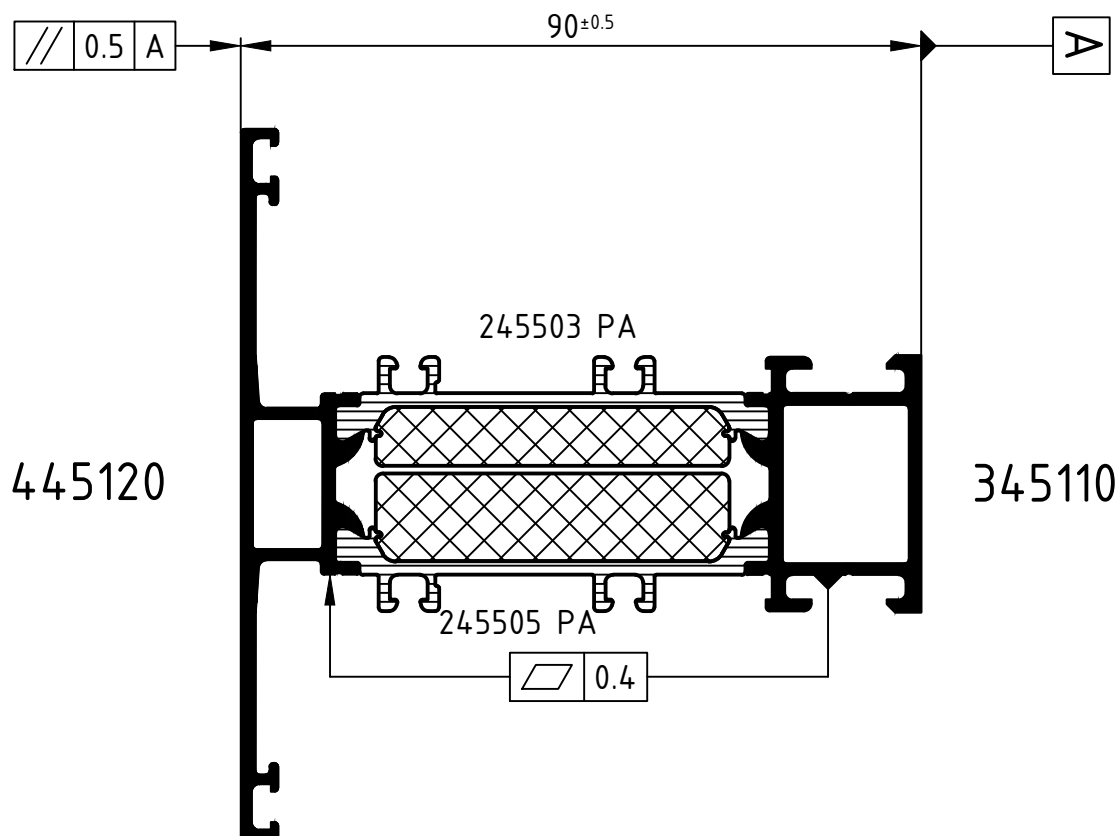
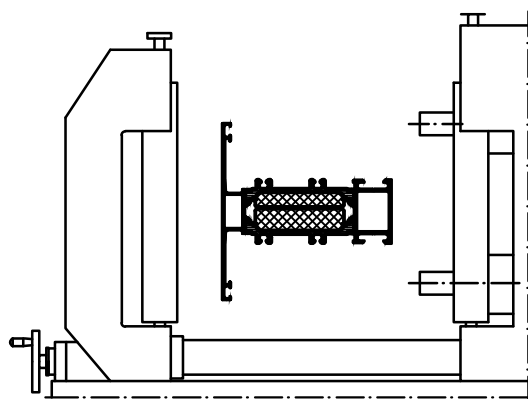
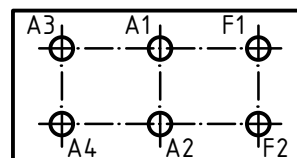




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!

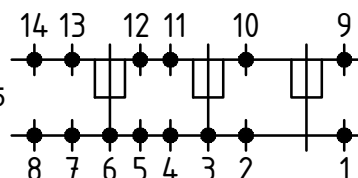


Isomat 3



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	283920	283920	R1/R2/A1	R1	6	296449 (2.0 mm)	
A2	1	283920	283920	R1/R2/A2	R2	6	296210 (10.0 mm)	
A3	1	283921	283920	R1/R2/A3				
A4	1	283921	283920	R1/R2/A4				
F1	1	283922		R1/R2/F1				
F2	1	283922		R1/R2/F2				
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		
				mech. polished	-	Info-Plan:		
				uml. total				
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance					Maßstab Scale		
						1 : 1		
						Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version	0100		Datum Date	Name				
Name			12.03.2020		Benennung Title			
		gez. drawn		Finkemeyer, C.		Rollenplan		
		gepr. checked		Winkler, A.		Isomat 3/4/5		
		ges. seen		Nienhüser, R.		Schüco AWS 90 AC.SI		
					Zeichn.-Nr. Drawing No.	530530 RP 1000		
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for		