



Shear strength: Uncoated: min. 4.0KN/100mm - max. 4.5KN/100mm. Paint coated: min. 2,5KN/100mm - max. 3,5KN/100mm. Anodized: min. 2.0KN/100mm - max. 2.5KN/100mm.
Attention: It must be ensured that the half shells can be moved relative to each other.

Achtung: The result of the rolling process has to be checked on the basis of the reference dimensions in this roller plan. Please note the examination advices of the current roller manual



	Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)	Stck. Qty.	Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories
	R1	2	280745	(5.7 mm)		
A1	1	282340	282340			
A2	1	282327	282327	R1/A2		
A3	1	282340	282340			
A4	1	282328	282327	R1/A4		
F1	1	282340				
F2	1	282329				
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance	Oberflächenabwicklung Circumference	VP PU	Info-Plan:	
			mech. polished	-	Maßstab Scale	
			uml. total		1 : 1	
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance				Gewicht Weight	
Original / Änderung Revision / Version		0403		Datum Date	Name	Werkstoff Material
Name		25.02.2020		Benennung Title		
Ring 280745 ersetzt 296229		gez. drawn	Finkemeyer		Rollenplan	
		gepr. checked	Winkler, A.		Isomat 4/5	
		ges. seen	Nienhäuser, R.		Schüco ASS 50	Sonder
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.	148370 RP 1000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	