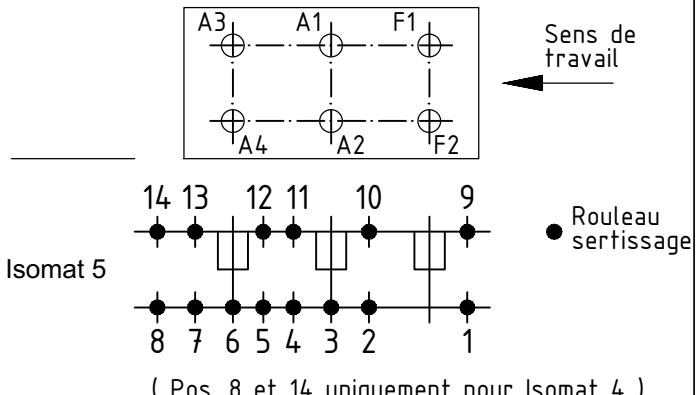
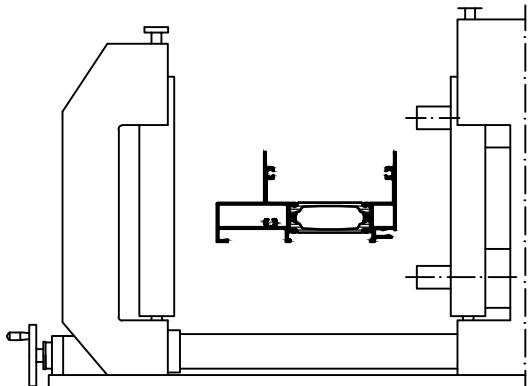


Attention : Le résultat du procédé de sertissage doit être vérifié sur la base des dimensions de référence dans ce plan de rouleaux. Veuillez noter les conseils de vérification dans le manuel actuel de rouleaux.



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	282590 B		R1/R2/R3/A1	R1 6	296210 (10.0 mm)
A2 1	282590 B		R1/R2/R3/A2	R2 6	296508 (2.7 mm)
A3 1	282591 B		R1/R2/R3/A3	R3 6	299326 (1.0 mm)
A4 1	282591 B		R1/R2/R3/A4		
F1 1	282592 B		R1/R2/R3/F1		
F2 1	282592 B		R1/R2/R3/F2		
	Tolérance admissible Permissible tolerance		Périmètres Circumference	VP PU	Info-Plan:
			a polir polished	-	
			total total		
Toil. limite Close tol	Tolér. standard Std. tolerance			Echelle Scale	1 : 1
					Poids Weight
Original / Modification Revision / Version	0201	Date Date	Nom	Matière Material	g/m
Nom		13.06.2017		Désignation Title	
MAJ tolérance	Dessiné drawn		Esteve D.	Plan des rouleaux	
	Vérifié checked		Esteve, D.	Isomat 5	
	Vue seen		Batoul, H.	Schüco ASS 41 SC	
				Plan N° Drawing No.	476210 RP 0000
				Réalisé par informatique Validable sans signature generated by EDP valid without signature	Remplace le Replacement for