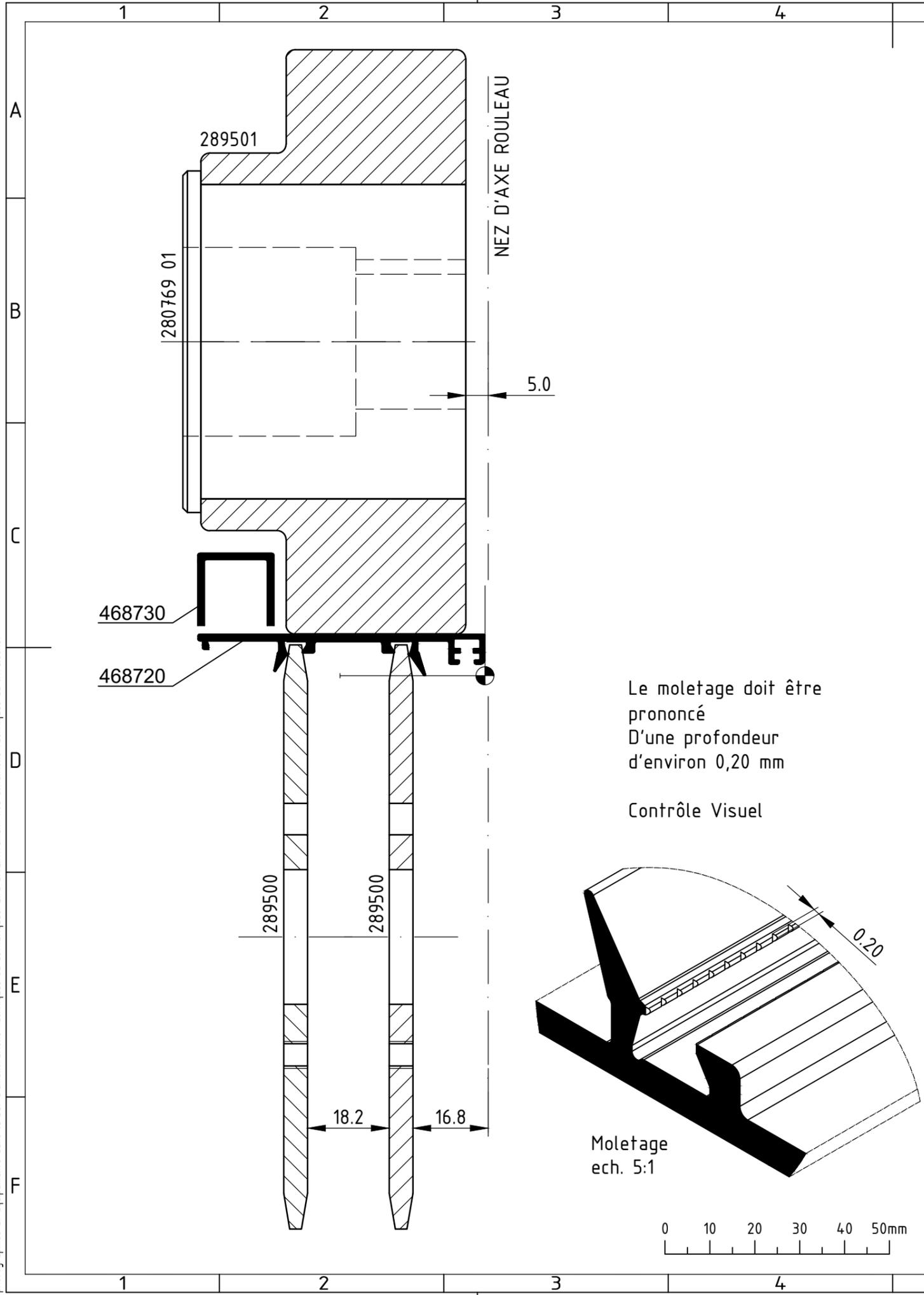
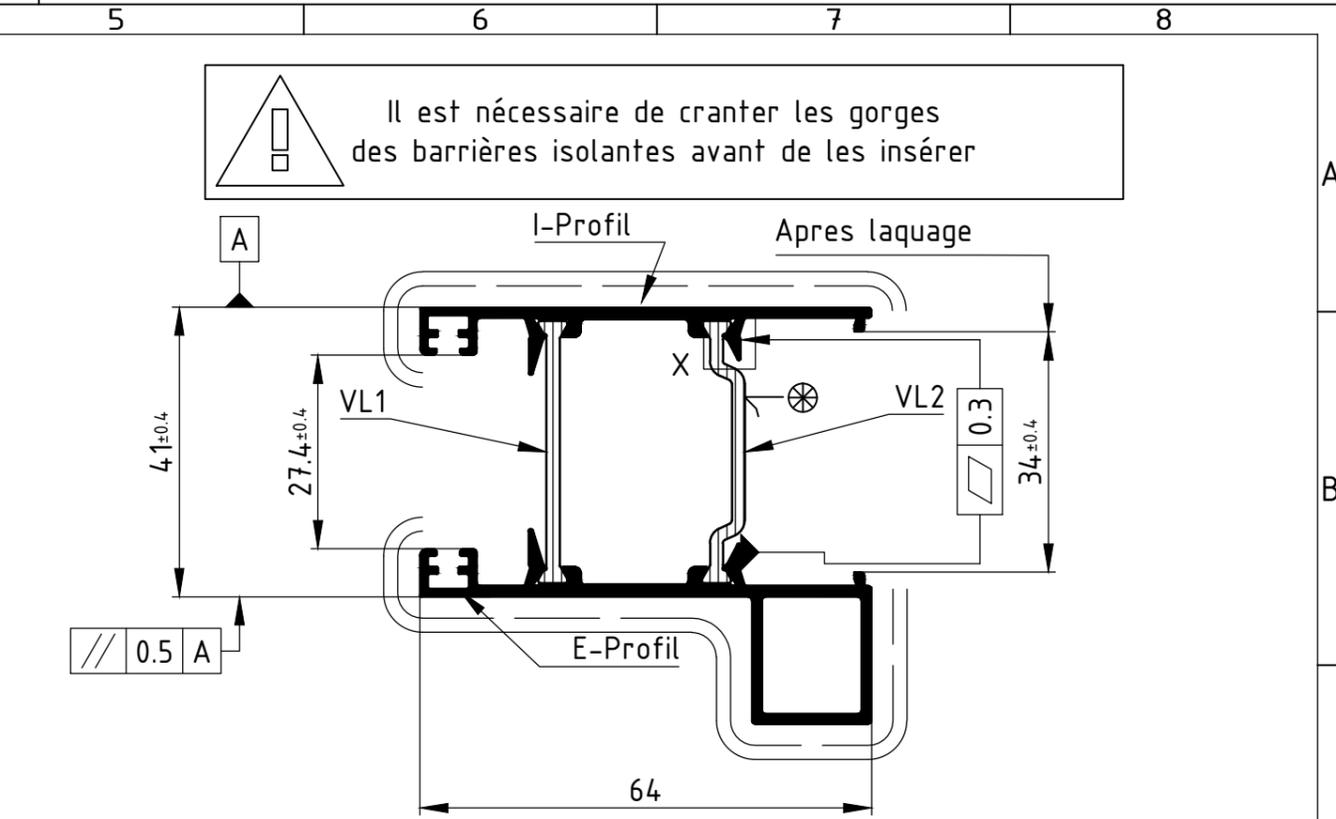
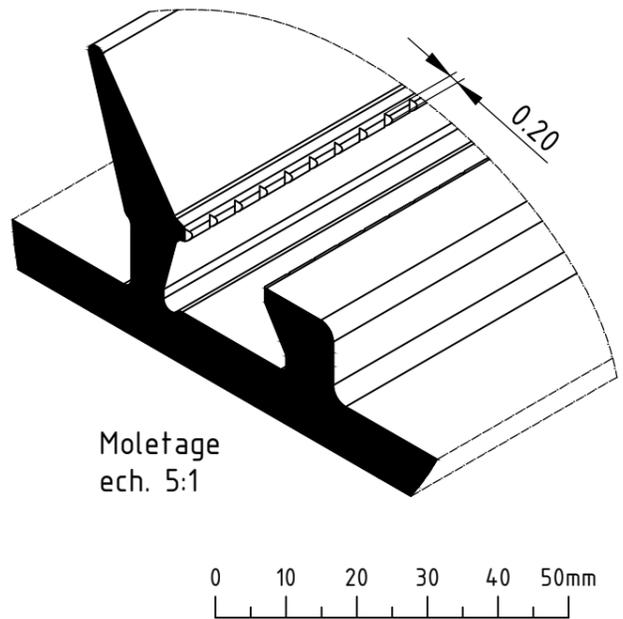


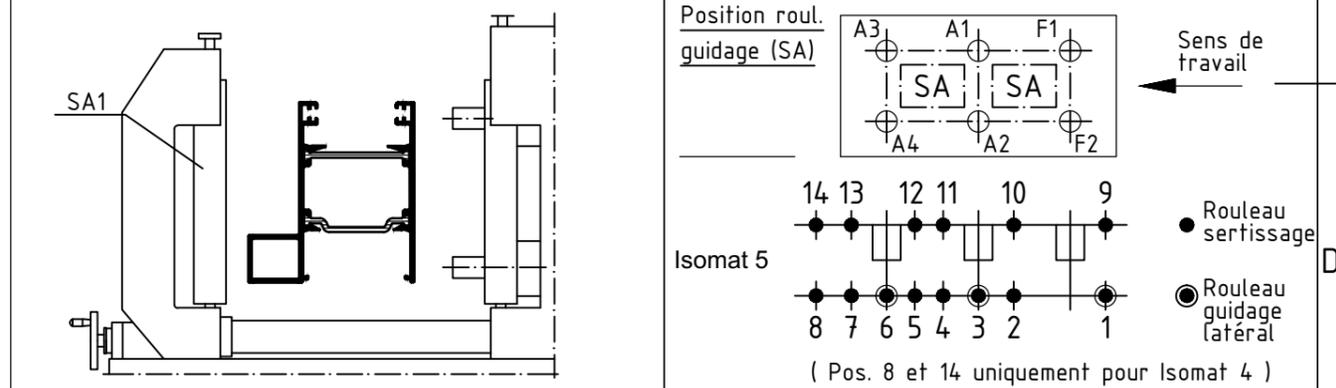
Nous nous réservons expressément la propriété de l'ensemble des articles et systèmes présentés sur nos plans. Ceux-ci ne doivent être ni partiellement, ni totalement reproduits sans notre autorisation écrite. Nos articles et systèmes sont soumis à la loi des brevets. Nous nous réservons la possibilité de modifier sans préavis nos profils, accessoires, ferrures et machines au niveau des caractéristiques, définitions, photographies et équipements dans le but d'améliorations techniques ou esthétiques. Lire attentivement nos conditions techniques de livraisons.



Le moletage doit être prononcé
 D'une profondeur d'environ 0,20 mm
 Contrôle Visuel



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	280699 B	R1/R3/A1	R1	3	296565 (4.8 mm)
A2	1	280702 B	R2/R4/A2	R2	3	299293 (3.0 mm)
A3	1	280700 B	R1/R3/A3	R3	3	296449 (2.0 mm)
A4	1	280703 B	R2/R4/A4	R4	3	296505 (1.2 mm)
F1	1	280698 B	R1/R3/F1	SA1	3	280110
F2	1	280701 B	R2/R4/F2			

Tolér. limite Close tol.	Tolér. standard Std. tolerance	Périmètres Circumference	VP PU	Info-Plan:
		à polir polished	Echelle Scale	Poids Weight
		total total	1 : 1	g/m
Original / Modification Revision / Version	0100	traitement surface coated	Matière Material	
Nom		Date Date	14.09.2015	Nom
		Dessiné drawn	VP J.	
		Vérifié checked	Lebargy F.	
		Vue seen	Proust B.	
			Designation Title	Plan des rouleaux Isomat 5
			Plan N° Drawing No.	464930 RP 0000
Réalisé par informatique Valable sans signature generated by EDP valid without signature		Remplace le Replacement for		