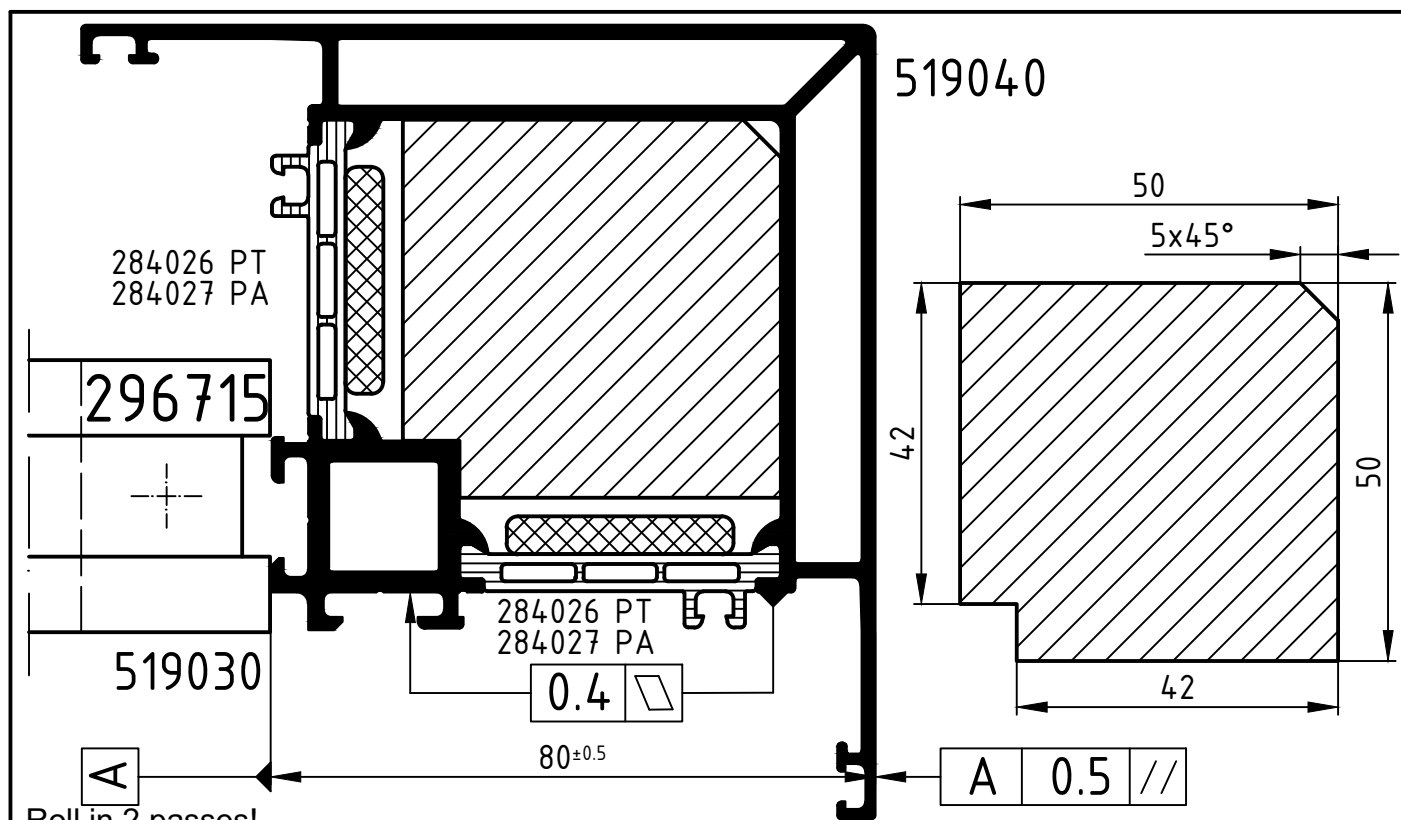
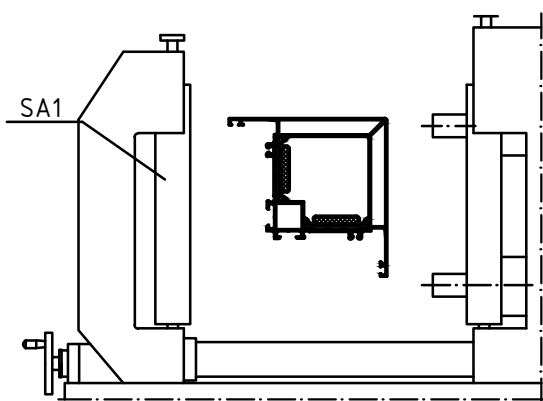


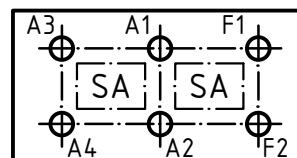


Roll in 2 passes!
Inset in own production

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

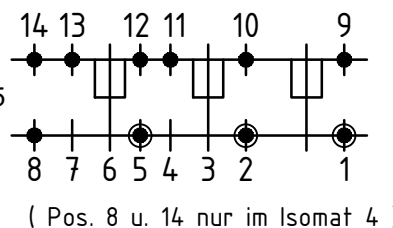


Position
SA-Rollen



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	282590 B	282590 B	R1/R2/A2	R2	3	296207 (4.0 mm)
A3	1	296273	296273		SA1	3	296715
A4	1	282591 B	282590 B	R1/R2/A4			
F1	1	296273					
F2	1	282592 B		R1/R2/F2			
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		Info-Plan:	
				mech. polished		VP PU	
				uml. total		Maßstab Scale	
						1 : 1	
						Gewicht Weight	
		Paßmaße Close tol.		Datum Date		Werkstoff Material	
		Abmaße Std. tolerance		Name		Benennung Title	
		Original / Änderung Revision / Version		07.01.2019		Roller plan	
						Isomat 4/5	
						Schüco AWS 75.SI	
						IsoModul	
						519233 RP 1000	
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
						Ersatz für Replacement for	