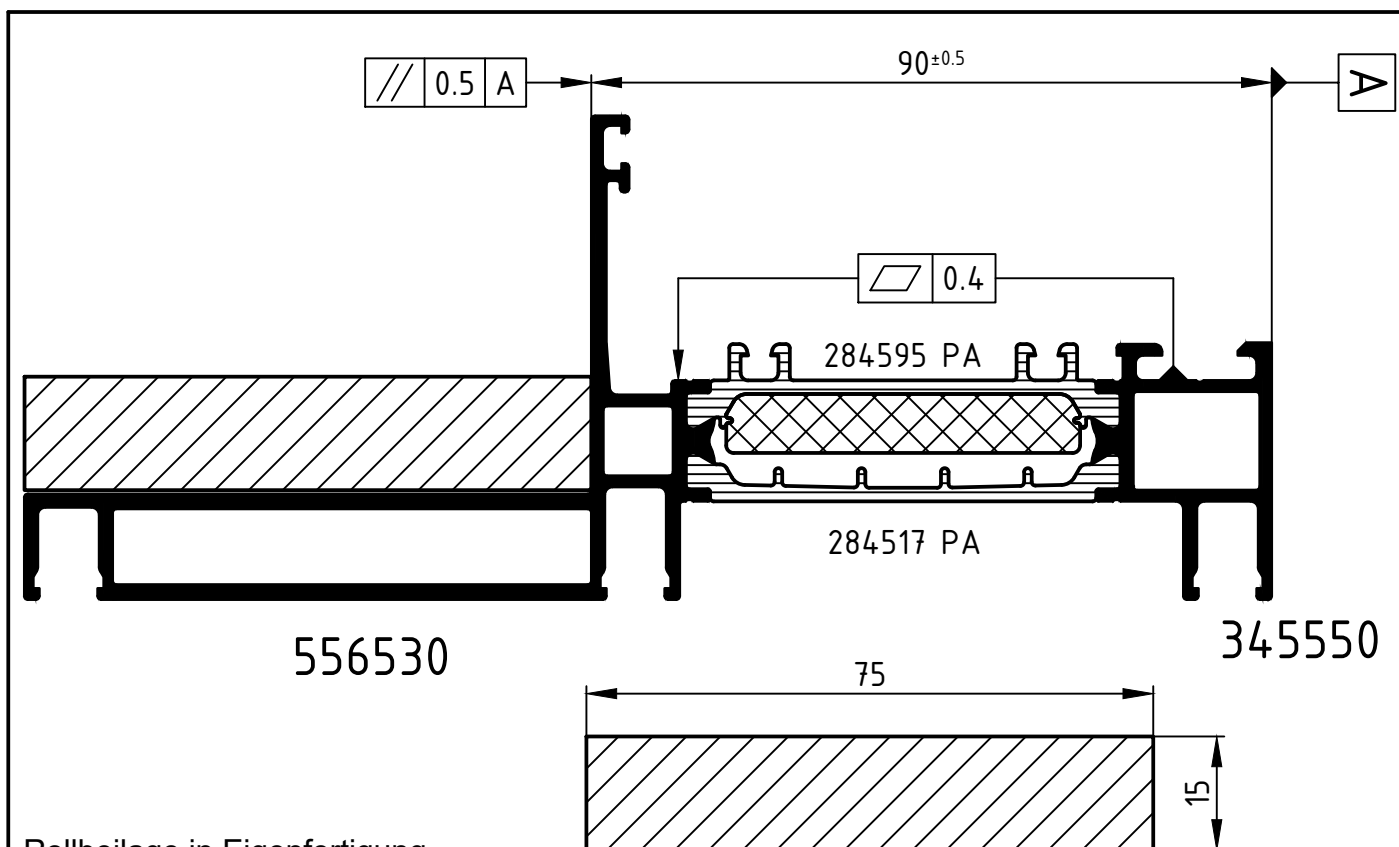
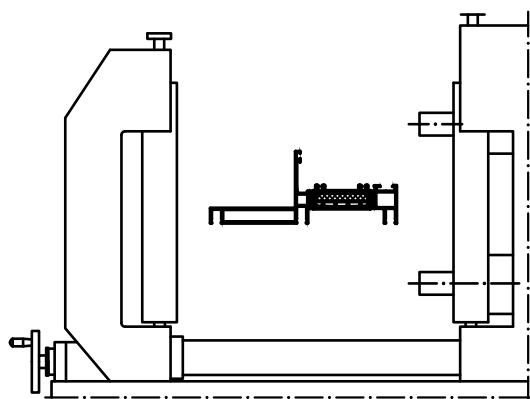


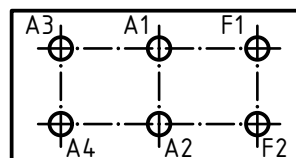


Rollbeilage in Eigenfertigung

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. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!

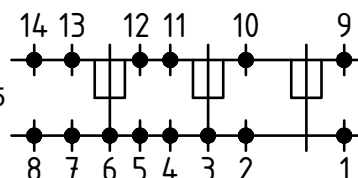


Isomat 3



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)		R1	6 296449 (2.0 mm)
					R2	6 296210 (10.0 mm)
A1	1	283920	283920	R1/R2/A1		
A2	1	283920	283920	R1/R2/A2		
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		Maßstab Scale 1 : 1
				uml. total		
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance				Gewicht Weight
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Werkstoff Material
Name				10.10.2023		
		gez. drawn		C. Finkemeyer		Benennung Title
		gepr. checked		Winkler, A.		
		ges. seen		Nienhüser, R.		
						Schüco AWS 90.SI+
						Zeichn.-Nr. Drawing No.
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature
						Ersatz für Replacement for