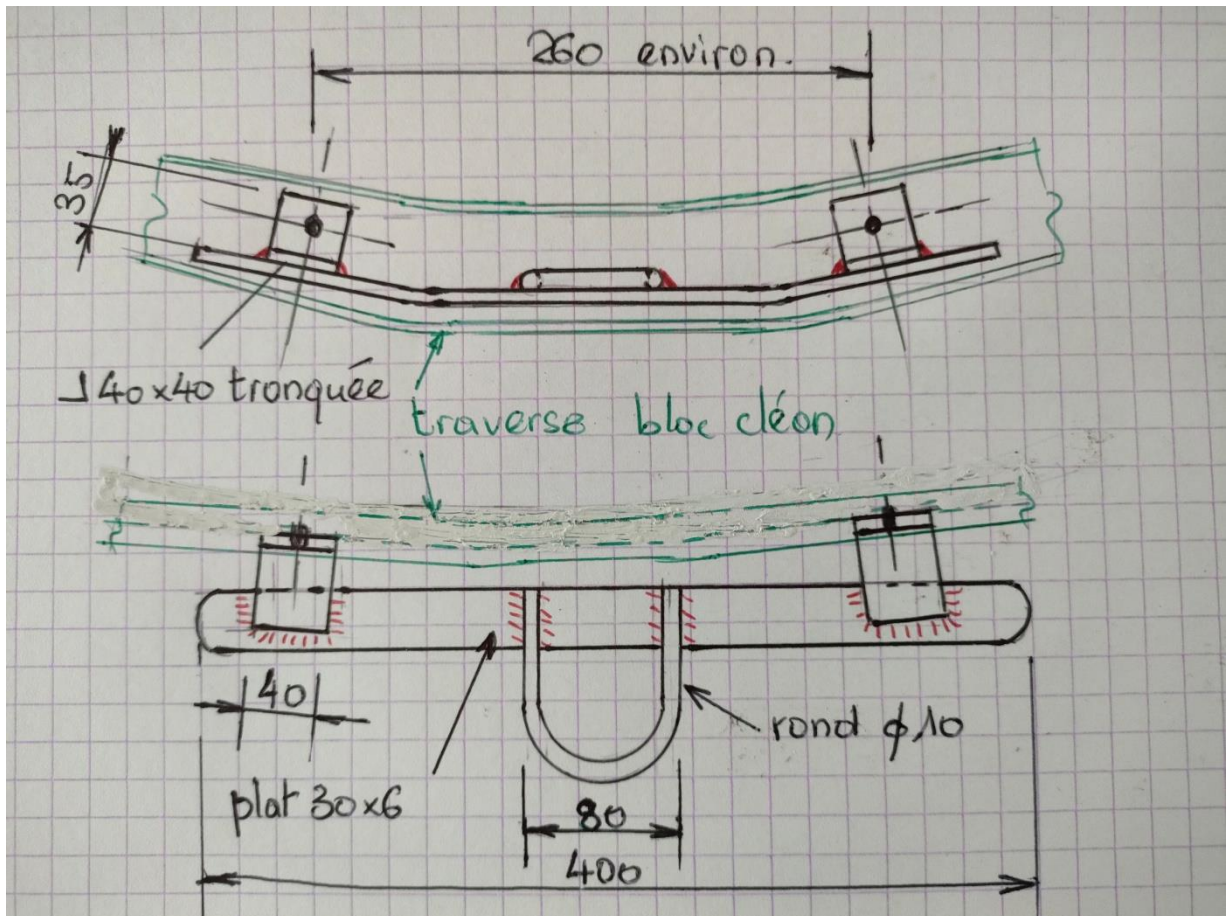
ANNEAU DE REMORQUAGE ARRIERE POUR MOTEUR CLEON FONTE

PRESENTATION



- Cornière de 40x40x4
- Plat 30x6
- Rond diamètre 10
- 2 boulons M8 en qualité 6-6 ou mieux 10-9.

FABRICATION



- Préparer les 2 cornières de 40mm de longueur et gruger une aile à 35mm, puis percer cette aile en son milieu à 8,5mm.
- Percer la traverse moteur à l'aplomb de la fixation de la base du moteur sur cette traverse (figure 3)

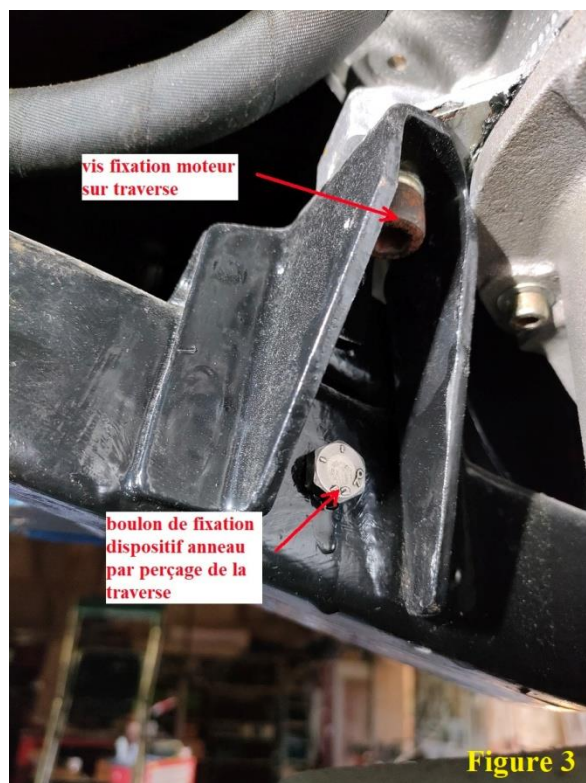


Figure 3

- Préparer l'anneau (cintrage à chaud pour éviter les fissuration à l'extrados)
- Couper le plat de 30x6 et le cintrer à plat légèrement pour s'adapter à la courbure de la traverse moteur (figure 1)
- - souder l'anneau sur le plat (électrode enrobée, MIG/MAG)
- -positionner les cornières sur la traverse avec les boulons, les orienter suivant la courbure de la traverse, serrer les boulons, puis présenter le plat, et bloquer le plat sur le cornière à l'aide de petits serre-joints ou pince-étau.
- Sortir l'ensemble puis réaliser les soudures des cornières sur les plats.