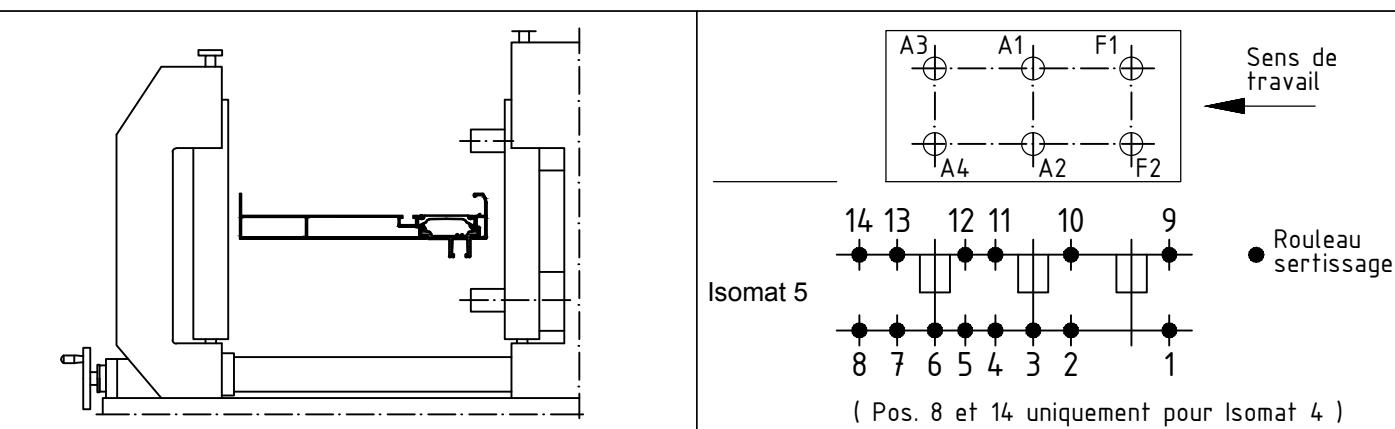


Attention : Le résultat du procédé de sertissage doit être vérifié sur la base des dimensions de référence dans ce plan de rouleaux. Veuillez noter les conseils de vérification dans le manuel actuel de rouleaux.



Qté Qty.	Art. N° Art.-No. für Isomat 5	Art. N° Art.-No.	Disposition (de l'intérieur vers l'extérieur) Assembly sequence (inside to outside)	Qté Qty.	Art. N° Accessoires Art.-No. Accessories
A1 1	289448		R1/R2/R3/A1	R1 6	296210 (10 mm)
A2 1	289448		R1/R2/R4/A2/R3	R2 6	280742 (5.4 mm)
A3 1	289449		R1/R2/R3/A3	R3 6	299293 (3 mm)
A4 1	289449		R1/R2/R4/A4/R3	R4 3	299326 (1 mm)
F1 1	289447		R1/R2/R3/F1		
F2 1	289447		R1/R2/R4/F2/R3		
	Tolérance admissible Permissible tolerance		Périmètres Circumference	VP PU	Info-Plan:
			à polir polished	-	
			total total		
			traitement surface coated		
Toil. limite Close tol	Tolér. standard Std. tolerance			Matière Material	
Original / Modification Revision / Version	0201		Date Date	Désignation Title	
Nom		15.10.2014	Nom	Plan des rouleaux	
Ajout référence barrière en PA	Dessiné drawn	Vriz J.		Isomat 5	
	Vérifié checked	Devilliers D.			
	Vue seen	Batoul H.	ASS 41 SC		
			Plan N° Drawing No.	464200 RP 0000	
			Réalisé par informatique Validable sans signature generated by EDP valid without signature	Remplace le Replacement for	

SCHÜCO