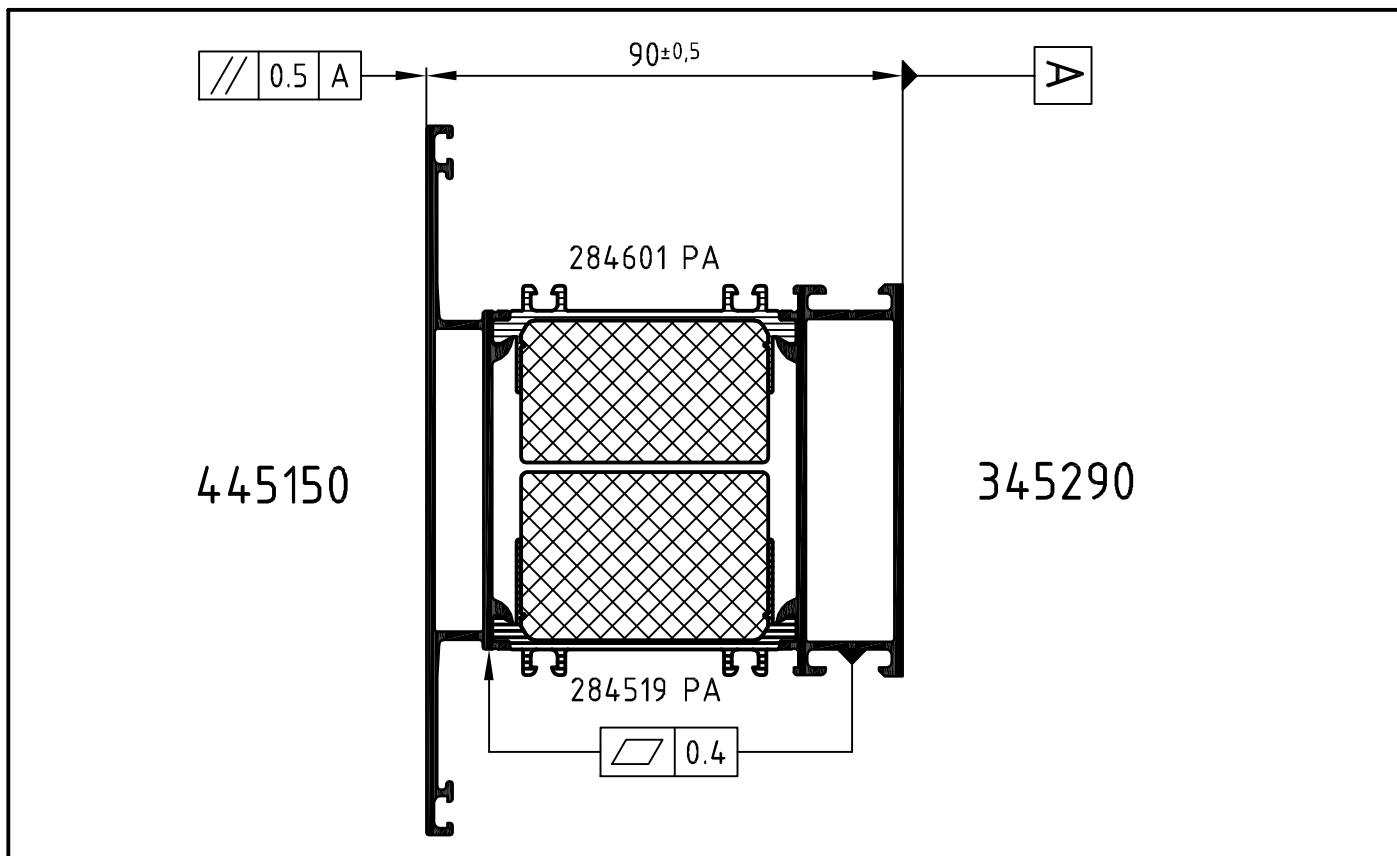
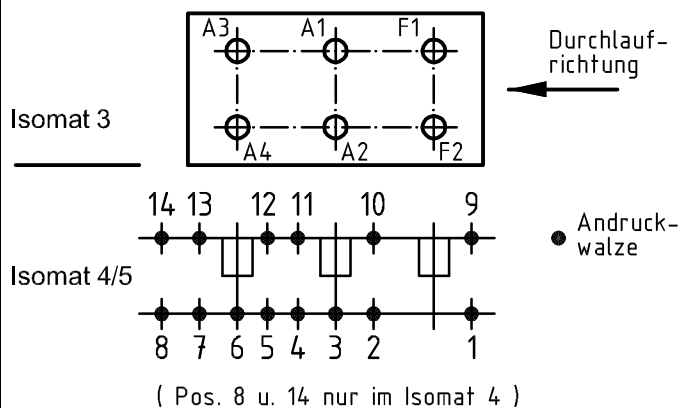
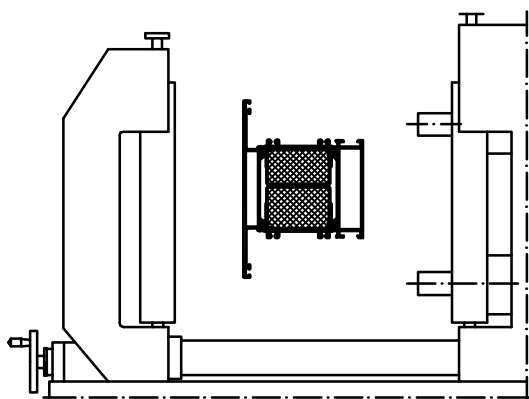




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories	
	Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 3/5	Art.-Nr. Art.-No. 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		Info-Plan:	
				mech. polished		-		Maßstab Scale 1 : 1	
				uml. total					
Paßmaße Close tol.				Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated — - —			
Original / Änderung Revision / Version 0201				Datum Date		Name		Werkstoff Material	
Name				08.02.2013				Benennung Title	
Hinweistext ergänzt				gez. drawn		Finkemeyer		Rollenplan Isomat 3/4/5	
				gepr. checked		Winkler			
				ges. seen		K1.6			
				SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.		441200 RP 1000	
						EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	