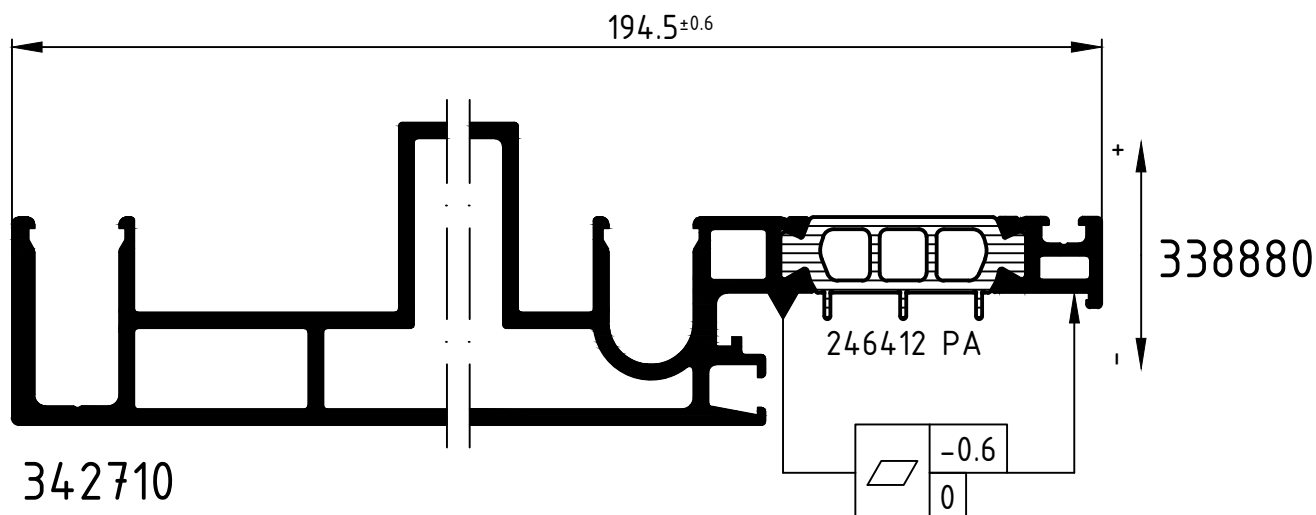
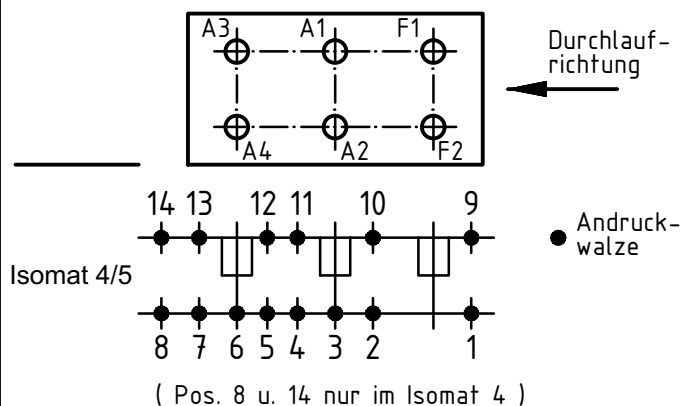
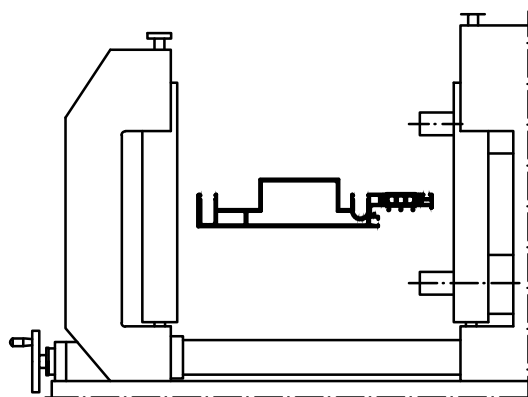




Achtung! Andruck von oben (oberer Support) wie folgt einstellen: F1 so einstellen das sie die Halbschale 338880 leicht berührt, F1 entfernen, plus eine viertel Umdrehung des Handrades. Profil prüfen, gegebenenfalls nachjustieren. Geringer seitlicher Andruck! $R_{usv} \geq 24 \text{ N/mm}$

Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: 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. 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)				
A1	1	280702 B	280702 B	R1/R2/A1/S1	R1	2	280740	(5.2 mm)
A2	1	283564	283564	A2/R3	R2	2	280743	(5.0 mm)
A3	1	280703 B	280702 B	R1/R2/A3/S1	R3	3	296212	(17.0 mm)
A4	1	283564	283564	A4/R3	R4	1	280753	(15.0 mm)
F1	1	283549		F1/R4	S1	2	283566	
F2	1	283564		F2/R3				

		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				Datum Date		Name		Werkstoff Material	
0403									
Name				07.11.2016		Name		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	