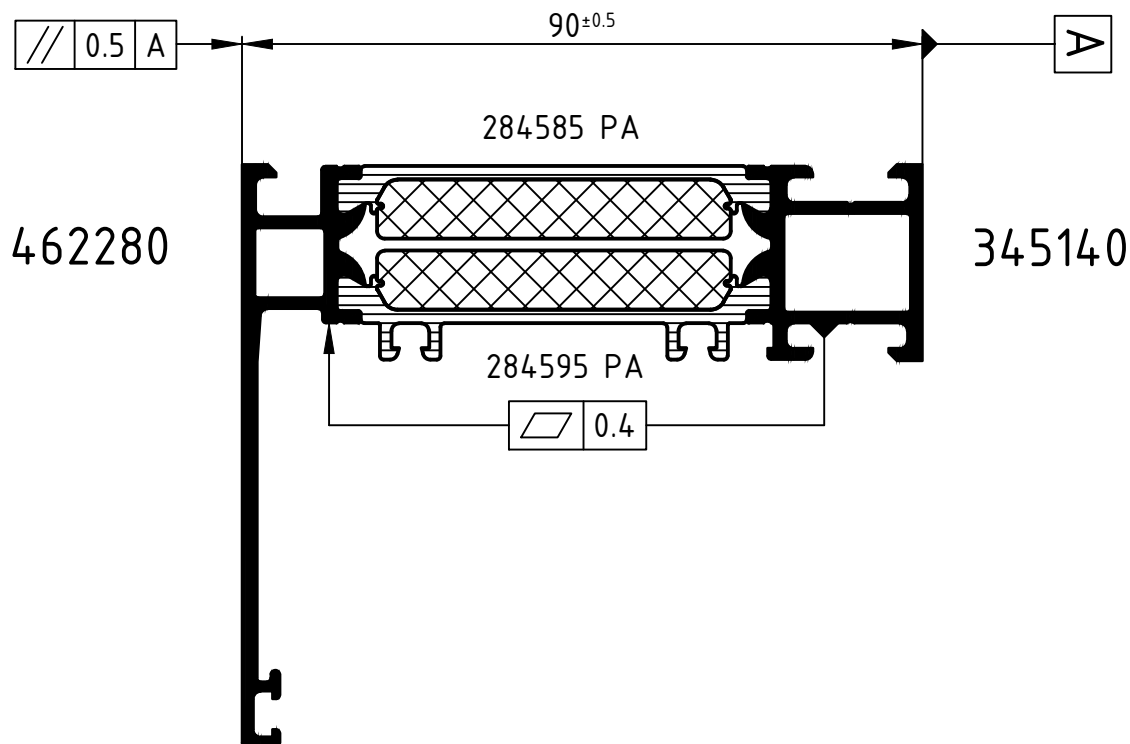
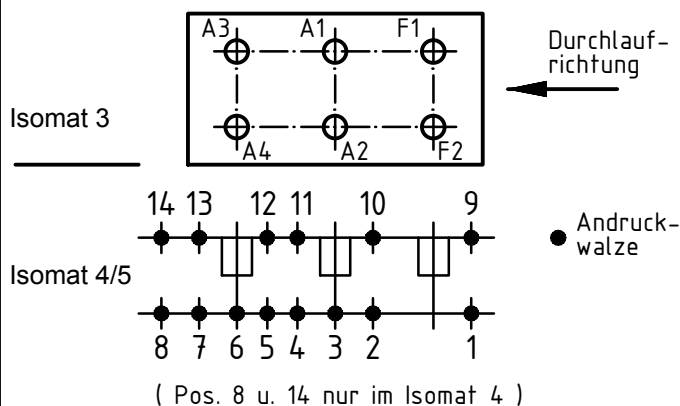
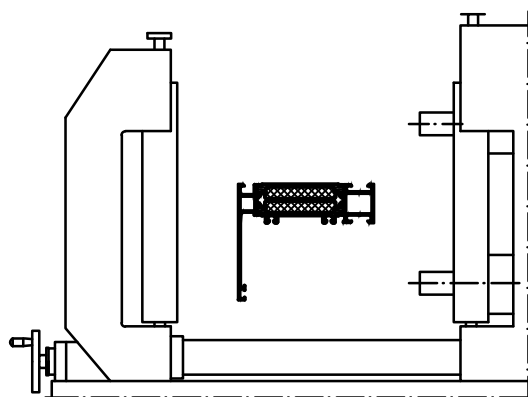




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profils anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



	Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 3/5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)	Stck. Qty.	Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories
A1	1	283920	283920	R1/R2/A1	R1	6 296449 (2.0 mm)
A2	1	283920	283920	R1/R2/A2	R2	6 296210 (10.0 mm)
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	
		beschichtet coated		1 : 1	Gewicht Weight
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance			Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version		Datum Date		Benennung Title	
0302		28.10.2014		Rollenplan Isomat 3/4/5	
Serienbez. korrigiert		gez. drawn Finkemeyer		Schüco AWS 90 BS.SI+	
		gepr. checked Winkler		442210 RP 1000	
		ges. seen Nienhüser		Zechn.-Nr. Drawing No.	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	