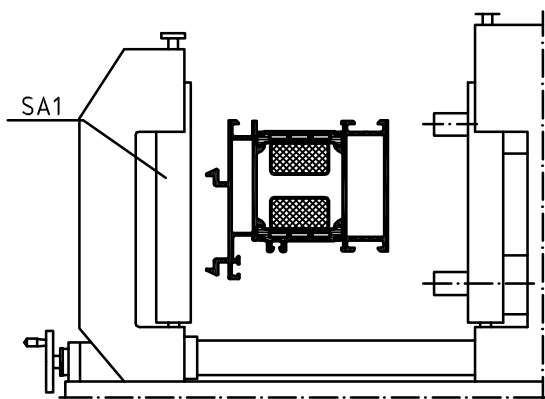
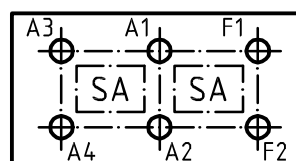


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. **Attention:** Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!

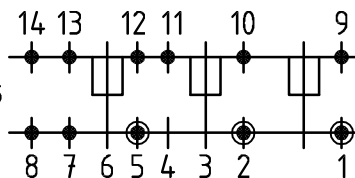


Isomat 3



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)	R1	6	282821 (20.0 mm)	
					SA1	6	299343*	
							*Isomat 3: 4	
A1	1	282590 B	282590 B	R1/A1				
A2	1	282590 B	282590 B	R1/A2				
A3	1	282591 B	282590 B	R1/A3				
A4	1	282591 B	282590 B	R1/A4				
F1	1	282592 B		R1/F1				
F2	1	282592 B		R1/F2				
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circular reference		VP PU		Info-Plan:
				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		Name		
Name				24.05.2013				Benennung Title
PA Stege Artikelnr.		gez. drawn		Finkemeyer				
korrigiert		gepr. checked		Winkler				
		ges. seen		Nienhüser				
						Zeichn.-Nr. Drawing No.		
						6390980 RP 1000		
						EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
						Ersatz für Replacement for		