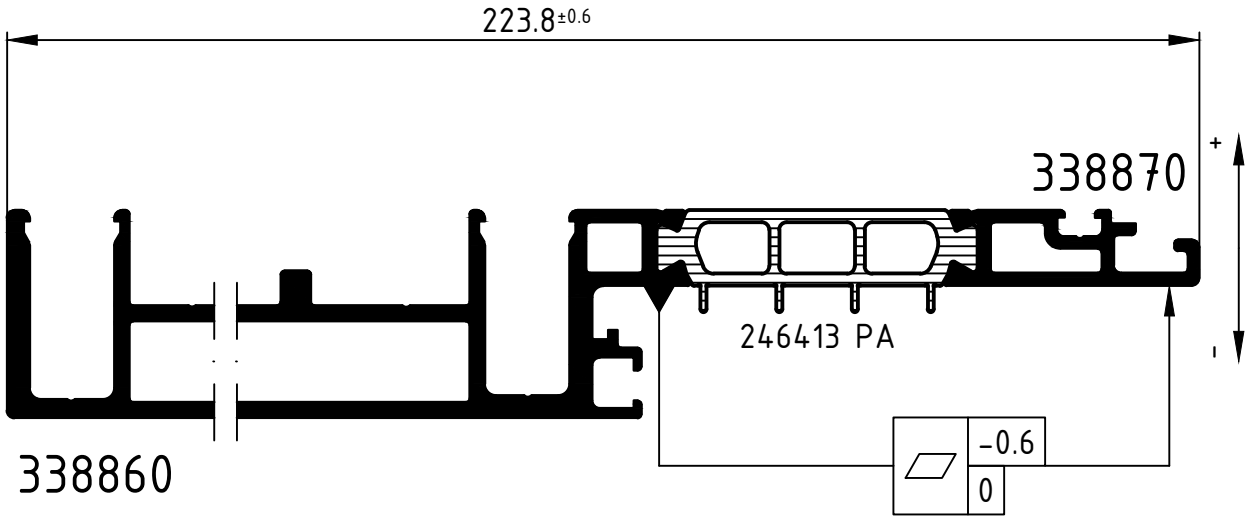
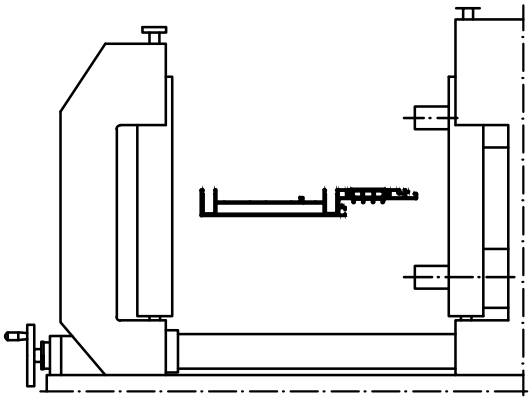
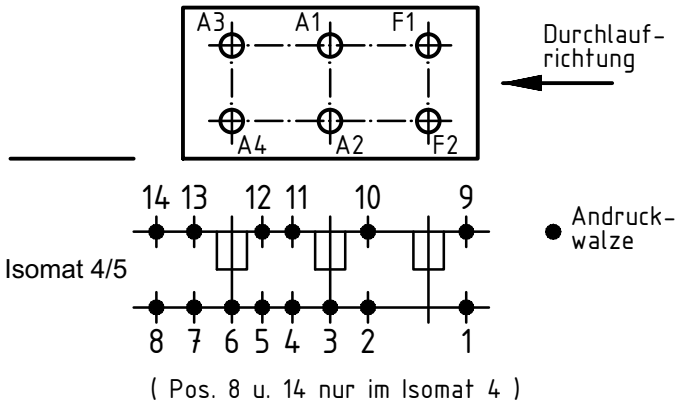


Achtung! Andruck von oben (oberer Support) wie folgt einstellen: F1 so einstellen das sie die Halbschale 338870 leicht berührt, F1 entfernen, plus eine halbe Umdrehung des Handrades. Profil prüfen, gegebenenfalls nachjustieren. Geringer seitlicher Andruck! Rusv ≥24 N/mm

Achtung:
Attention: 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!





	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)
A1	1	289110	289110	A1/S2
A2	1	283565	283565	S1/A2
A3	1	289111	289110	A3/S2
A4	1	283565	283565	S1/A4
F1	1	283549		R1/F1
F2	1	283565		S1/F2

	Stck. Qty.	Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories
R1	1	280753 (15.0 mm)
S1	3	283661
S2	2	283566

Zulässige Abweichung Permissable 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 0504	Datum Date / Name		
Name	07.11.2016	Benennung Title	Rollenplan
Hinweistext hinzu gefügt	gez. drawn: Finkemeyer, C.		Isomat 4/5
	gepr. checked: Winkler, A.	Schüco USC 65	IsoModul
	ges. seen: Nienhüser, R.	Zeichn.-Nr. Drawing No.	331990 RP 1000
SCHÜCO		EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for

Technical data subject to change. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. All Rights Reserved.
Technische Änderungen vorbehalten. © Schüco International KG, Bielefeld, Germany. Alle Rechte vorbehalten.