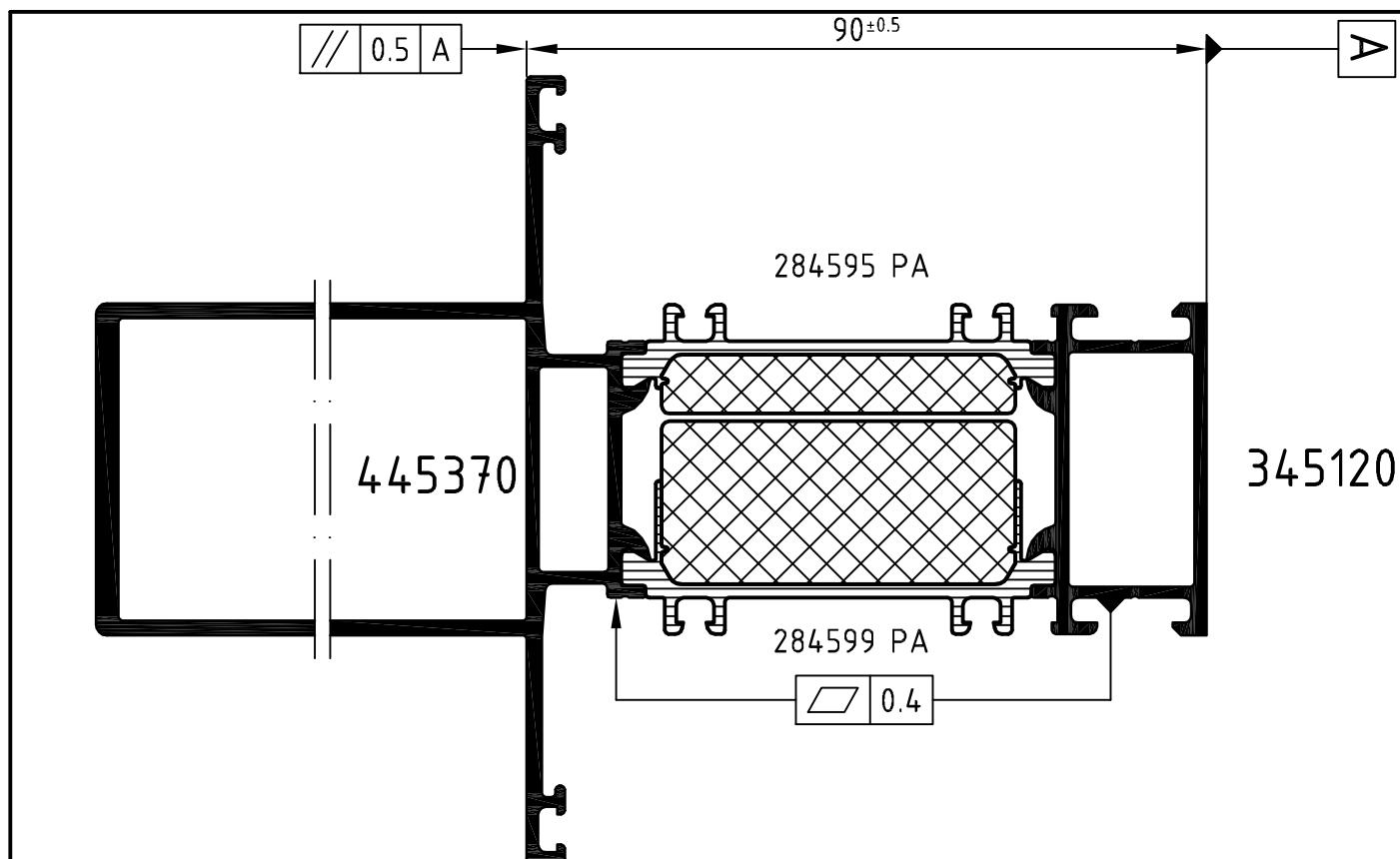
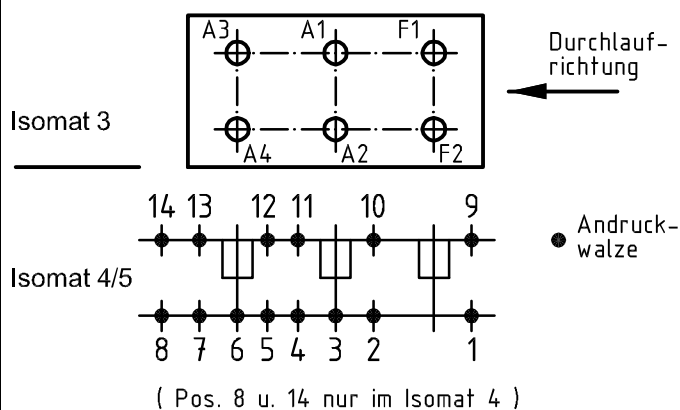
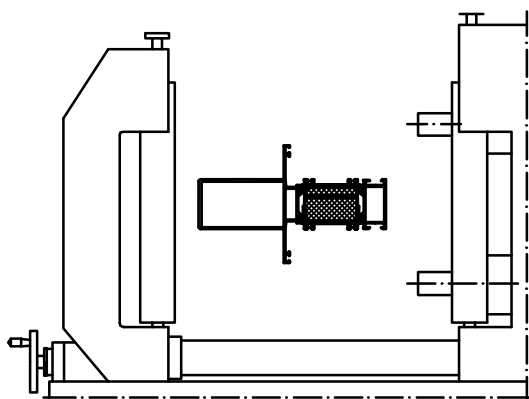




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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)	
					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				
				uml. total		Maßstab Scale		Gewicht Weight
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		1 : 1		
Original / Änderung Revision / Version			0201	Datum Date	Werkstoff Material			
Name					Benennung Title			
Hinweistext ergänzt			gez. drawn	Finkemeyer		Rollenplan Isomat 3/4/5 Schüco AWS 90.SI+		
			gepr. checked	Winkler				
			ges. seen	K1.6				
					Zeichn.-Nr. Drawing No.			
					441520 RP 1000			
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			
					Ersatz für Replacement for			