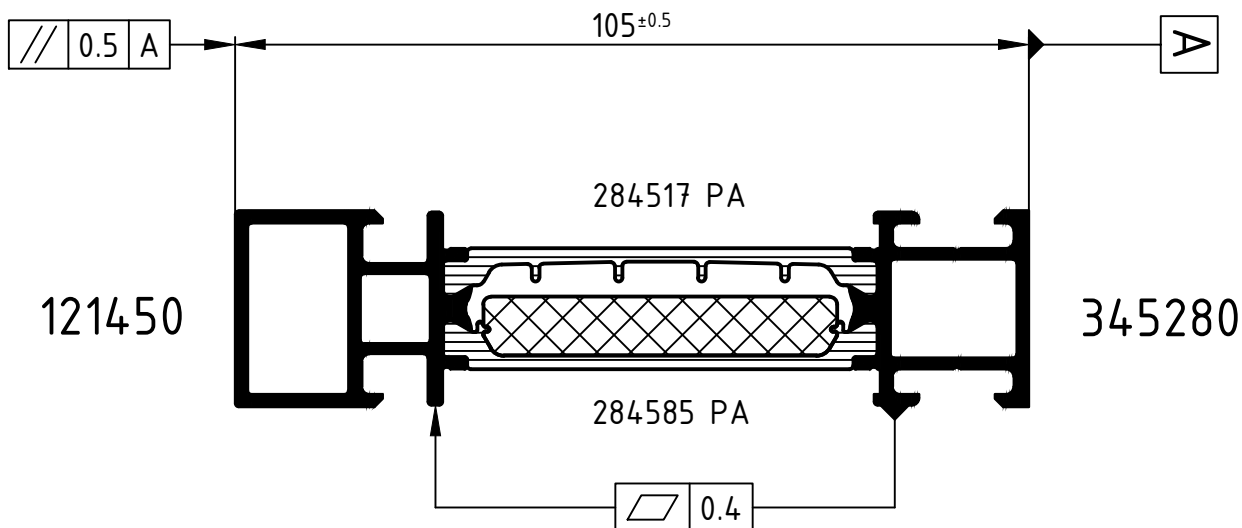
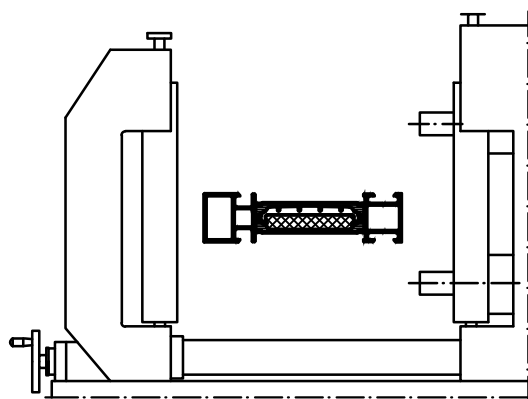
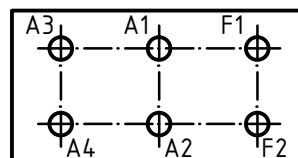




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profils anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!

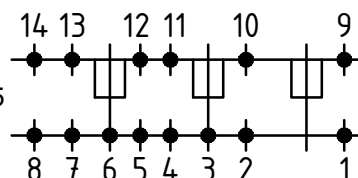


Isomat 3



Durchlauf-
richtung

Isomat 4/5



● Andruck-
walze

(Pos. 8 u. 14 nur im Isomat 4)

					Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories		
	Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 3/5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)	R1	6	296449 (2.0 mm)		
					R2	6	296210 (10.0 mm)		
A1	1	283920	283920	R1/R2/A1					
A2	1	283920	283920	R1/R2/A2					
A3	1	283921	283920	R1/R2/A3					
A4	1	283921	283920	R1/R2/A4					
F1	1	283922		R1/R2/F1					
F2	1	283922		R1/R2/F2					
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:	
				mech. polished		-			
				uml. total				Maßstab Scale	
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance			beschichtet coated		- - -		1 : 1	
Original / Änderung Revision / Version	0100		Datum Date	Name	Werkstoff Material			Gewicht Weight	
Name			27.02.2014		Benennung Title				
		gez. drawn		Finkemeyer					
		gepr. checked		Winkler					
		ges. seen		K1.6	ADS OEM Atris 105				
					Zeichn.-Nr. Drawing No.		118690 RP 1000		
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		