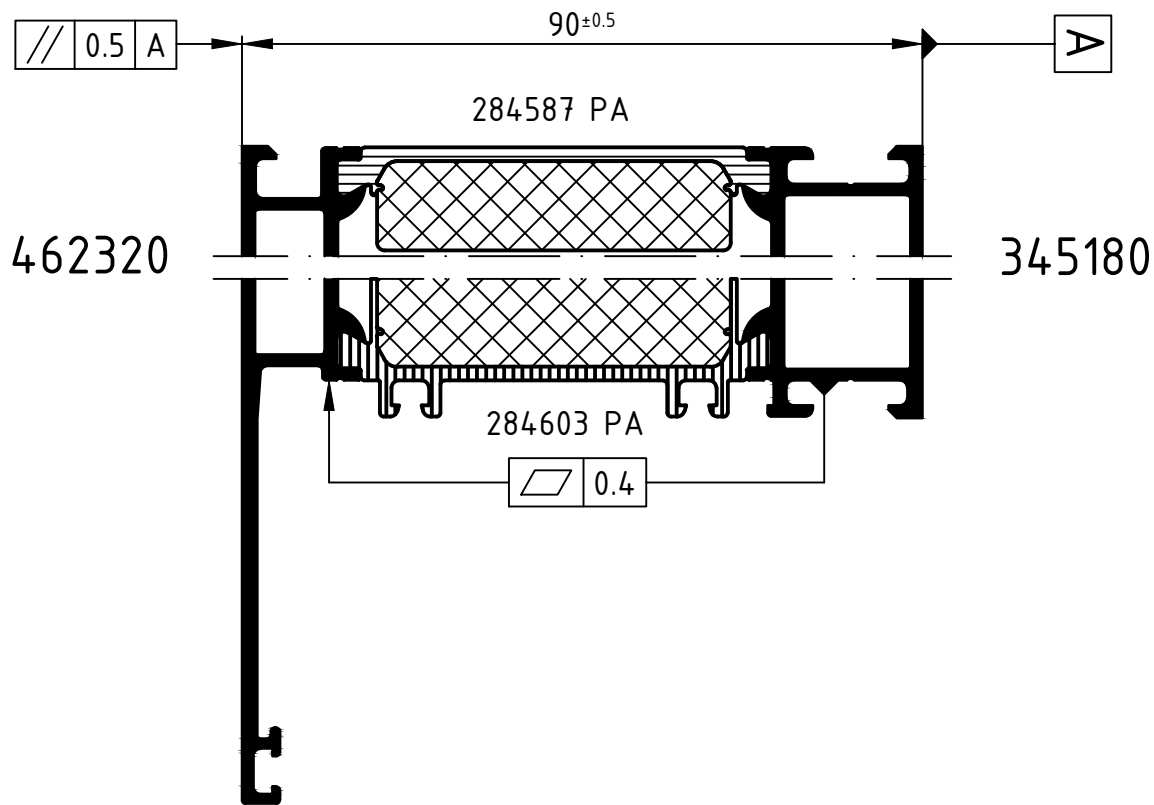
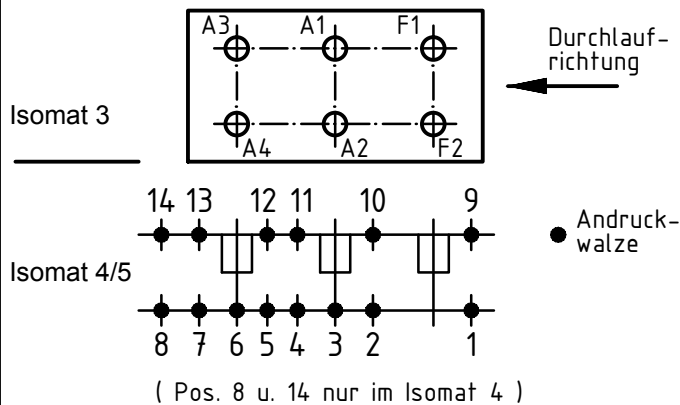
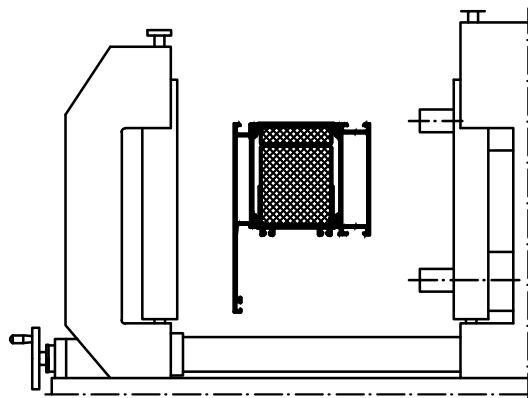




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profils anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



						Stck. Qty.	Art.-Nr. 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		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	
Name				28.10.2014				Rollenplan Isomat 3/4/5 Schüco AWS 90 BS.SI+	
Serienbez. korrigiert		gez. drawn		Finkemeyer					
		gepr. checked		Winkler					
		ges. seen		Nienhüser					
						Zeichn.-Nr. Drawing No.		442250 RP 1000	
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	