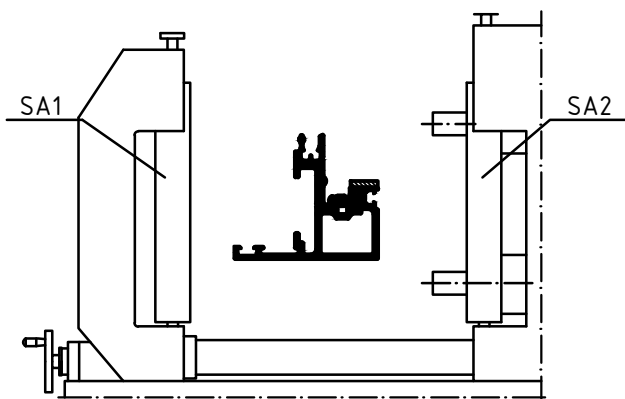


*Attention! Set the pressure from above as follows: Set F1 so that you touch the profile shell 508290 lightly and then remove F1. Low lateral pressure! $R_{usv} = 10-20 \text{ N/mm}$.
 *Achtung! Andruck von oben wie folgt einstellen: F1 so einstellen das sie die Profilschale 508290 leicht berührt und F1 dann entfernen. Geringer seitlicher Andruck! $R_{usv} = 10-20 \text{ N/mm}$.

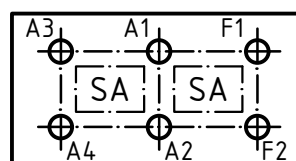
Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



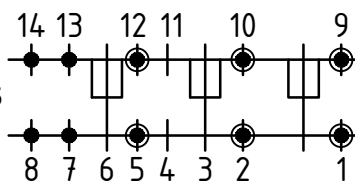
Position

SA-Rollen

Isomat 3

Durchlauf-
richtung

Isomat 4/5



- Andruck-
walze

○ Seitliche Andruck-rolle

(Pos. 8 u. 14 nur im Isomat 4)

	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)	SA1	3	282167*
A1	1	264111	264111		SA2	3	299343*
A2	1	299054	299054				*Isomat 3: 2
A3	1	264112	264111				
A4	1	299054	299054				
F1	1	264110					
F2	1	299054					

Zulässige Abweichung Permissible tolerance	Oberflächenabwicklung Circumference	VP PU	Info-Plan:
meh. polished	-	Maststab Scale	Gewicht Weight
uml. total		1 : 1	
Pasmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0302	Datum Date	Name
Name		Benennung Title	Rollenplan Isomat 3/4/5
Text im Schriftfeldblock gesetzt	gez. drawn	Finkemeyer, C.	
	gepr. checked	Winkler, A.	
	ges. seen	Nienhäuser, R.	
SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.	
		502970 RP 0000	
		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
		Ersatz für Replacement for	