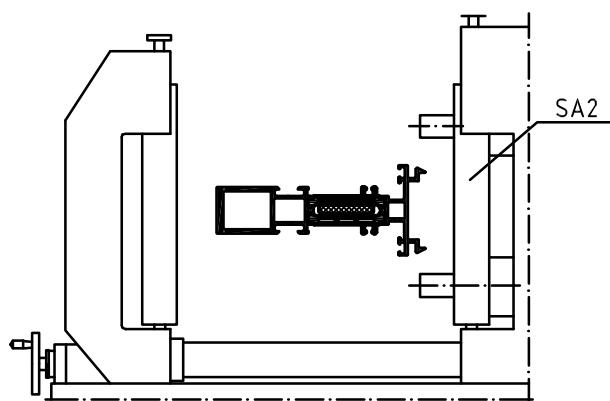
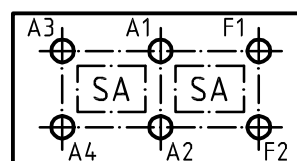


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



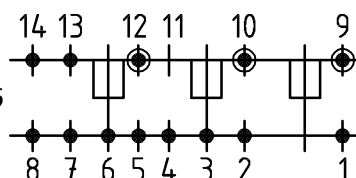
Position
SA-Rollen

Isomat 3



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 3/5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)				
A1	1	282590 B	282590 B	R1/R2/A1	R1	6	296212 (17.0 mm)	
A2	1	282590 B	282590 B	R1/R2/A2	R2	6	296229 (5.5 mm)	
A3	1	282591 B	282590 B	R1/R2/A3	SA2	3	299343*	
A4	1	282591 B	282590 B	R1/R2/A4			*Isomat 3: 2	
F1	1	282592 B		R1/R2/F1				
F2	1	282592 B		R1/R2/F2				
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		
				mech. polished		Maßstab Scale 1 : 1		
				uml. total				
Paßmaße Close tol.				Abmaße Std. tolerance				
		beschichtet coated		— - —		Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0201			Datum Date 20.05.2010	Name	Benennung Title			
Name			PA Nummer geändert		Rollenplan Isomat 3/4/5			
			gez. drawn	Winkler	Schüco AWS 75 WF.SI			
			gepr. checked	Finkemeyer	IsoModul			
			ges. seen	Nienhüser				
			SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No. 390710 RP 1000			
					EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			
					Ersatz für Replacement for			