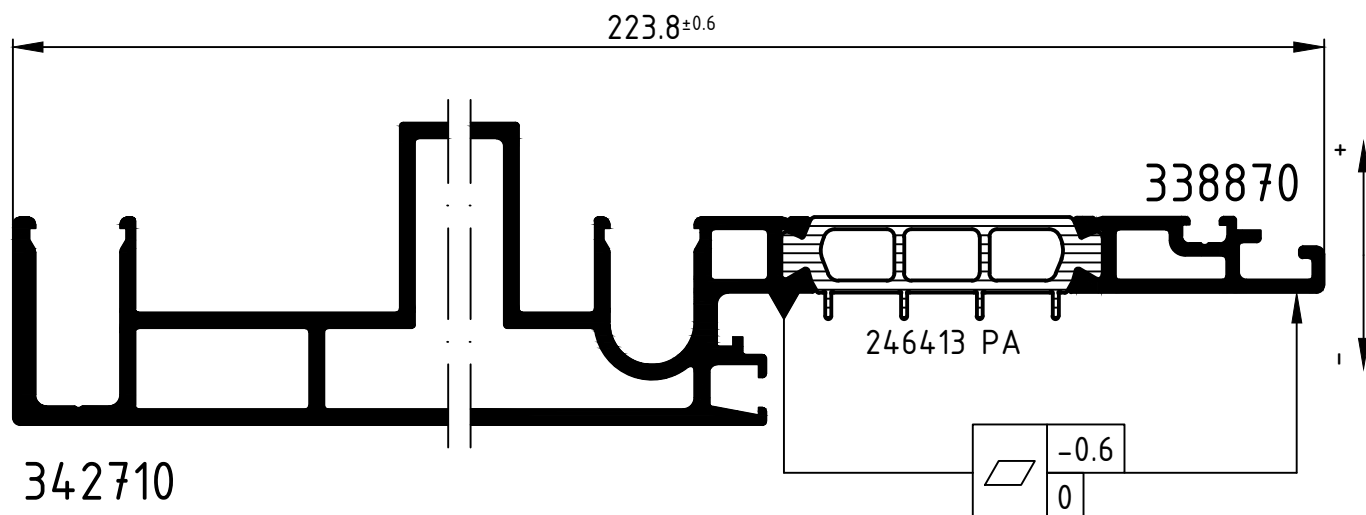
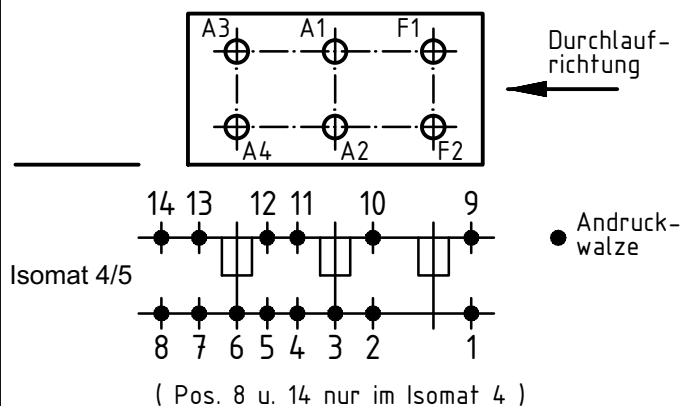
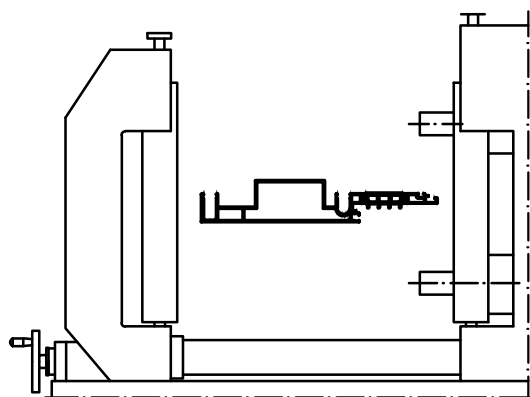




Achtung! Andruck von oben (oberer Support) wie folgt einstellen: F1 so einstellen das sie die Halbschale 338870 leicht berührt, F1 entfernen, plus eine halbe Umdrehung des Handrades. Profil prüfen, gegebenenfalls nachjustieren. Geringer seitlicher Andruck! $R_{usv} \geq 24 \text{ N/mm}$

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		—			
				uml. total				Maßstab Scale	
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		— - —		1 : 1	
Original / Änderung Revision / Version		0403		Datum Date		Name		Werkstoff Material	
Name				07.11.2016				Benennung Title	
Hinweistext hinzu gefügt		gez. drawn		Finkemeyer, C.				Rollenplan	
		gepr. checked		Winkler, A.				Isomat 4/5	
		ges. seen		Nienhüser, R.				Schüco USC 65	
								IsoModul	

SCHÜCO