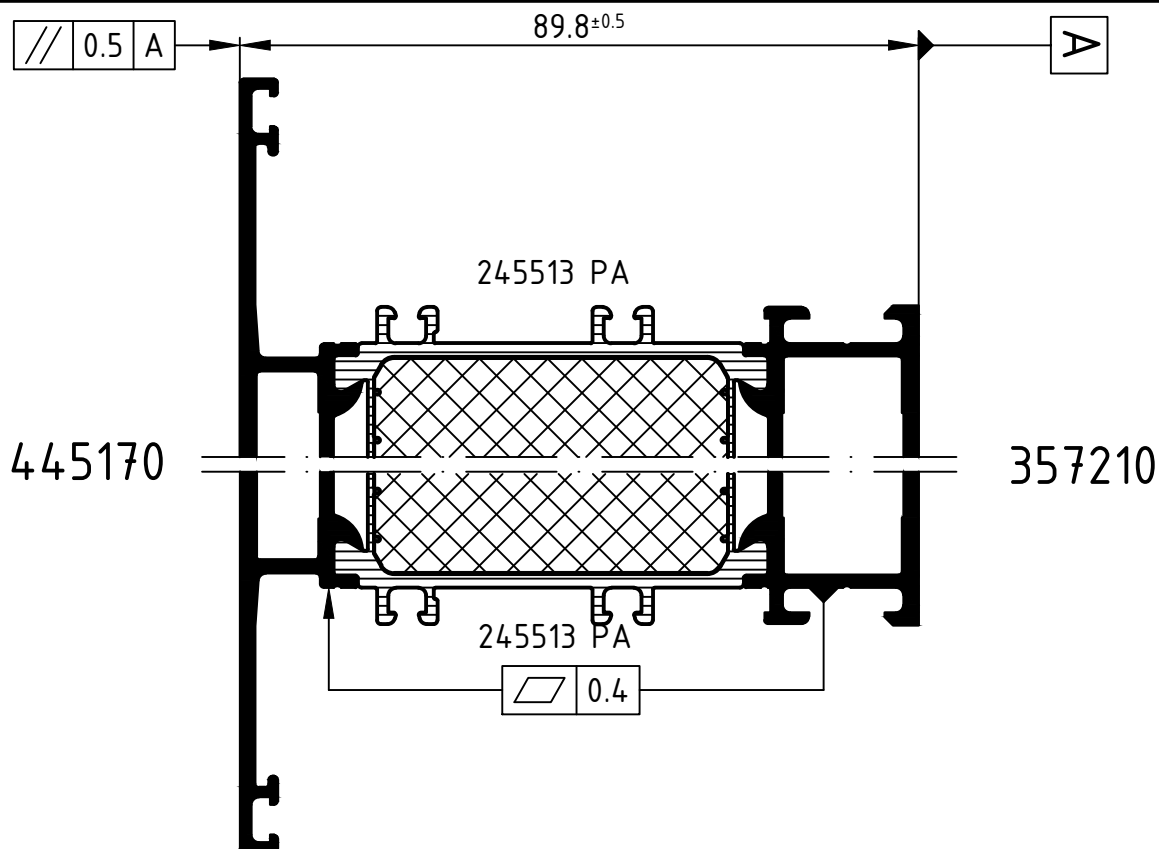
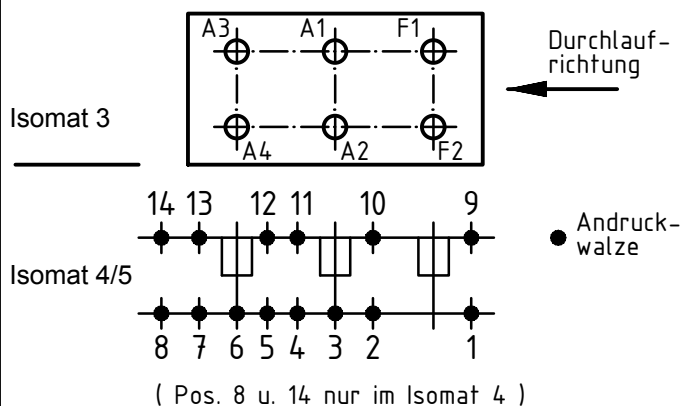
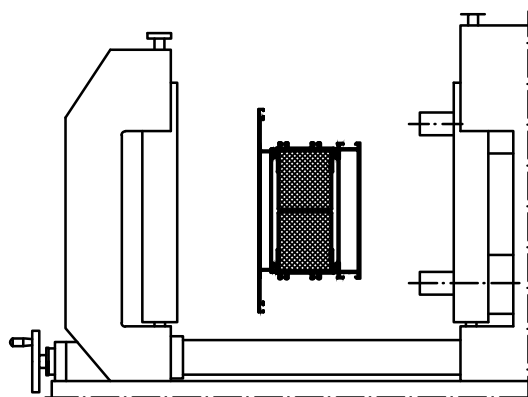




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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		1 : 1
				uml. total		Gewicht Weight		
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance				Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date	Name	Benennung Title		
Name				12.03.2020		Rollenplan Isomat 3/4/5		
		gez. drawn	Finkemeyer, C.		Schüco AWS 90 AC.SI			
		gepr. checked	Winkler, A.					
		ges. seen	Nienhüser, R.					
					530260 RP 1000			
					Zeichn.-Nr. Drawing No.			
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			
					Ersatz für Replacement for			