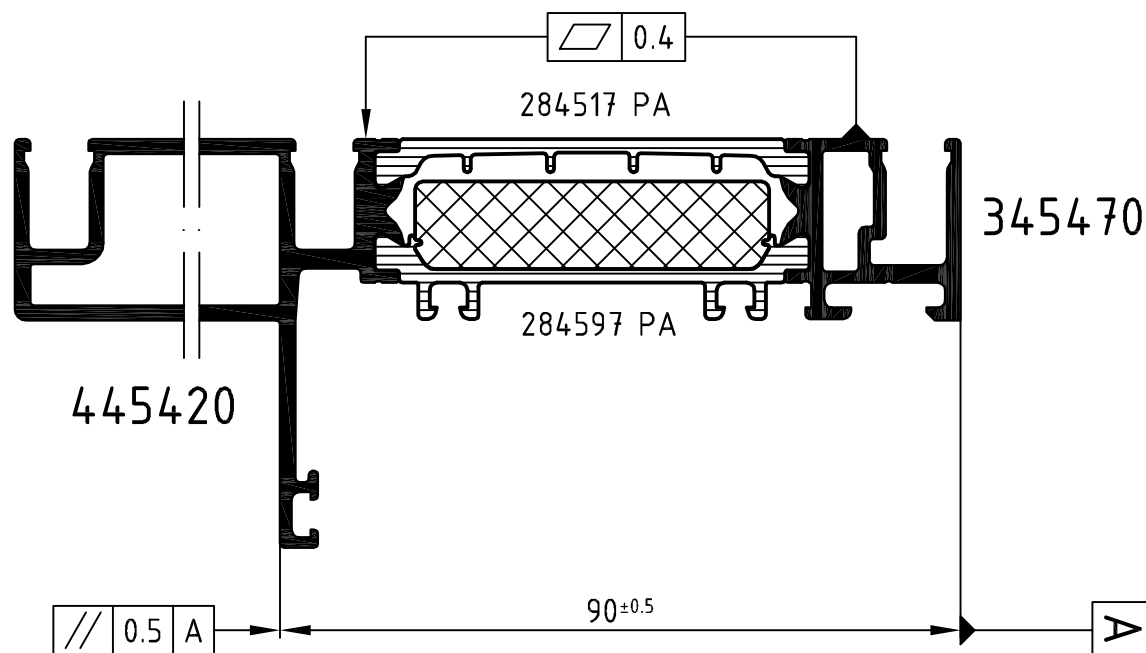
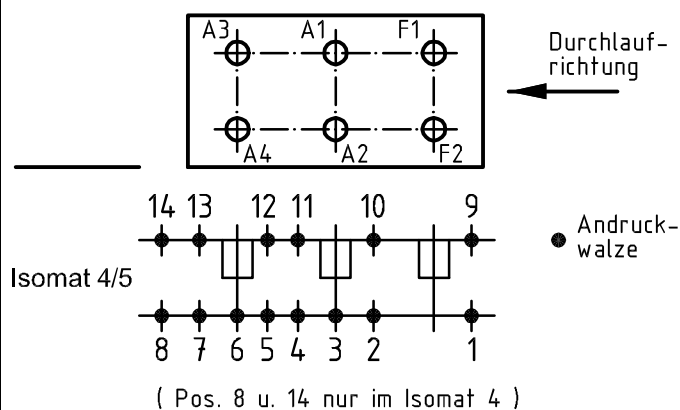
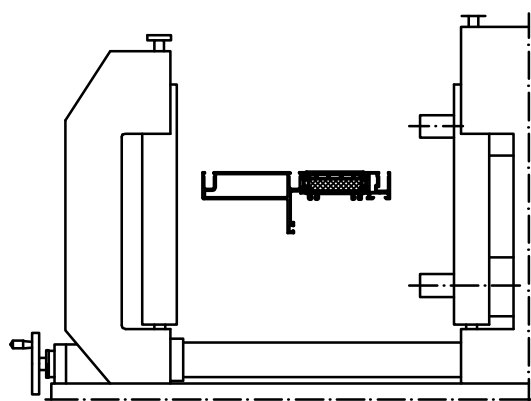




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



				Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories		
	Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)		R1	3	296449 (2.0 mm)
						R2	3	296210 (10.0 mm)
A1	1	283966	283966					
A2	1	283920	283920	R1/R2/A2				
A3	1	283967	283966					
A4	1	283921	283920	R1/R2/A4				
F1	1	283922		R1/R2/F1				
F2	1	283965						
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:
				mech. polished		Maßstab Scale		Gewicht Weight
				uml. total				
Paßmaße Close tol.				Abmaße Std. tolerance				
		beschichtet coated		— — —		Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version		0201		Datum Date		Name		Benennung Title
Name				11.02.2013				
Hinweistext ergänzt		gez. drawn		Finkemeyer		Rollenplan		
		gepr. checked		Winkler		Isomat 4/5		
		ges. seen		K1.6		Schüco AWS 90.SI+		
				Zeichn.-Nr. Drawing No.		441640 RP 1000		
				EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		