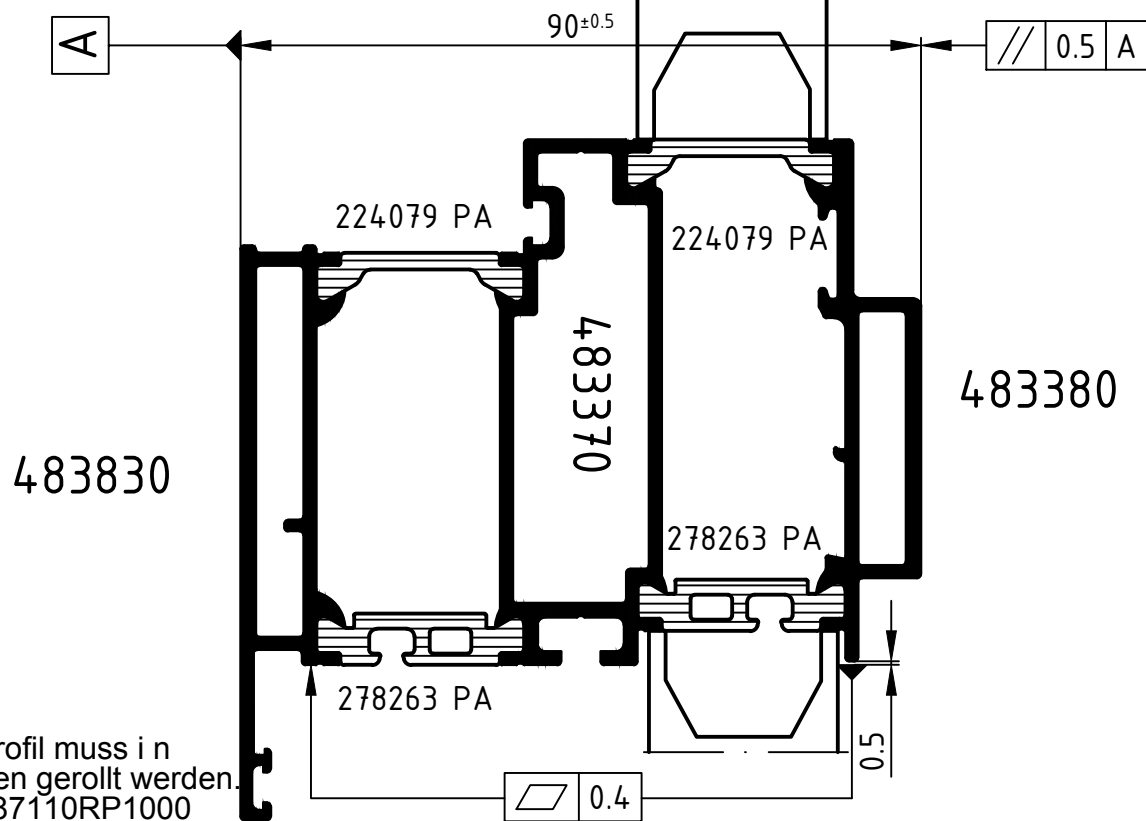
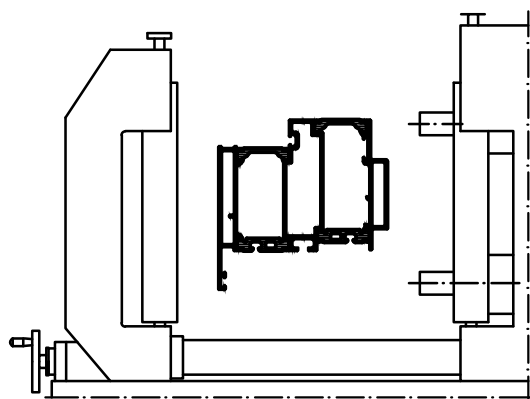


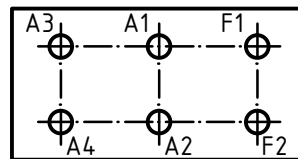


2. Durchgang: Profil muss in zwei Durchgängen gerollt werden.
1. Durchgang: 487110RP1000

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:

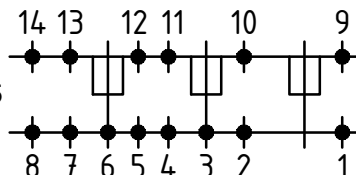


Isomat 3



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)				
A1	1	280699 B	280699 B	R1/R2/A1/R3	R1	6	296210 (10.0 mm)	
A2	1	280699 B	280699 B	R1/A2/R3	R2	3	296452 (1.5 mm)	
A3	1	280700 B	280699 B	R1/R2/A3/R3	R3	6	282821 (20.0 mm)	
A4	1	280700 B	280699 B	R1/A4/R3				
F1	1	280698 B		R1/R2/F1/R3				
F2	1	280698 B		R1/F2/R3				
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:
				mech. polished		-		
				uml. total				
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		— - —		
Original / Änderung Revision / Version			0100		Datum Date		Name	
Name			14.09.2015		Benennung Title			
			gez. drawn		Finkemeyer			
			gepr. checked		Winkler			
			ges. seen		Nienhüser			
					Zeichn.-Nr. Drawing No.			
					487110 RP 1100			
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			
					Ersatz für Replacement for			