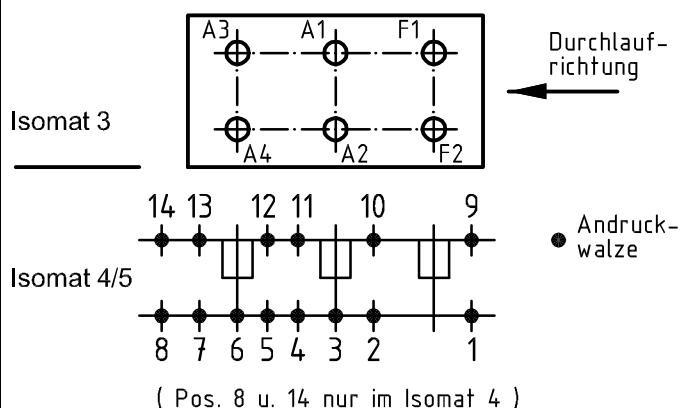
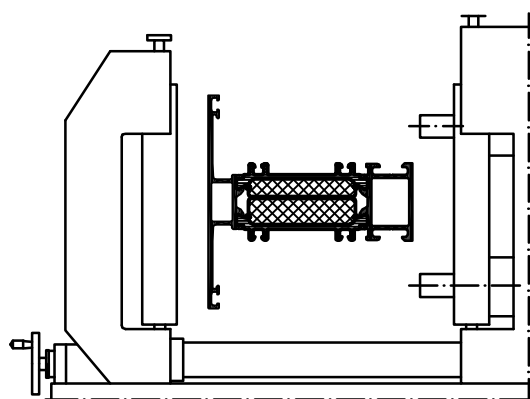


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



						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:			
			meh. polished	-	Maßstab Scale		Gewicht Weight		
			uml. total		1 : 1				
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated				Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version		0100	Datum Date	Name	Benennung Title				
Name			24.01.2013		Rollenplan Isomat 3/4/5				
		gez. drawn	Finkemeyer		K1.6 AWS 90.SI+ Green				
		gepr. checked	Winkler						
		ges. seen	K1.6						
		SCHÜCO			Zeichn.-Nr. Drawing No.				
					465170 RP 1000				
					EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				
					Ersatz für Replacement for				