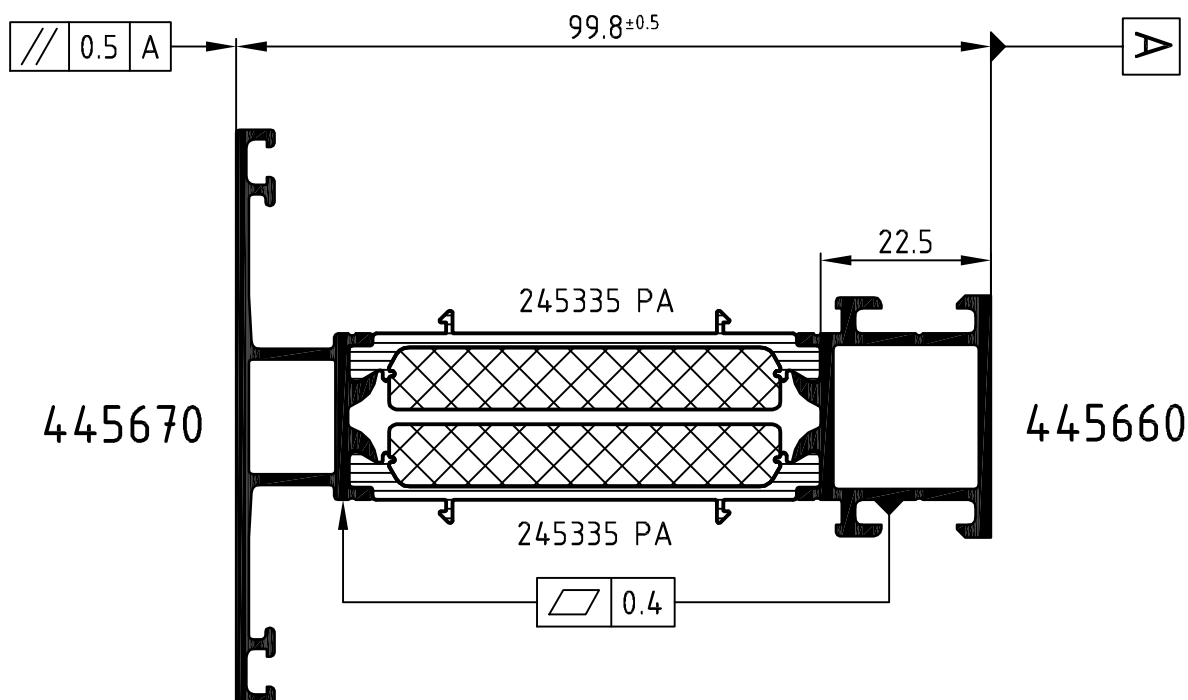
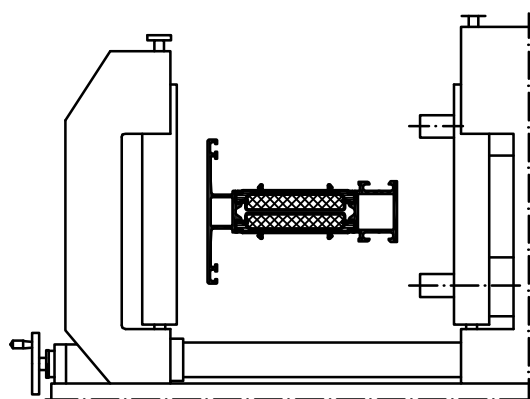
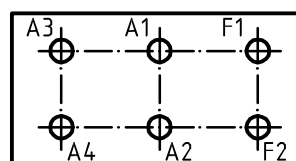




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!

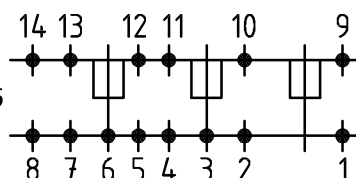


Isomat 3



Durchlauf-
richtung

Isomat 4/5



Andruck-
walze

(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	296210 (10.0 mm)			
A1	1	283923	283923	R1/A1						
A2	1	283923	283923	R1/A2						
A3	1	283924	283923	R1/A3						
A4	1	283924	283923	R1/A4						
F1	1	283925		R1/F1						
F2	1	283925		R1/F2						
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:		
				mech. polished		-		Maßstab Scale		
				uml. total				1 : 1		
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		— - —		Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version			0100		Datum Date		Name		Benennung Title	
Name					25.01.2013				Rollenplan Isomat 3/4/5	
			gez. drawn		Finkemeyer					
			gepr. checked		Winkler					
			ges. seen		K1.6		AWS 90.SI+ Green			
							Zeichn.-Nr. Drawing No.		465950 RP 1000	
							EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	