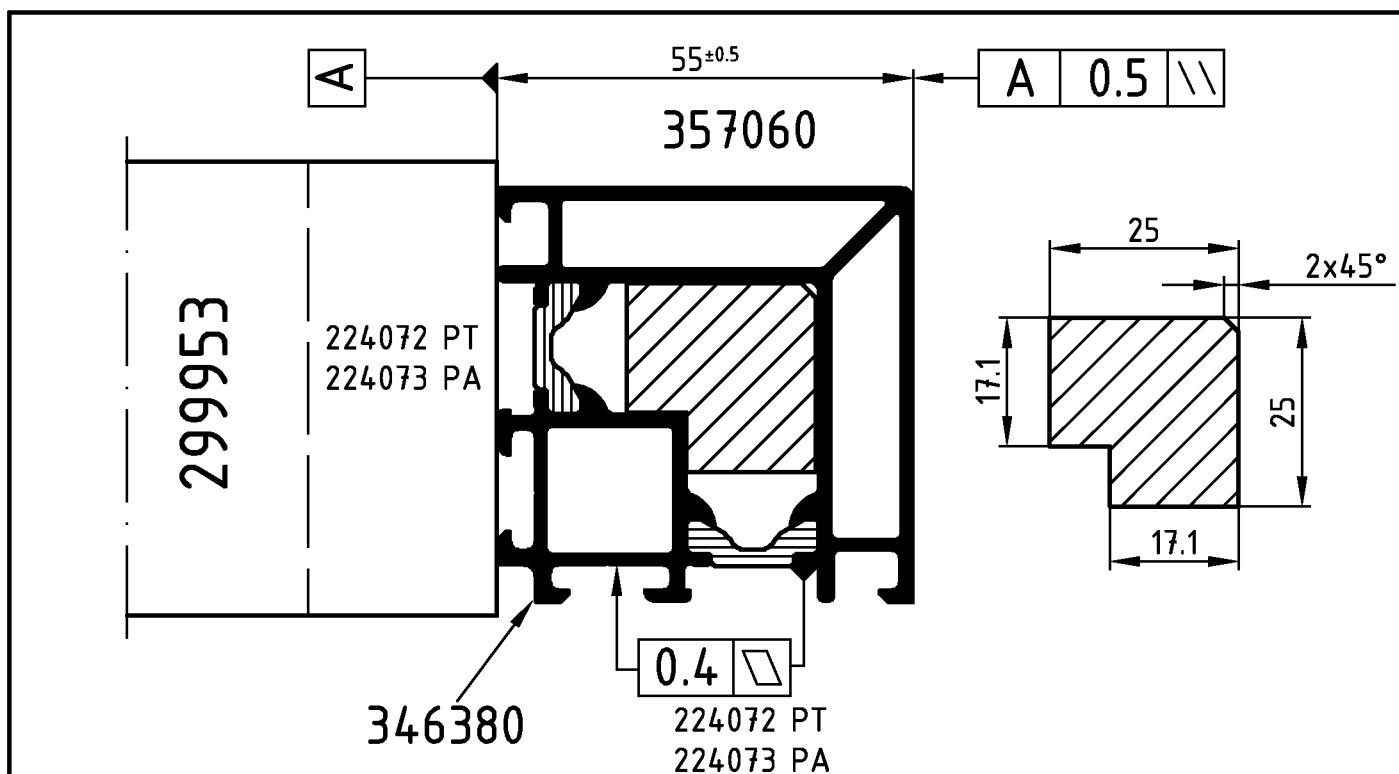
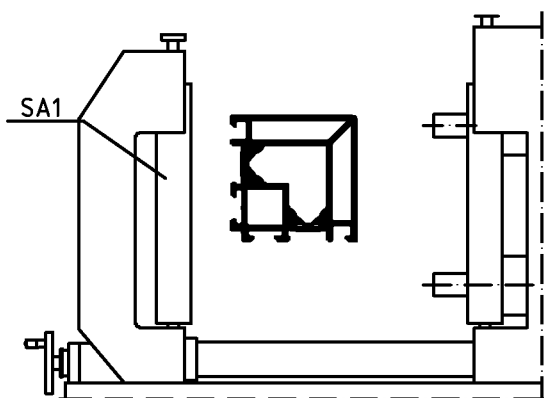


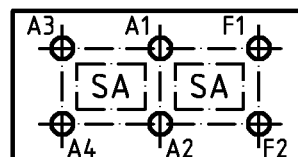


In 2 Durchgängen rollen! Einschiebling in Eigenfertigung

Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prühinweise im aktuellen Rollenhandbuch.

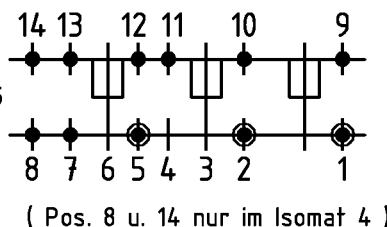


Position
SA-Rollen



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)		R1	3	296534 (8.5 mm)
A1	1	296272	296272			R2	3	296207 (4.0 mm)
A2	1	280693 B	280693 B	R1/R2/A2/R3/R4		R3	3	282821 (20.0 mm)
A3	1	296272	296272			R4	3	280748 (6.0 mm)
A4	1	280694 B	280693 B	R1/R2/A4/R3/R4		SA1	3	299953
F1	1	296272						
F2	1	280692 B		R1/R2/F2/R3/R4				

		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:	
				mech. polished		-		Maßstab Scale 1 : 1	
				uml. total					
Paßmaße Close tol.				beschichtet coated		- - -			
Abmaße Std. tolerance						Werkstoff Material		Gewicht Weight g/m	
Original / Änderung Revision / Version 0201				Datum Date		Name		Rollenplan Isomat 4/5 Schüco AWS 50 IsoModul 341770 RP 1000	
Name Finkemeyer				07.05.2008					
299953 ersetzt 299144		gez. drawn		Finkemeyer		Benennung Title			
		gepr. checked		Winkler					
		ges. seen		Nienhäuser					
		SCHÜCO				Zeichn.-Nr. Drawing No.			
		EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				Ersatz für Replacement for			