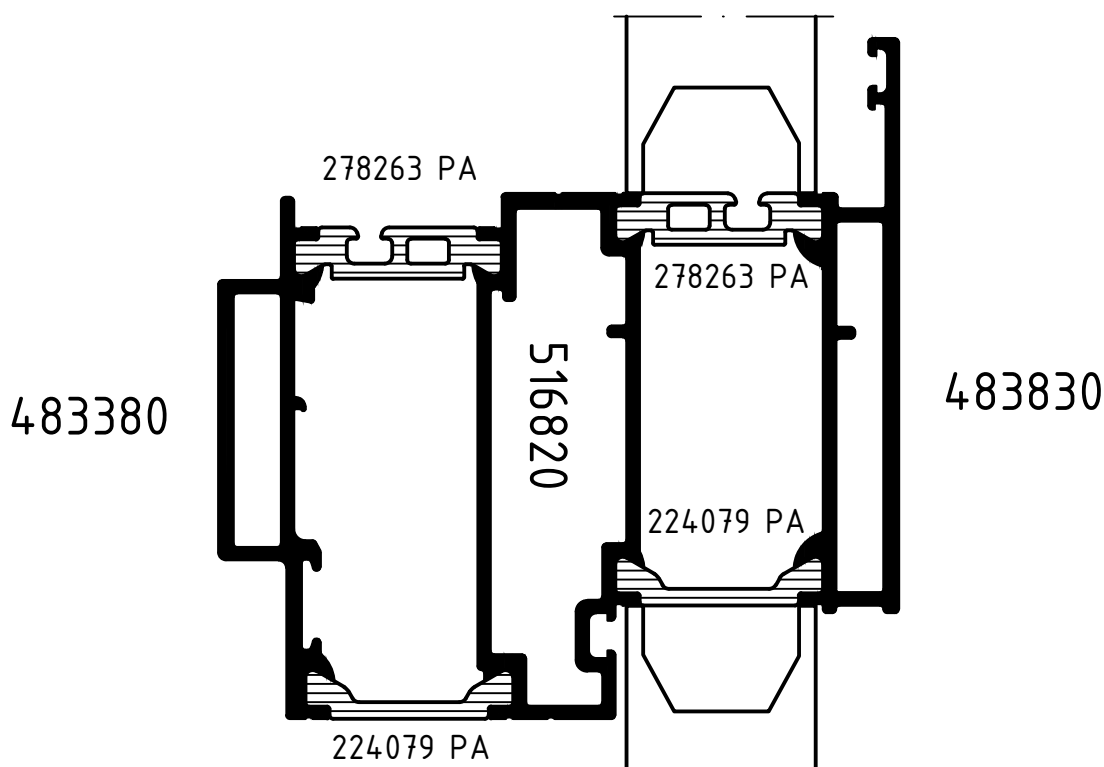
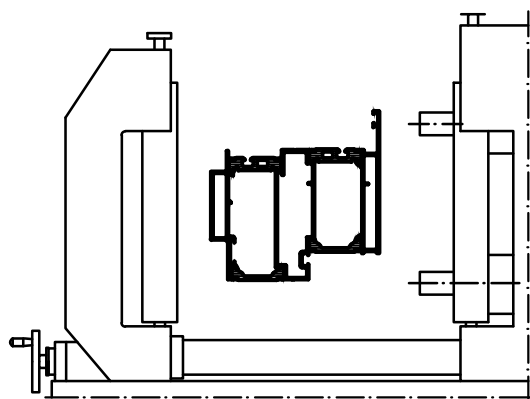


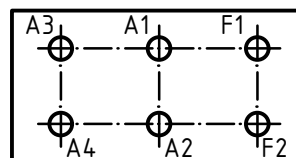


1. Durchgang: Profil muss in zwei Durchgängen gerollt werden
2. Durchgang: 522310RP1100

Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.

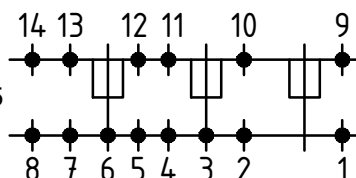


Isomet 3



Durchlauf-
richtung

Isomet 4/5



● Andruck-
walze

(Pos. 8 u. 14 nur im Isomet 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	296210 (10.0 mm)			
					R2	6	282821 (20.0 mm)			
A1	1	280699 B	280699 B	R1/A1/R2						
A2	1	280699 B	280699 B	R1/A2/R2						
A3	1	280700 B	280699 B	R1/A3/R2						
A4	1	280700 B	280699 B	R1/A4/R2						
F1	1	280698 B		R1/F1/R2						
F2	1	280698 B		R1/F2/R2						
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:		
				mech. polished		-				
				uml. total				Maßstab Scale		
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance					1 : 1		Gewicht Weight		
Original / Änderung Revision / Version			0100		Datum Date		Name		Werkstoff Material	
Name					08.04.2019				Benennung Title	
			gez. drawn		Finkemeyer, C.				Rollenplan	
			gepr. checked		Winkler, A.				Isomat 3/4/5	
			ges. seen		Nienhüser, R.				Schüco AD UP 90	
									Zeichn.-Nr. Drawing No.	
									522310 RP 1000	
									EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
									Ersatz für Replacement for	