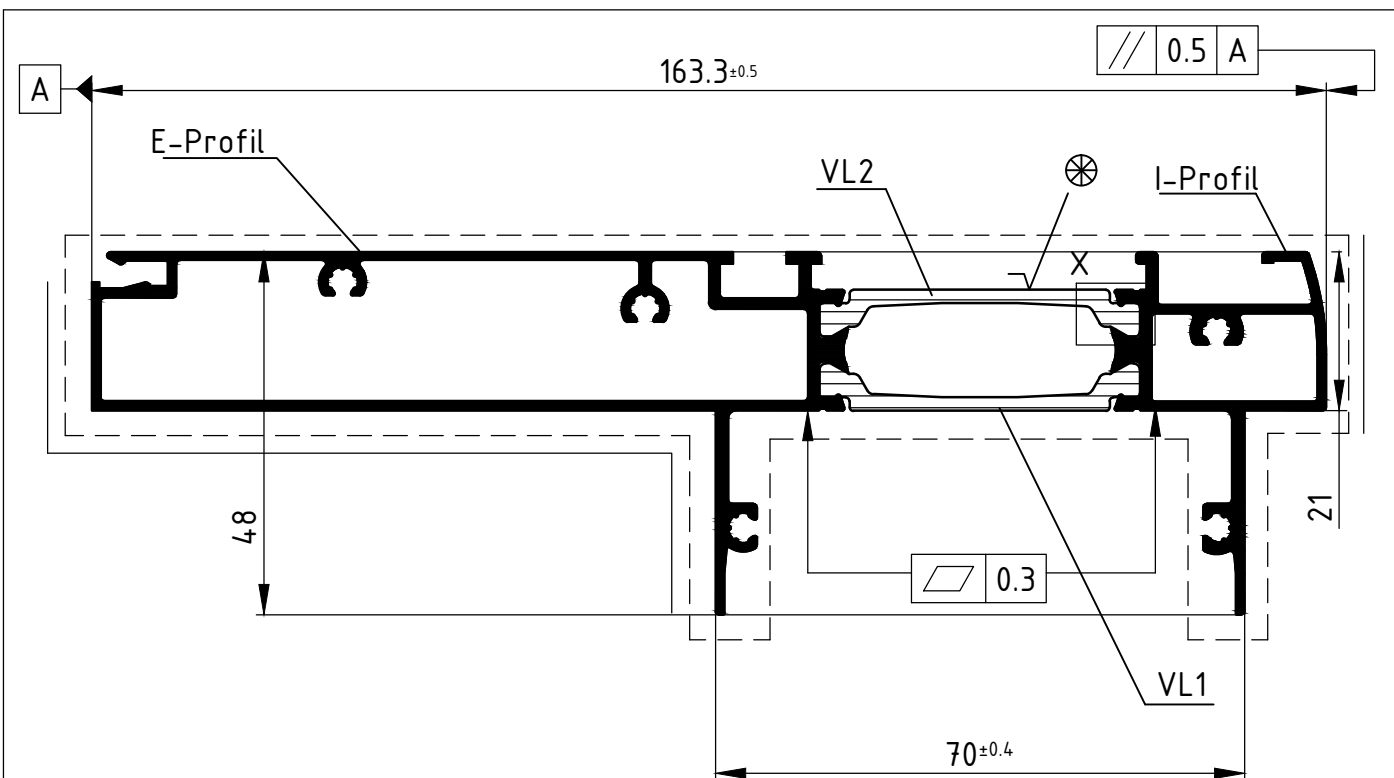
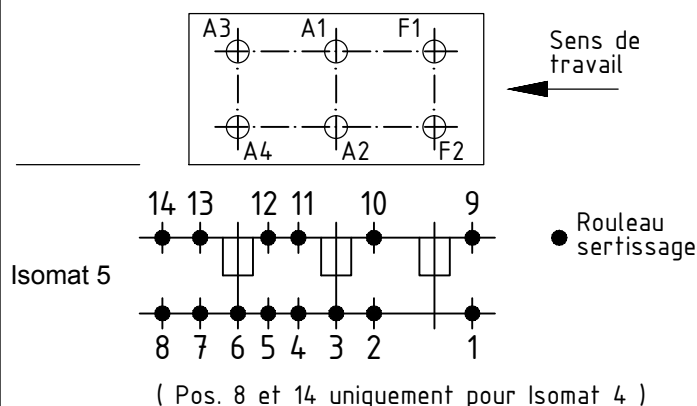
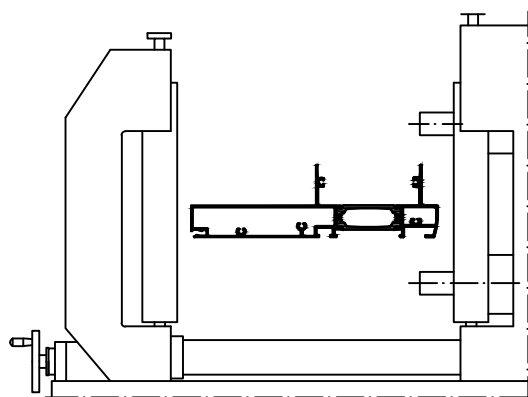




Attention : Le résultat du procédé de sertissage doit être vérifié sur la base des dimensions de référence dans ce plan de rouleaux. Veuillez noter les conseils de vérification dans le manuel actuel de rouleaux.



				Qté Qty.	Art. N° Accessoires Art.-No. Accessories	
A1	1	282590 A		R2/R1/A1	R1	6 280750 (Adapter)
A2	1	282590 A		R2/R1/A2	R2	4 296449 (2.0 mm)
A3	1	282591 A		R2/R1/A3	R3	2 299326 (1.0 mm)
A4	1	282591 A		R2/R1/A4	R4	2 296452 (1.5 mm)
F1	1	282592 A		R3/R4/R1/F1		
F2	1	282592 A		R3/R4/R1/F2		
		Tolérance admissible Permissible tolerance		Périmètres Circumference		VP PU
				à polir polished		—
				total total		
Tolér. limite Close tol.		Tolér. standard Std. tolerance		traitement surface coated		— - —
Original / Modification Revision / Version		0201		Date Date		Nom
Nom				16.10.2014		
Ajout tolérance cote totale		Dessiné drawn		Vrizz J.		Plan des rouleaux Isomat 5 ASS 41 SC
		Vérifié checked		Devilliers D.		
		Vue seen		Batoul H.		
						464300 RP 0000
				Plan N° Drawing No.		
				Réalisé par informatique Valable sans signature generated by EDP valid without signature		Remplace le Replacement for