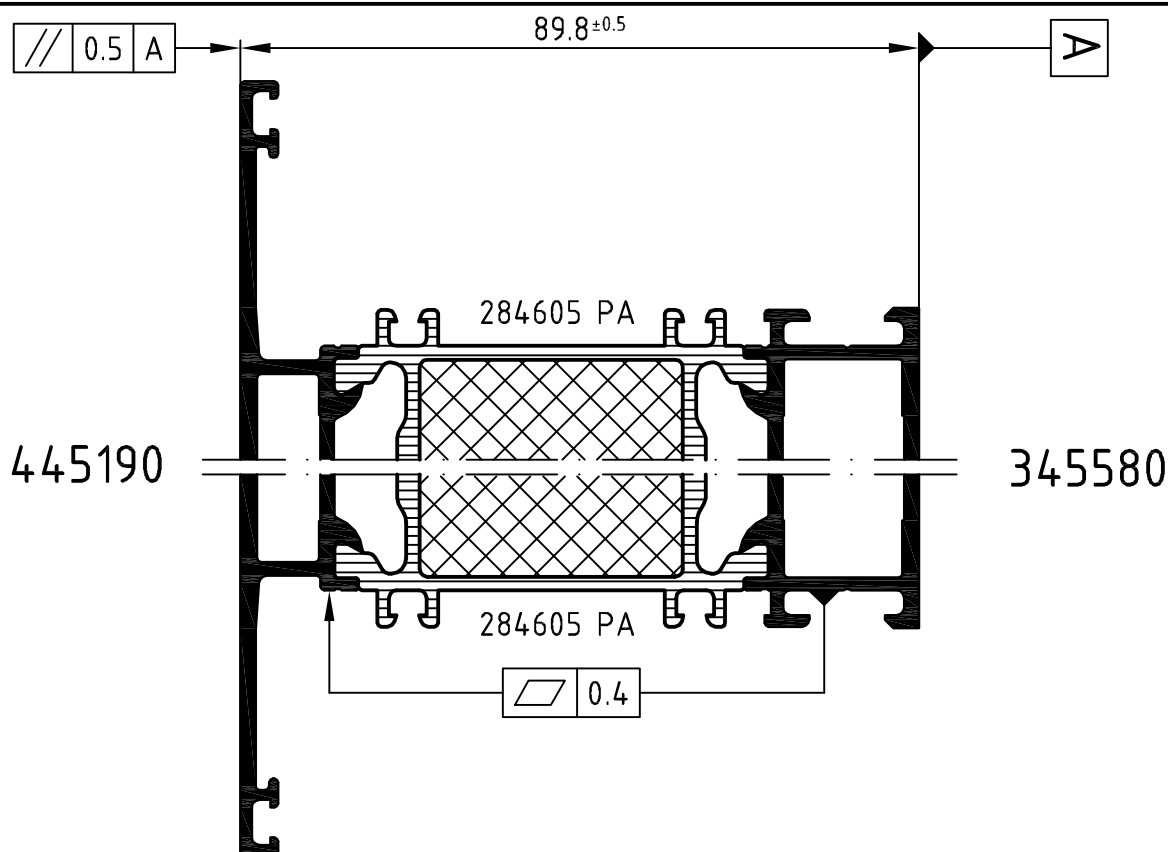
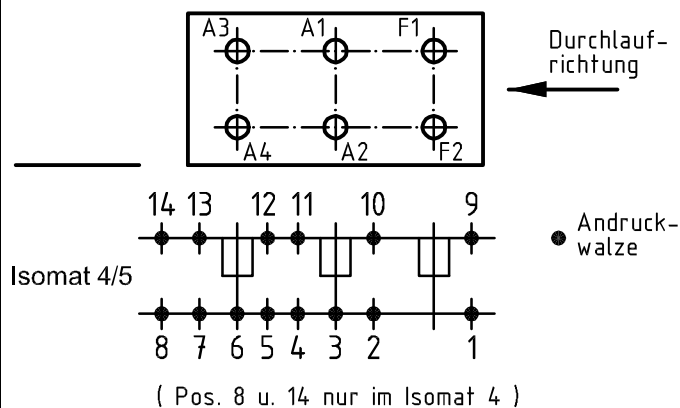
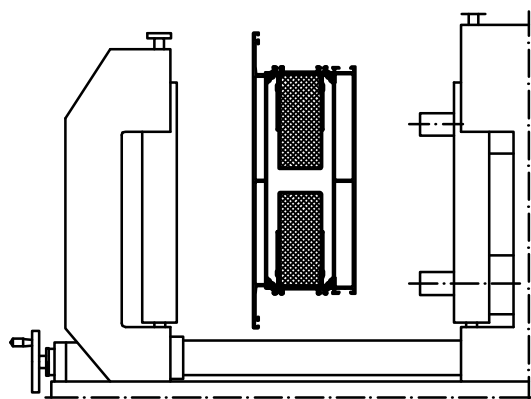




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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	6	296449 (2.0 mm)	
	A1	1	283920	283920	R1/R2/A1			
	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	-			
				uml. total		Maßstab Scale	1 : 1	Gewicht Weight
	Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance	beschichtet coated	- - -	Werkstoff Material		
	Original / Änderung Revision / Version	0201		Datum Date	Name	Benennung Title		
	Name			08.02.2013				
	Hinweistext ergänzt		gez. drawn		Finkemeyer			
			gepr. checked		Winkler			
			ges. seen		K1.6	Schüco AWS 90.SI+		