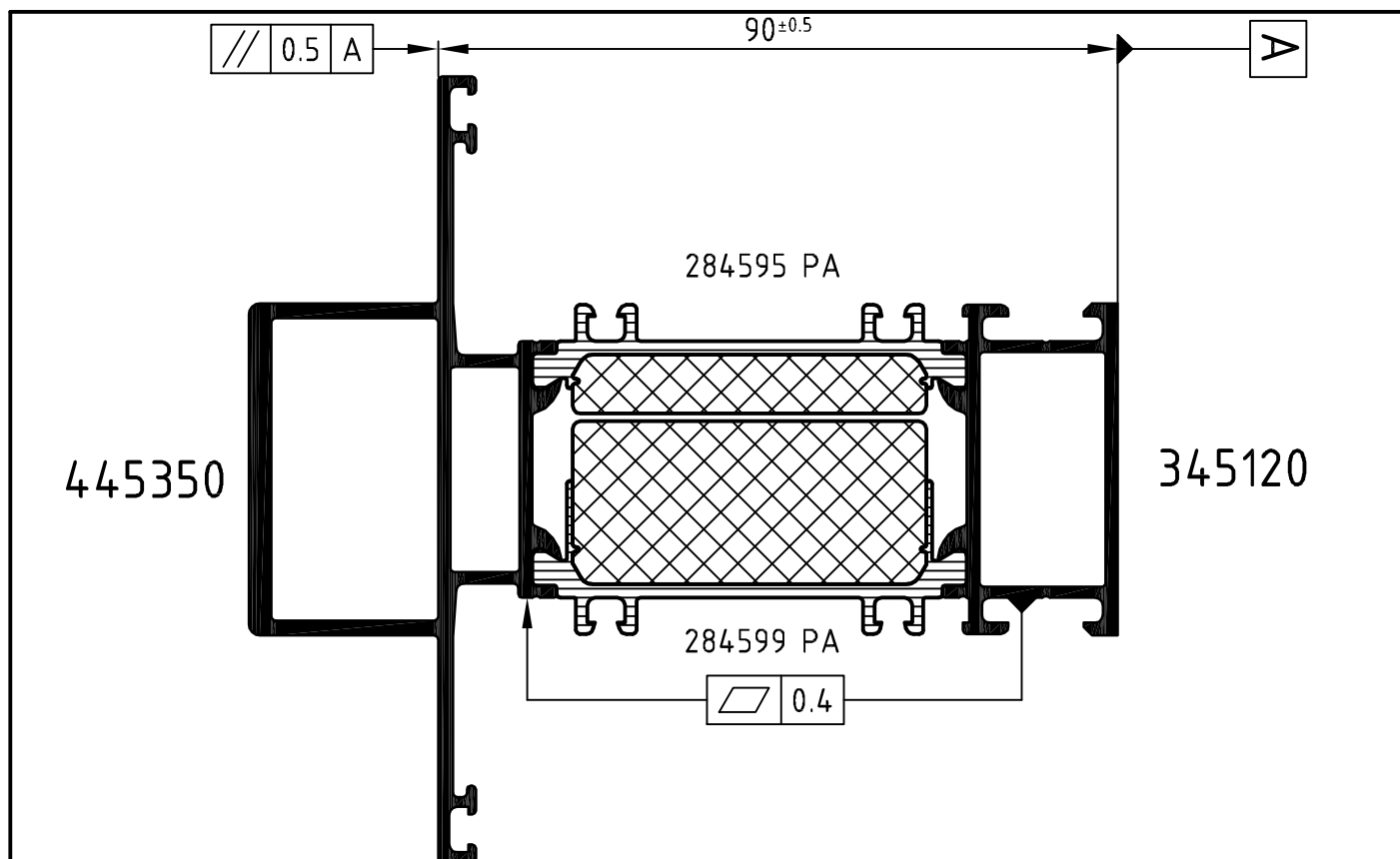
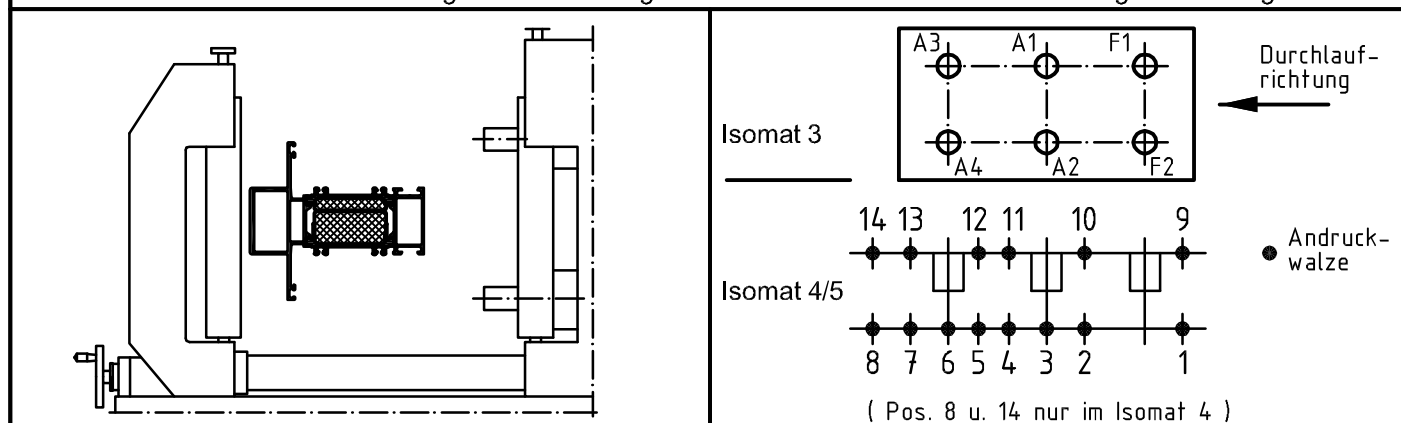




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories	
	Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 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)	
					R2	6	296210 (10.0 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		-		Maßstab Scale 1 : 1		Gewicht Weight	
				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+ 441500 RP 1000			
Name				11.02.2013							
Hinweistext ergänzt				gez. drawn		Finkemeyer					
				gepr. checked		Winkler					
				ges. seen		K1.6					
								Zeichn.-Nr. Drawing No.			
								EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			
								Ersatz für Replacement for			