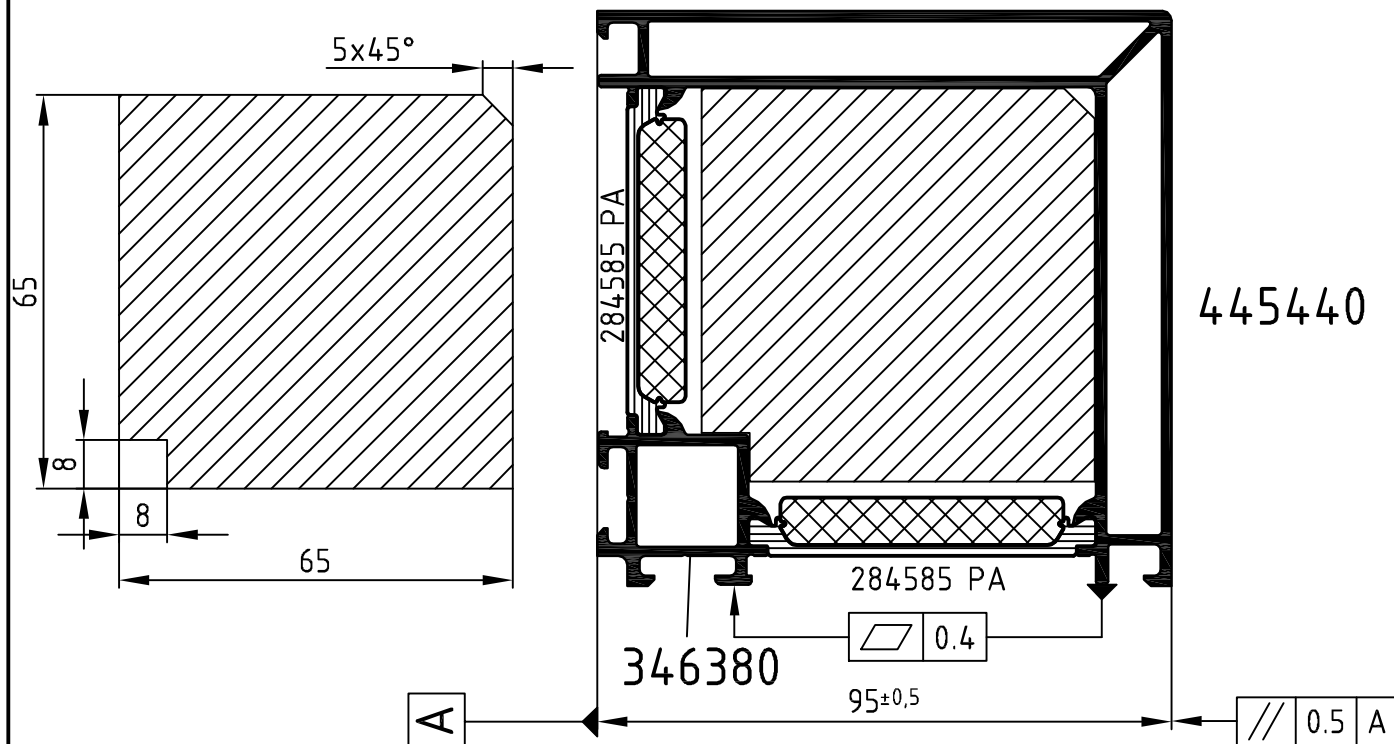
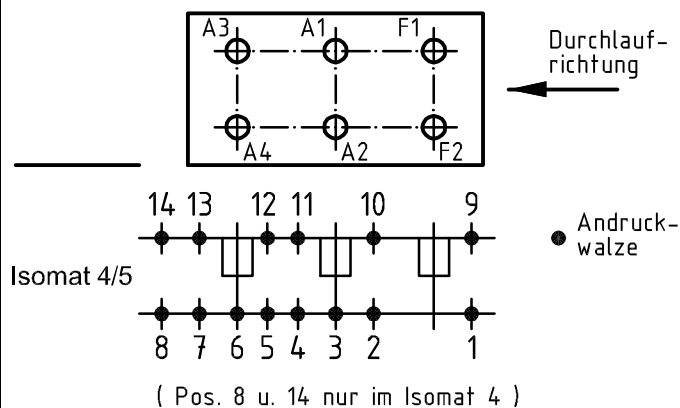
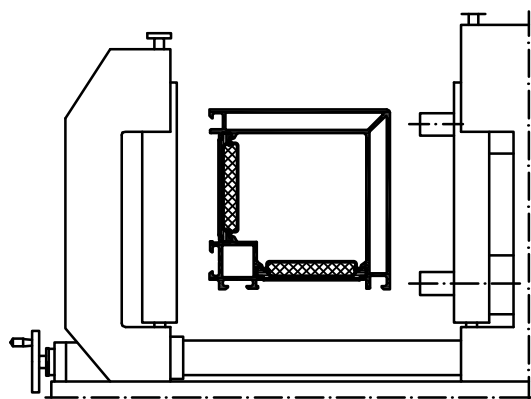




In 2 Durchgängen rollen! Rollbeilage in Eigenfertigung

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 5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)	R1	3 296452 (1.5 mm)
					R2	3 299293 (3.0 mm)
A1	1	283962	283962			
A2	1	283920	283920	R1/R2/A2		
A3	1	283962	283962			
A4	1	283921	283920	R1/R2/A4		
F1	1	289022				
F2	1	283922		R1/R2/F2		
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance	Oberflächenabwicklung Circumference	VP PU	Info-Plan:	
			mech. polished	-	Maßstab Scale	Gewicht Weight
			uml. total		1 : 1	
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated	- - -	Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version	0302		Datum Date	Name	Benennung Title	Rollenplan Isomat 4/5
Name			11.02.2013		Schüco AWS 90.SI+	
Hinweistext ergänzt		gez. drawn	Finkemeyer			
		gepr. checked	Winkler			
		ges. seen	K1.6			
					Zeichn.-Nr. Drawing No.	441680 RP 1000
					EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for