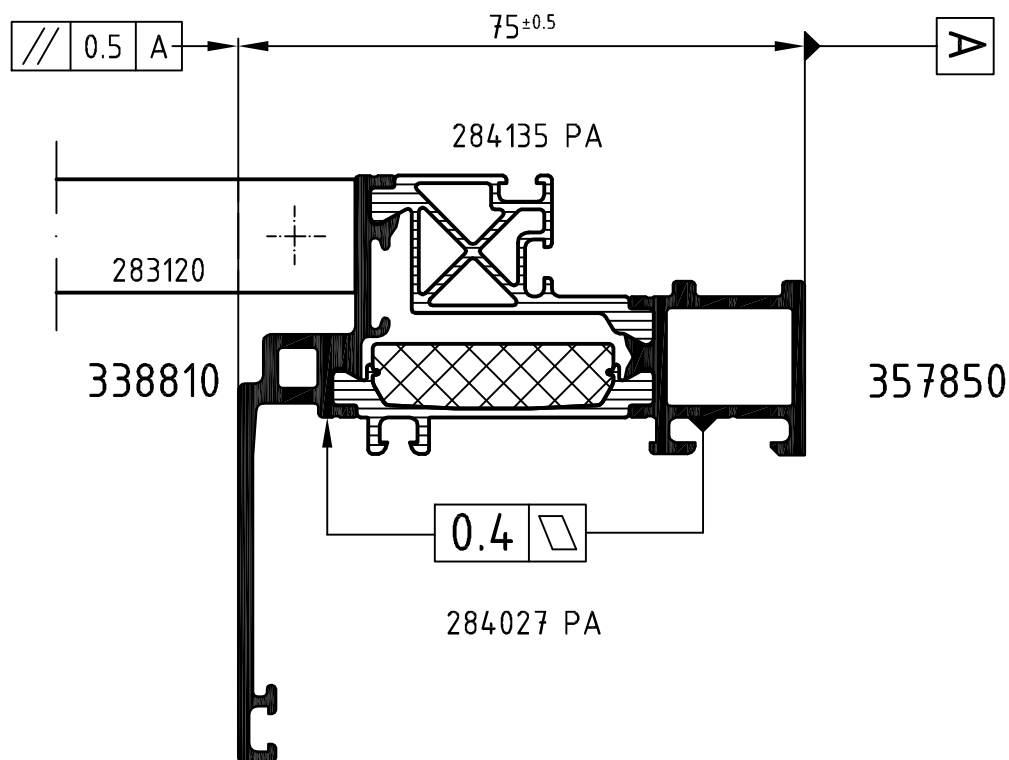
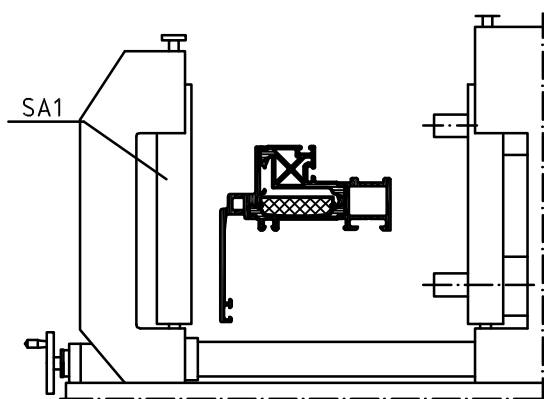
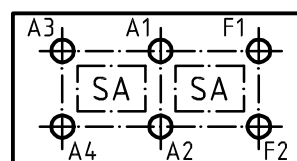




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!

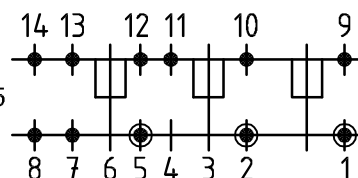


Position
SA-Rollen



Durchlauf-
richtung

Isomat 4/5



● Andruck-
walze

● Seitliche
Andruck-
rolle

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

					Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories	
		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)			
A1		1	283121	283121	R2/A1		R1	3 282821 (20.0 mm)
A2		1	282590 B	282590 B	R1/A2		R2	2 280743 (5.0 mm)
A3		1	283122	283121	R2/A3		R3	1 280751 (9.0 mm)
A4		1	282591 B	282590 B	R1/A4		SA1	3 283120
F1		1	283067		R3/F1			
F2		1	282592 B		R1/F2			
			Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	
					mech. polished		Info-Plan:	
					uml. total		Maßstab Scale	
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		1 : 1		Gewicht Weight
Original / Änderung Revision / Version			0302		Datum Date		Werkstoff Material	
Name			15.09.2009		Name		Benennung Title	
Symbol geändert			gez. drawn		Finkemeyer		Rollenplan	
			gepr. checked		Winkler		Isomat 4/5	
			ges. seen		Nienhüser		Schüco USC 65	
							IsoModul	
							Zeichn.-Nr. Drawing No.	
							339980 RP 1000	
					EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	