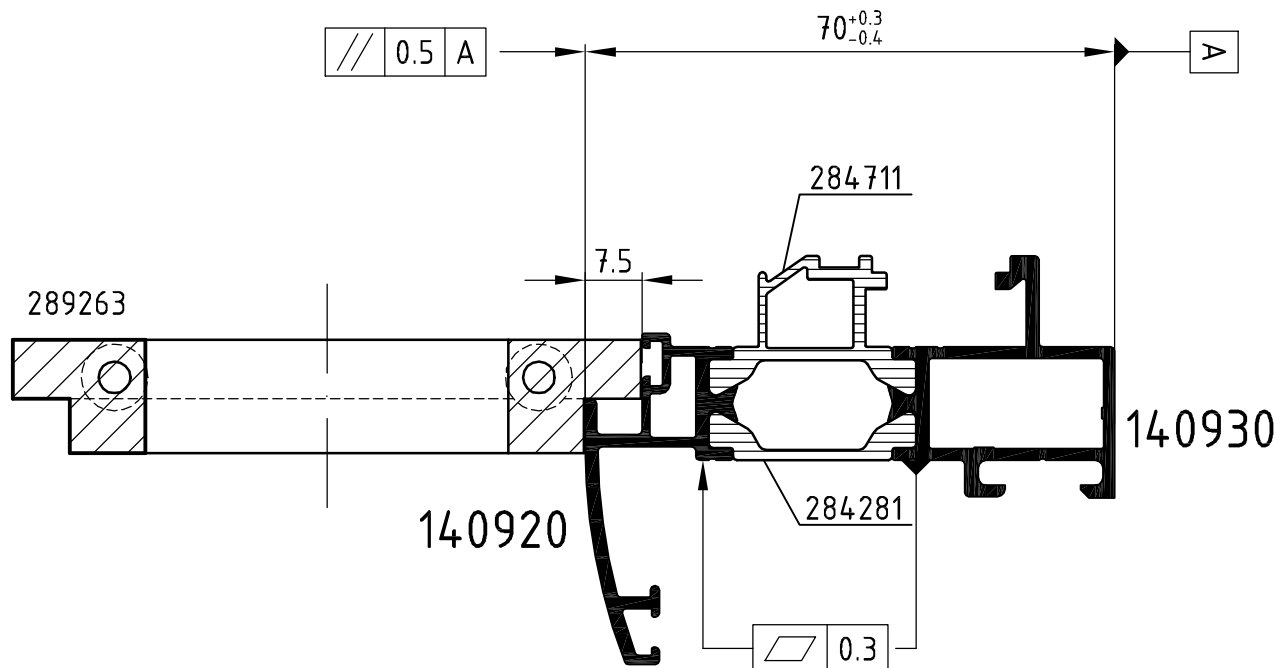
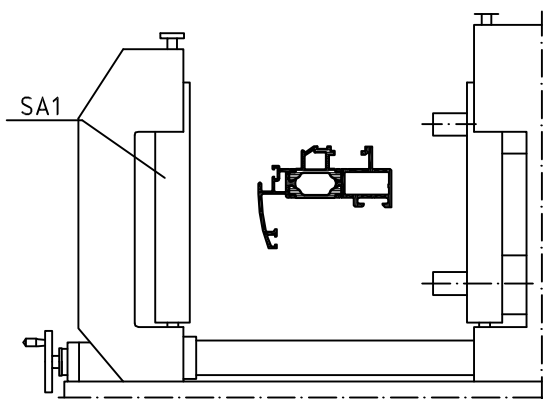
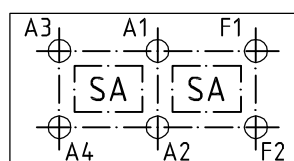




Attention : Le résultat du procédé de sertissage doit être vérifié sur la base des dimensions de référence dans ce plan de rouleaux. Veuillez noter les conseils de vérification dans le manuel actuel de rouleaux.

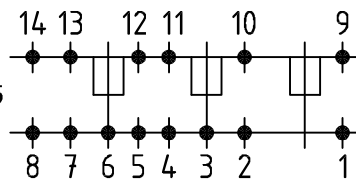


Position roul.
guidage (SA)



Sens de travail

Isomat 4/5



● Rouleau sertissage

● Rouleau guidage latéral

(Pos. 8 et 14 uniquement pour Isomat 4)

Qté Qty.	Art. N° Art.-No. für Isomat 5	Art. N° Art.-No. für Isomat 4	Disposition (de l'intérieur vers l'extérieur) Assembly sequence (inside to outside)	Qté Qty.	Art. N° Accessoires Art.-No. Accessories
A1	1	283818 B	R1/R2/R3/A1/R4	R1	6 282821 (20.0 mm)
A2	1	283818 B	R1/R2/R3/A2/R4	R2	6 280743 (5.0 mm)
A3	1	283819 B	R1/R2/R3/A3/R4	R3	6 296452 (1.5 mm)
A4	1	283819 B	R1/R2/R3/A4/R4	R4	6 299293 (3.0 mm)
F1	1	283817 B	R1/R2/R3/F1/R4	SA1	3 289263
F2	1	283817 B	R1/R2/R3/F2/R4		
Tolérance admissible Permissible tolerance				Info-Plan:	
à polir polished				Echelle Scale 1 : 1	
total total				Poids Weight g/m	
traitement surface coated				Matière Material	
Original / Modification Revision / Version 0201				Date Date	
Nom				Nom	
10.04.2013				Designation Title	
Mise à jour générale des réf				Plan des rouleaux Isomat 4/5	
Dessiné drawn Paillusson D.				Schüco AWS 57 Novonic	
Vérifié checked Devilliers D.				197880 RP 1000	
Vue seen Proust B.				Plan N° Drawing No.	
SCHÜCO				Réalisé par informatique Valable sans signature generated by EDP valid without signature	
				Remplace le Replacement for	