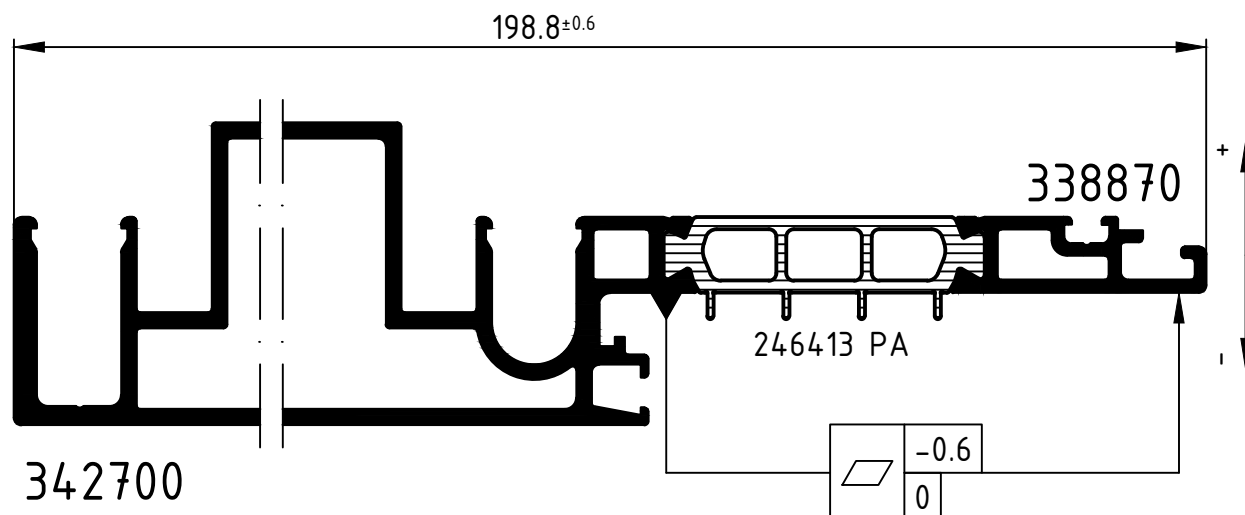
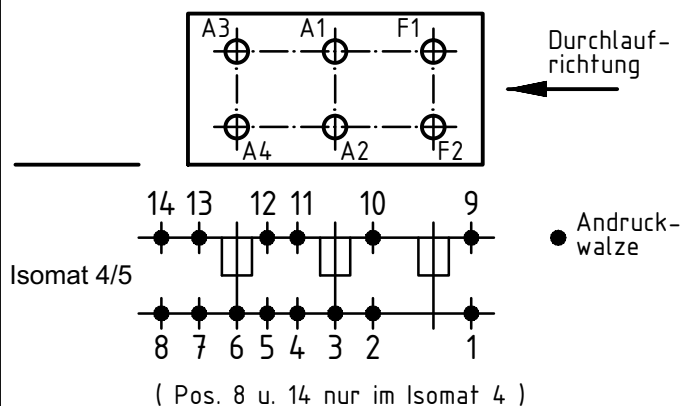
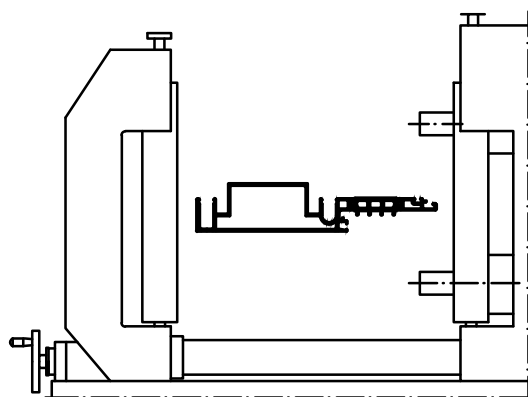




Achtung! Andruck von oben (oberer Support) wie folgt einstellen: F1 so einstellen das sie die Halbschale 338870 leicht berührt, F1 entfernen, plus eine halbe Umdrehung des Handrades. Profil prüfen, gegebenenfalls nachjustieren. Geringer seitlicher Andruck! $R_{usv} \geq 24 \text{ N/mm}$

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!



						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	1	280753 (15.0 mm)	
A1	1	289110		289110		A1/S2		S1	3	283661	
A2	1	283565		283565		S1/A2		S2	2	283566	
A3	1	289111		289110		A3/S2					
A4	1	283565		283565		S1/A4					
F1	1	283549				R1/F1					
F2	1	283565				S1/F2					
		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 0403				Datum Date		Name		Benennung Title		Rollenplan Isomat 4/5	
Name				07.11.2016				Schüco USC 65		IsoModul	
Hinweistext hinzu gefügt				gez. drawn		Finkemeyer, C.					
				gepr. checked		Winkler, A.					
				ges. seen		Nienhüser, R.					
								Zeichn.-Nr. Drawing No.		342750 RP 1000	
								EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	
										</	