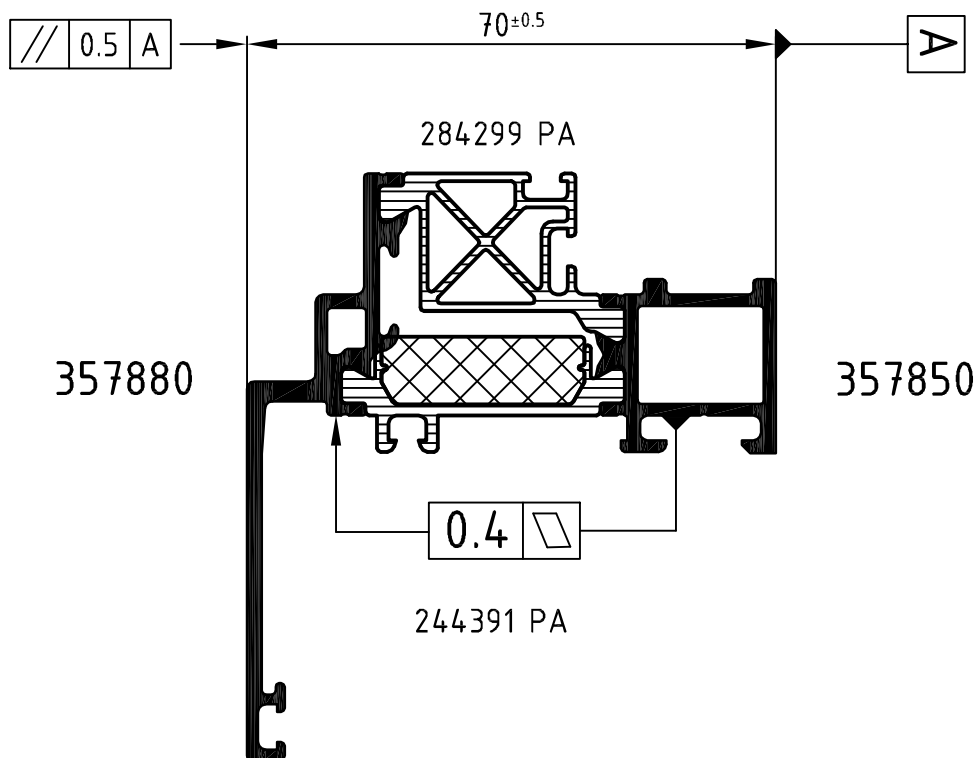
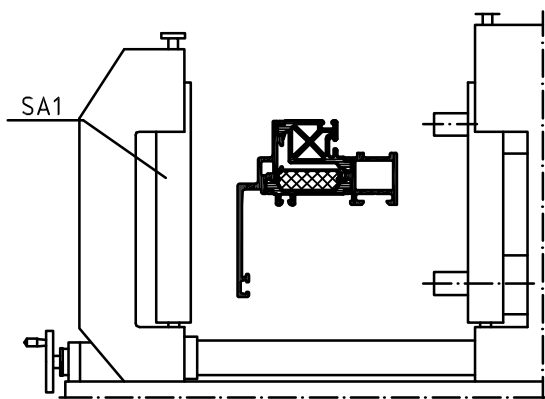
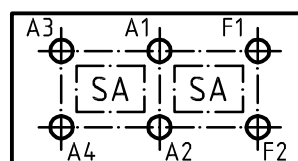




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen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

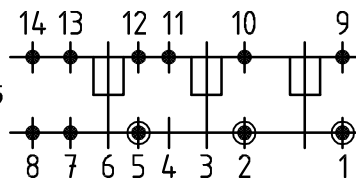


Position
SA-Rollen



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	283707	283707	R2/A1	R1	3	282821 (20.0 mm)	
A2	1	280736 B	280736 B	R1/A2	R2	2	280743 (5.0 mm)	
A3	1	283708	283707	R2/A3	R3	1	296207 (4.0 mm)	
A4	1	280737 B	280736 B	R1/A4	SA1	3	283120	
F1	1	283067		R3/F1				
F2	1	280738 B		R1/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		0403		Datum Date		Name		Werkstoff Material	
Name				23.03.2011				Benennung Title	
A3 korrigiert		gez. drawn		Finkemeyer				Rollenplan	
		gepr. checked		Finkemeyer				Isomat 4/5	
		ges. seen		Nienhüser				Schüco AWS 70 BS.HI	
								IsoModul	
		</							