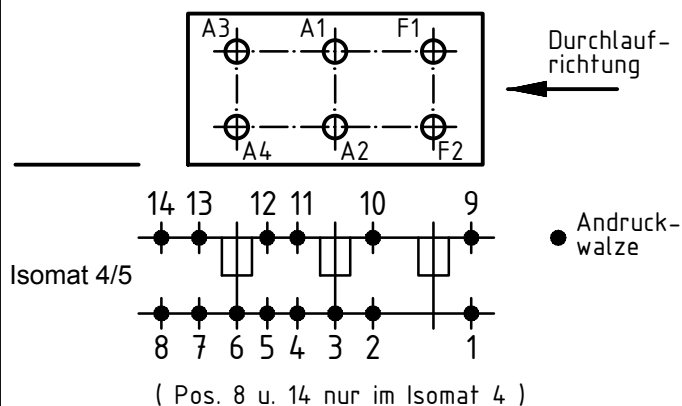
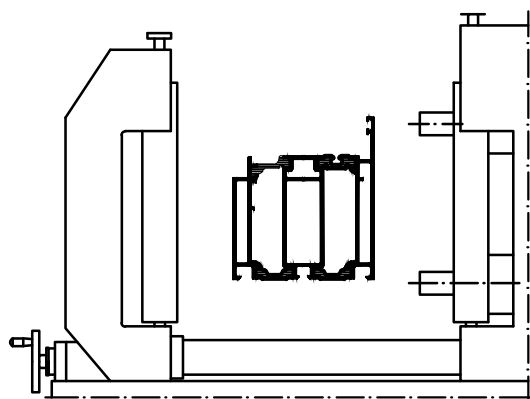


Gegebenenfalls in 2 Durchgängen rollen!

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.



				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)	
A1	1	264134	264134			R1	1 280749 (7.0 mm)
A2	1	289613	289613				
A3	1	264135	264134				
A4	1	289614	289613				
F1	1	289569		R1/F1			
F2	1	289600					
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	
				mech. polished		Info-Plan:	
				uml. total		Maßstab Scale	
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance				1 : 1	
Original / Änderung Revision / Version		0403		Datum Date		Werkstoff Material	
Name				Name		Benennung Title	
Hinweistext hinzu gefügt		gez. drawn		Finkemeyer, C.		Rollenplan	
		gepr. checked		Winkler, A.		Isomat 4/5	
		ges. seen		Nienhüser, R.		Schüco AD UP 75	
						Zeichn.-Nr. Drawing No.	
						507140 RP 1000	
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
						Ersatz für Replacement for	