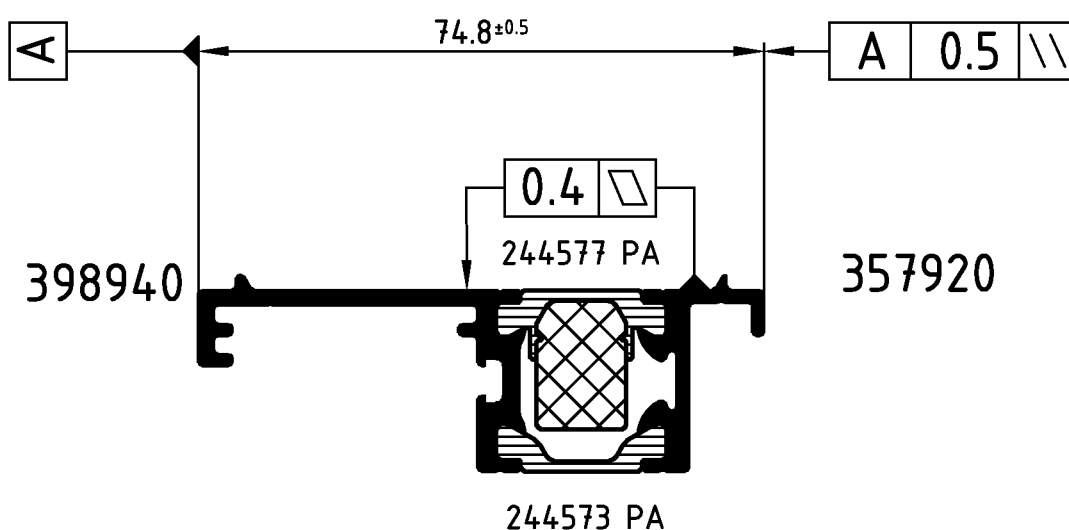
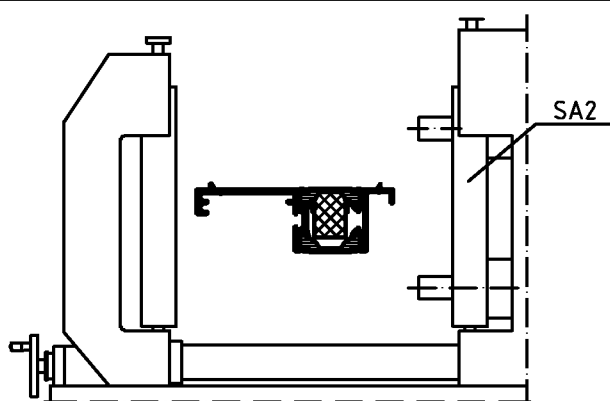
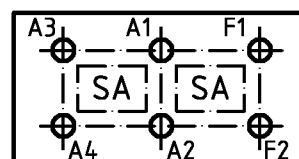




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.

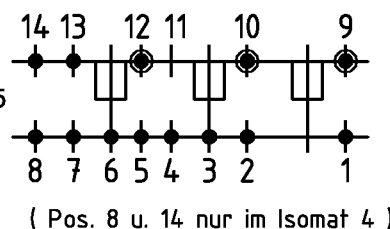


Position
SA-Rollen



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)		
A1	1	280696 B	280696 B	R1/R2/A1/R6	R1	6 280749 (7.0 mm)
A2	1	280696 B	280696 B	R1/R2/A2/R3/R4/S1/R5	R2	6 280747 (5.9 mm)
A3	1	280697 B	280696 B	R1/R2/A3/R6	R3	2 296210 (10.0 mm)
A4	1	280697 B	280696 B	R1/R2/A4/R3/R4/S1/R5	R4	2 296207 (4.0 mm)
F1	1	280695 B		R1/R2/F1/R6	R5	2 296449 (2.0 mm)
F2	1	280695 B		R1/R2/F2/R6	R6	4 282821 (20.0 mm)
					S1	2 282014
					SA2	3 299343
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU
				mech. polished		Maßstab Scale 1 : 1
				umf. total		
				beschichtet coated		
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		-		Werkstoff Material
Original / Änderung Revision / Version 0100		Datum Date		Name		
Name		09.10.2006		finkca		Benennung Title
		gez. drawn		Finkemeyer		
		gepr. checked		Finkemeyer		
		ges. seen		Nienhüser		
						Schüco ADS 75.SI
						394390 RP 1000
						Zeichn.-Nr. Drawing No.
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature
						Ersatz für Replacement for