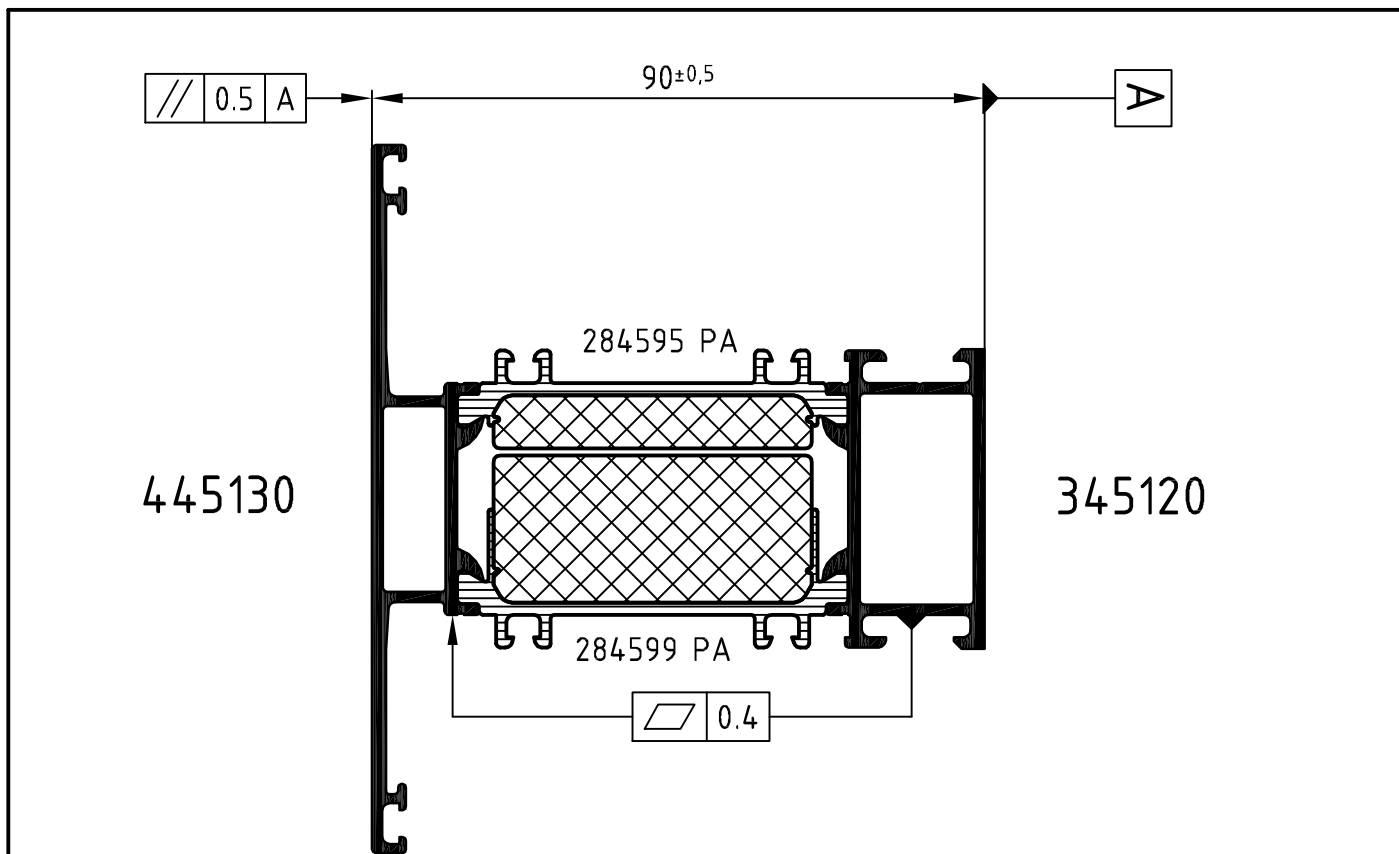
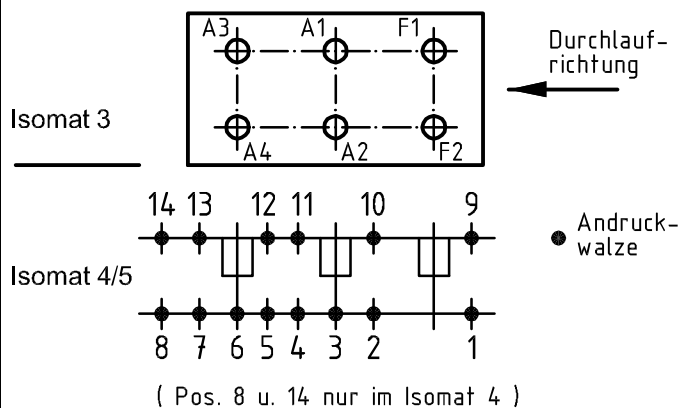
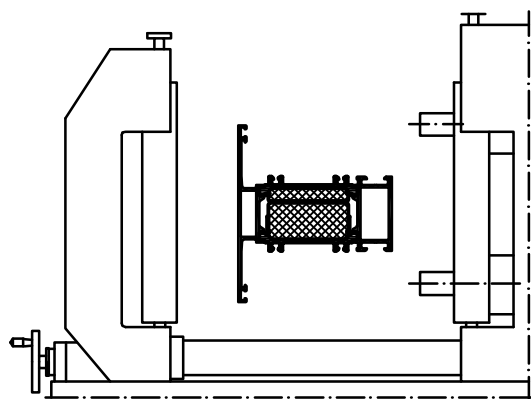




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					Stck. Qty. Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories	
Stck. Qty.	Art.-Nr. für Isomat 3/5	Art.-Nr. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)		R1	6 296449 (2.0 mm)
A1	1	283920	283920	R1/R2/A1	R2	6 296210 (10.0 mm)
A2	1	283920	283920	R1/R2/A2		
A3	1	283921	283920	R1/R2/A3		
A4	1	283921	283920	R1/R2/A4		
F1	1	283922		R1/R2/F1		
F2	1	283922		R1/R2/F2		
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU
				mech. polished		Maßstab Scale 1 : 1
				uml. total		
Paßmaße Close tol.				Abmaße Std. tolerance		
		beschichtet coated		— - —		Werkstoff Material
Original / Änderung Revision / Version 0201		Datum Date		Name		Benennung Title Rollenplan Isomat 3/4/5 Schüco AWS 90.SI+ 441180 RP 1000
Name		08.02.2013				
Hinweistext ergänzt		gez. drawn		Finkemeyer		
		gepr. checked		Winkler		
		ges. seen		K1.6		
		SCHÜCO				Zeichn.-Nr. Drawing No. EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature
						Ersatz für Replacement for