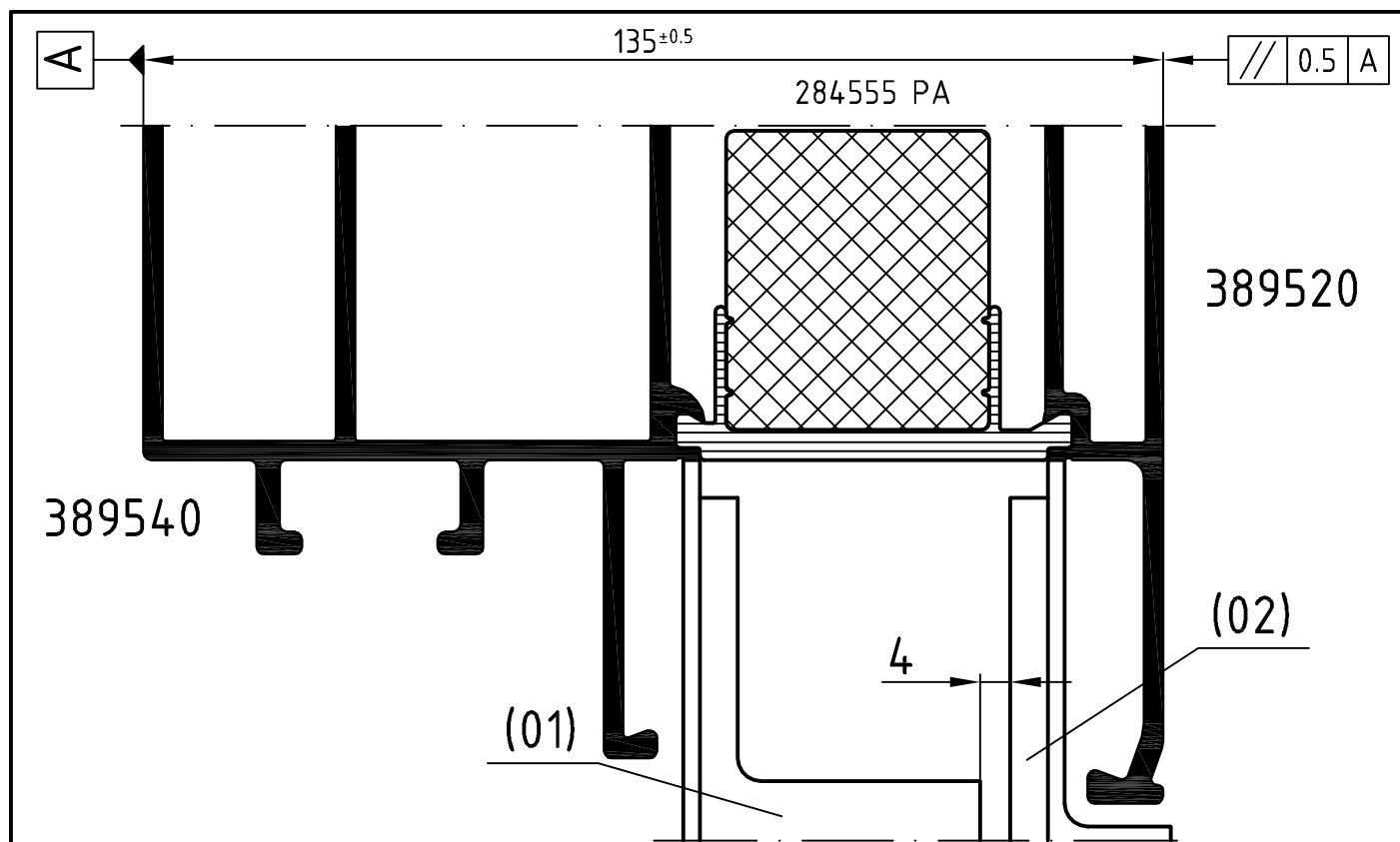
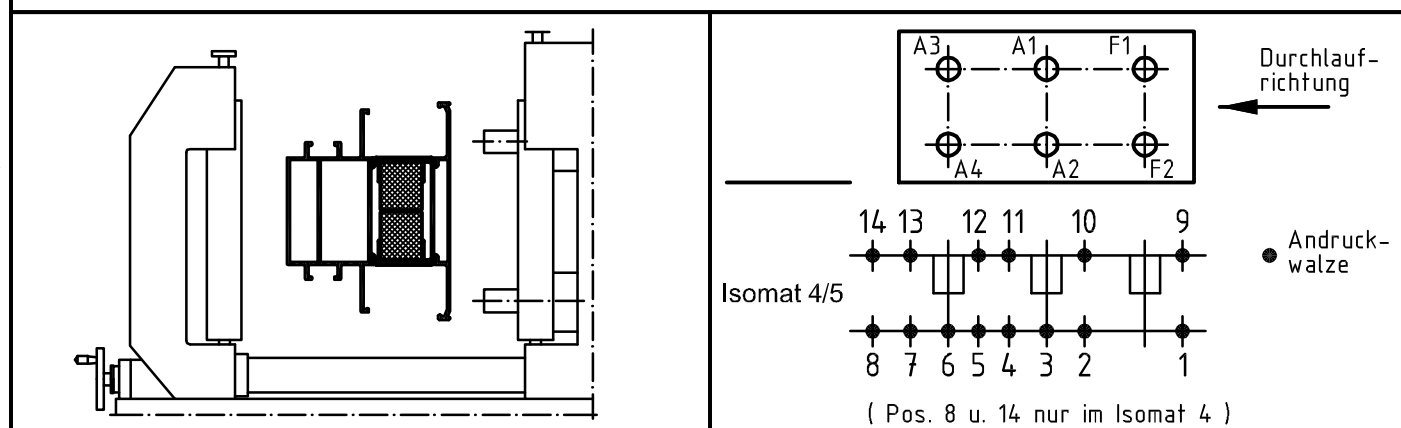




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.



					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	296207 (4.0 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		Gewicht Weight	
		uml. total			1 : 1					
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					
			gez. drawn		Winkler					
			gepr. checked		Finkemeyer					
			ges. seen		Nienhüser					
			SCHÜCO				Zeichn.-Nr. Drawing No.		165920 RP 0000	
							EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	