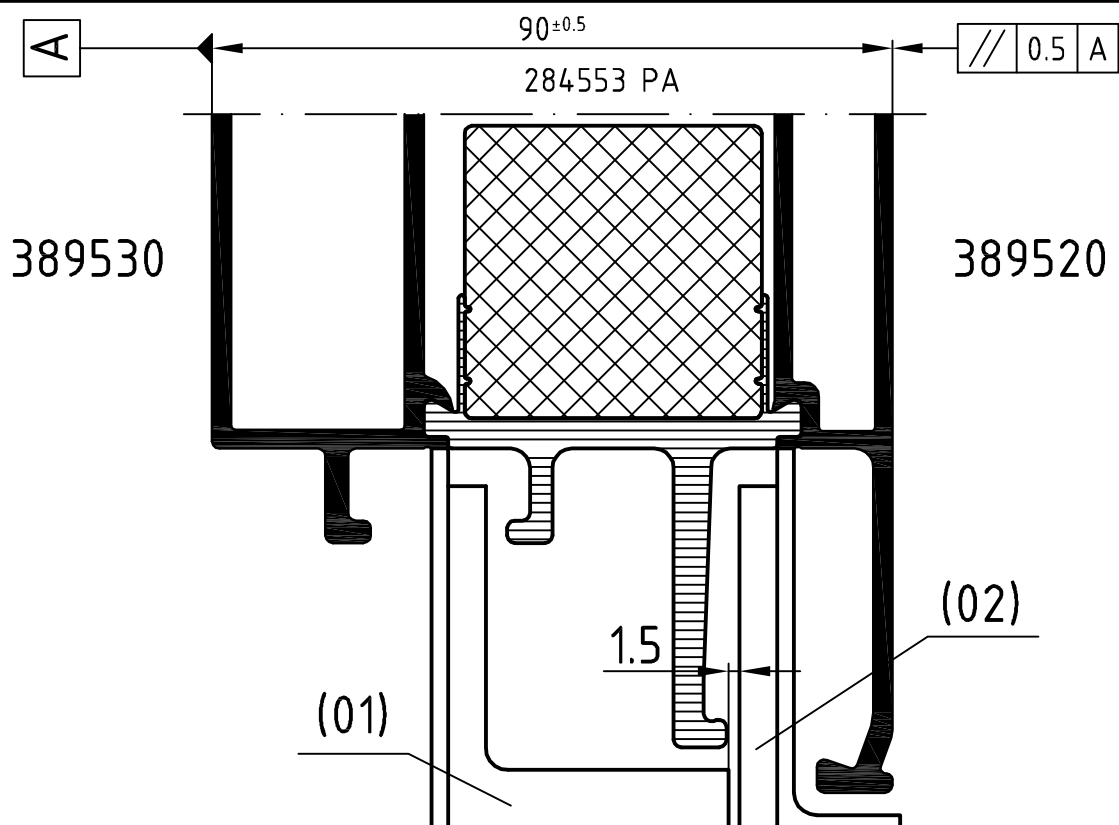
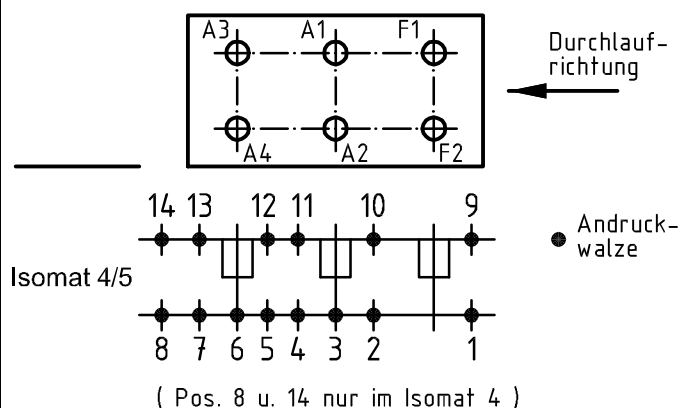
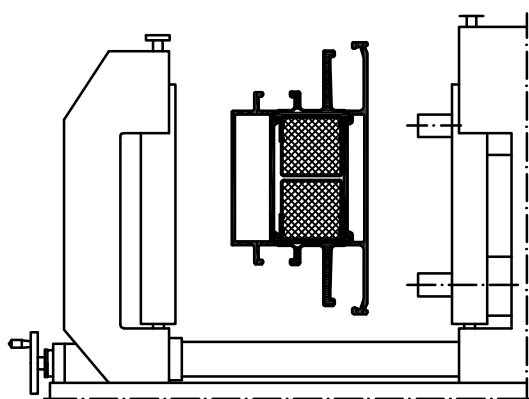




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention:



					Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories		
	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)	R1	6	296452 (1.5 mm)		
A1	1	283848	283848	A1(02)/R1/A1(01)					
A2	1	283848	283848	A2(02)/R1/A2(01)					
A3	1	283849	283848	A3(02)/R1/A3(01)					
A4	1	283849	283848	A4(02)/R1/A4(01)					
F1	1	283851		F1(02)/R1/F1(01)					
F2	1	283851		F2(02)/R1/F2(01)					
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference	VP PU		Info-Plan:		
				mech. polished	-	Maßstab Scale 1 : 1		Gewicht Weight	
				uml. total					
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance			beschichtet coated	- - -	Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date	Name	Rollenplan Isomat 4/5			
Name			11.12.2009		Benennung Title				
		gez. drawn	Winkler						
		gepr. checked	Finkemeyer						
		ges. seen	Nienhüser						
		SCHÜCO				Zeichn.-Nr. Drawing No.		165910 RP 0000	
						EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	