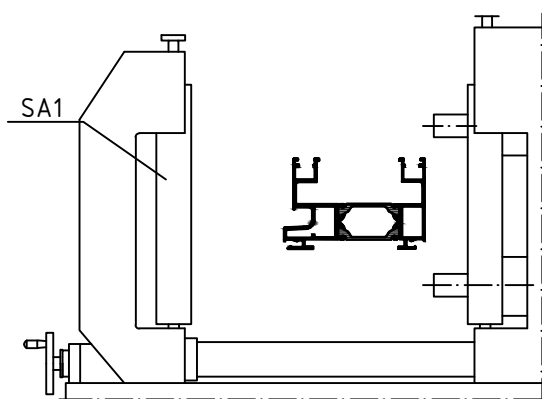
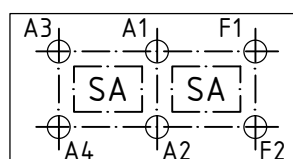


Attention : Le résultat du procédé de sertissage doit être vérifié sur la base des dimensions de référence dans ce plan de rouleaux. Veuillez noter les conseils de vérification dans le manuel actuel de rouleaux.

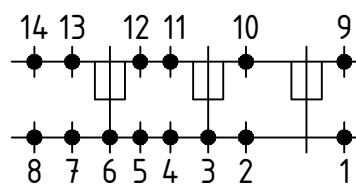


Position roul.
guidage (SA)



Sens de
travail

Isomat 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.	Disposition (de l'intérieur vers l'extérieur) Assembly sequence (inside to outside)			Qté Qty.	Art. N° Accessoires Art.-No. Accessories	
A1	1	280702 B		R1/R2/R3/A1		R1	6	296210 (10.0 mm)	
A2	1	280702 B		R1/R2/R3/A2		R2	6	296508 (2.7 mm)	
A3	1	280703 B		R1/R2/R3/A3		R3	6	299326 (1.0 mm)	
A4	1	280703 B		R1/R2/R3/A4		SA1	3	280110	
F1	1	280701 B		R1/R2/R3/F1					
F2	1	280701 B		R1/R2/R3/F2					
		Tolérance admissible Permissible tolerance		Périmètres Circumference		VP PU		Info-Plan:	
				à polir polished		-			
				total total				Echelle Scale	
				traitement surface coated		- - -		1 : 1	
Tolér. limite Close tol.		Tolér. standard Std. tolerance						Poids Weight	
Original / Modification Revision / Version		0100		Date Date		Nom		Matière Material	
Nom				11.09.2015				Désignation Title	
		Dessiné drawn		Vrizz J.				Plan des rouleaux Isomat 5	
		Vérifié checked		Devilliers D.				Schüco ASS 41 SC	
		Vue seen		Batoul H.				476700 RP 0000	
						Plan N° Drawing No.			
						Réalisé par informatique Valable sans signature generated by EDP valid without signature		Remplace le Replacement for	