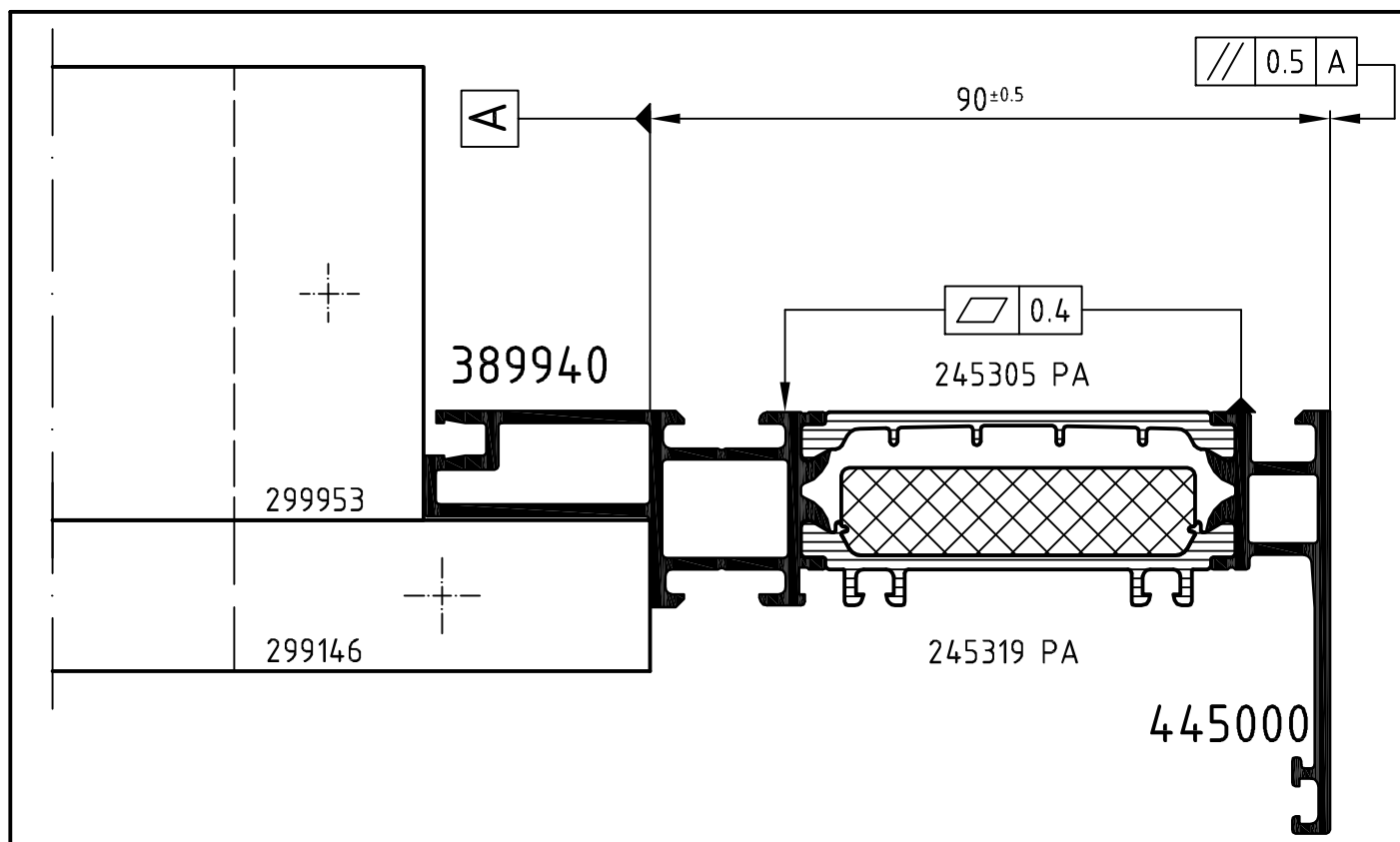
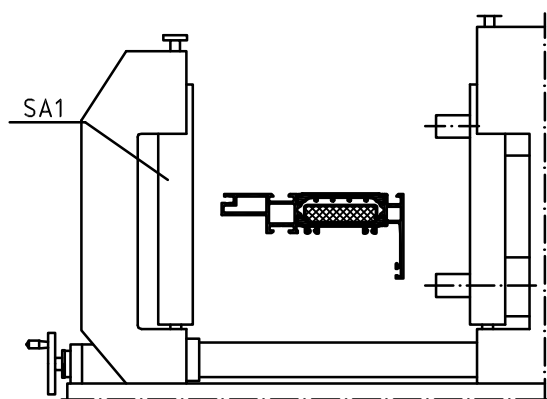


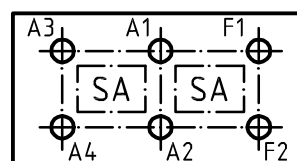


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



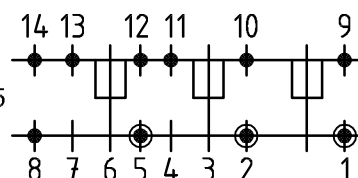
Position

SA-Rollen



Durchlauf-
richtung

Isomat 3



- 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	296452 (1.5 mm)
					R2	6	299293 (3.0 mm)
A1	1	283920	283920	R1/R2/A1	SA1	3	299953
A2	1	283920	283920	R1/R2/A2	SA1	3	299146
A3	1	283921	283920	R1/R2/A3			
A4	1	283921	283920	R1/R2/A4			
F1	1	283922		R1/R2/F1			
F2	1	283922		R1/R2/F2			

		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:	
				mech. polished		Maßstab Scale		1 : 1	
				unt. total					
Paßmaße Close tol.				Abmaße Std. tolerance					
				beschichtet coated				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Name		Benennung Title	
Name				30.01.2013				Rollenplan Isomat 3/4/5	
		gez. drawn		Finkemeyer					
		gepr. checked		Winkler					
		ges. seen		K1.6		AWS 90.SI+ Green			
						Zeichn.-Nr. Drawing No.		466720 RP 1000	
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	