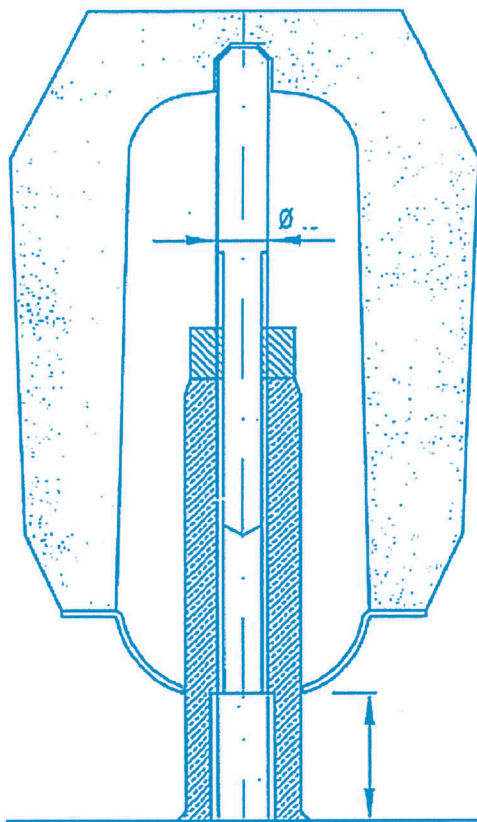
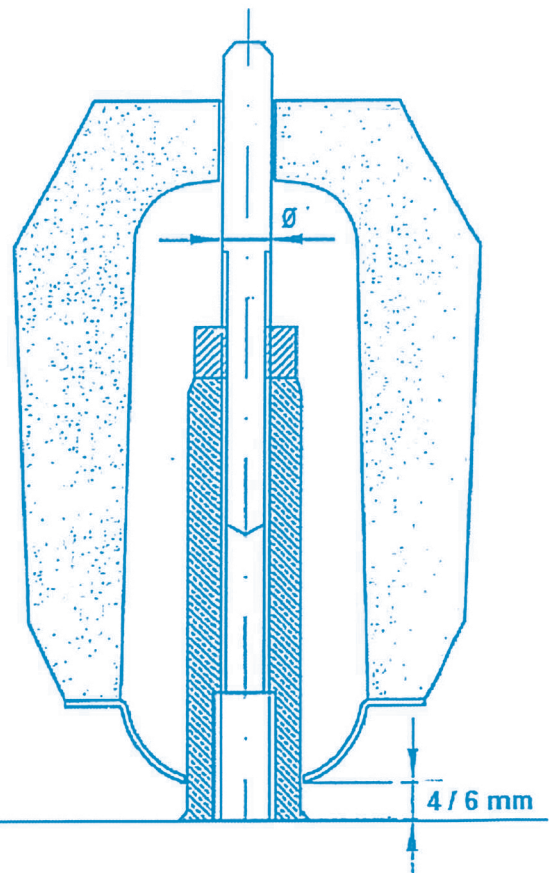




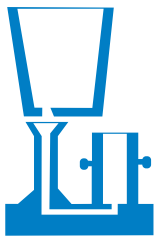
**AVANT  
LE MOULAGE**



**APRÈS  
LE MOULAGE**



\*Chaque client selon la ligne de moulage doit, si nécessaire, abaisser le pivot (dimension A) de manière à se rapprocher le plus possible de la pièce après le moulage.



Ø

# TYPE MTF

TYPE	DIMENSIONS						
	H	A	B	C	D	D1	D2
MTF10	90	35	20	35	4	14	20
MTF16	110	60	20	30	7,1	4	20
MTF22	110	60	20	30	7	14	20
MTF29	135	70	20	45	6	16	22
MTF30	130	60	20	50	7,1	6	22
MTF32	130	50	20	60	7	14	20
MTF34	120	50	20	50	7	16	22
MTF39	155	60	20	75	6	16	22
MTF50	130	60	20	50	6,5	19	25
MTF75	120	60	20	40	7	19	25
MTF76	150	60	20	70	7,5	19	25
MTF82	140	60	30	50	7	19	25
MTF89	140	60	30	50	8	19	25
MTF115	155	60	30	65	10	18	24
MTF133	145	65	30	50	7,5	18	24
MTF153	150	65	30	55	9,5	19	25
MTF185	170	60	30	80	8	29	35
MTF232	155	65	30	60	10	29	35
MTF234	235	70	30	135	8	19	25
MTF261	140	60	30	50	7,5	24 /29	30
MTF270	170	60	30	80	9,5	24 /29	30
MTF333	180	70	30	80	11	24 /29	30
MTF409	235	80	30	125	10	25/29	31
MTF474	210	90	30	90	10	40	46
MTF584	180	70	30	80	11	25/29	31
MTF674	220	80	30	110	10	25/29	31
MTF764	240	90	30	120	15	25/29	31
MTF774	240	100	30	110	15	29	34

En fonction de la ligne de moulage, les clients doivent si nécessaire abaisser encore le goujon afin de s'approcher le plus possible du jet.