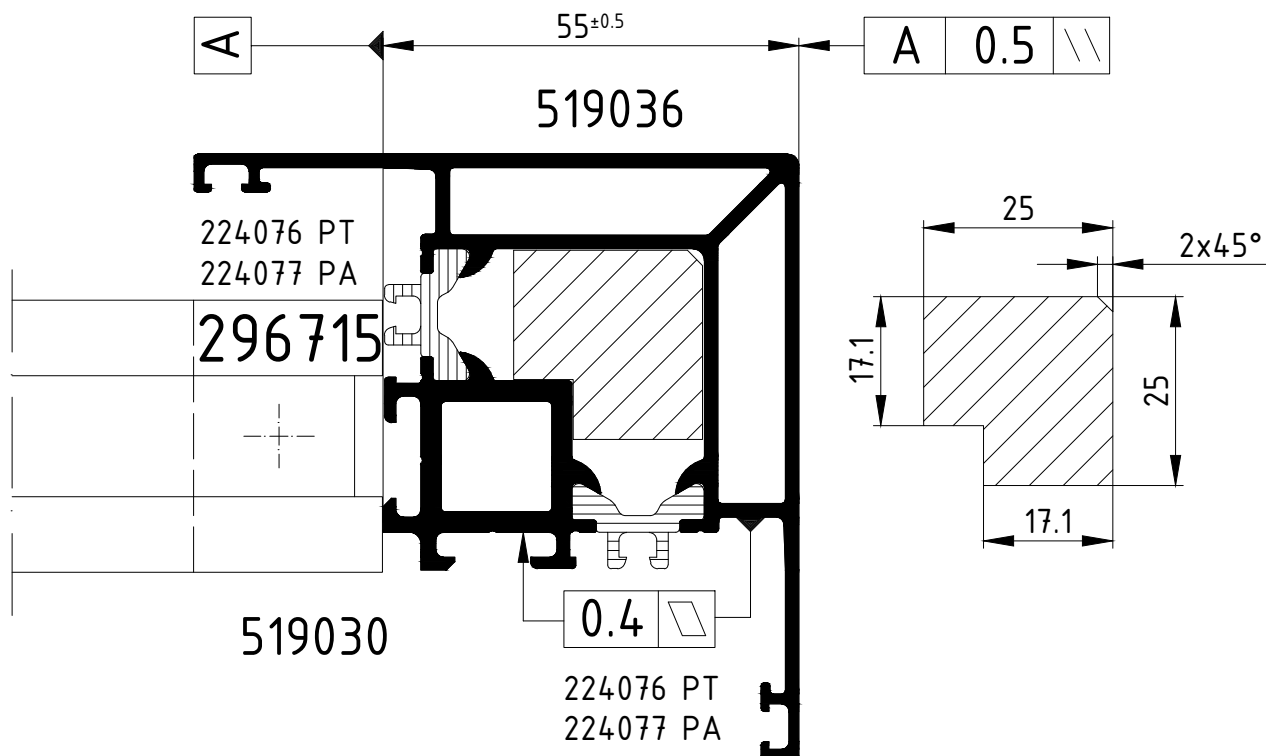
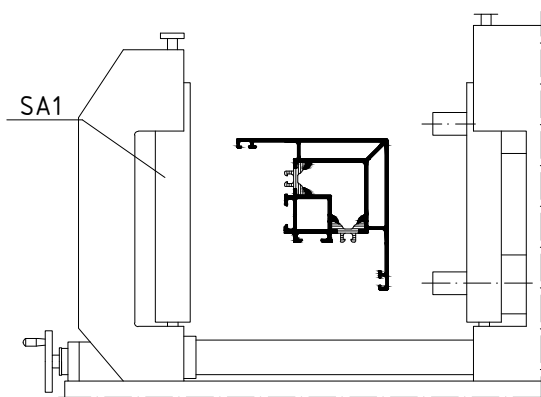


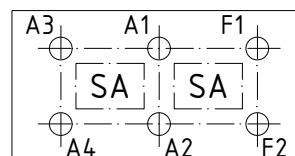


Roll in 2 passes!
 Inset in own production

Achtung: The result of the rolling process has to be checked on the basis of the reference dimensions in this
 Attention: roller plan. Please note the examination advices of the current roller manual

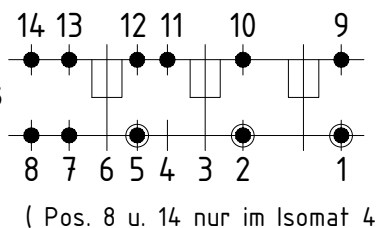


Position
 SA-Rollen



Durchlauf-
 richtung

Isomat 4/5



● Andruck-
 walze

● Seitliche
 Andruck-
 rolle

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

Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)	Stck. Qty.	Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories
A1	1	296273	296273	R1	3 296534 (8.5 mm)
A2	1	280693 B	280693 B	R2	3 296207 (4.0 mm)
A3	1	296273	296273	R3	3 282821 (20.0 mm)
A4	1	280694 B	280693 B	R4	3 280748 (6.0 mm)
F1	1	296273		SA1	3 296715
F2	1	280692 B	R1/R2/F2/R3/R4		
Zulässige Abweichung Permissible tolerance			Oberflächenabwicklung Circumference	Info-Plan:	
mech. polished			-	Gewicht Weight	
u/ml. total				Maßstab Scale	
Paßmaße Close tol.				1 : 1	
Abmaße Std. tolerance				Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version			Datum Date	Benennung Title	
0100			07.01.2019	Roller plan	
Name			Finkemeyer, C.	Isomat 4/5	
			Winkler, A.	Schüco AWS 50	
			Nienhüser, R.	IsoModul	
				519229 RP 1000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	

SCHÜCO