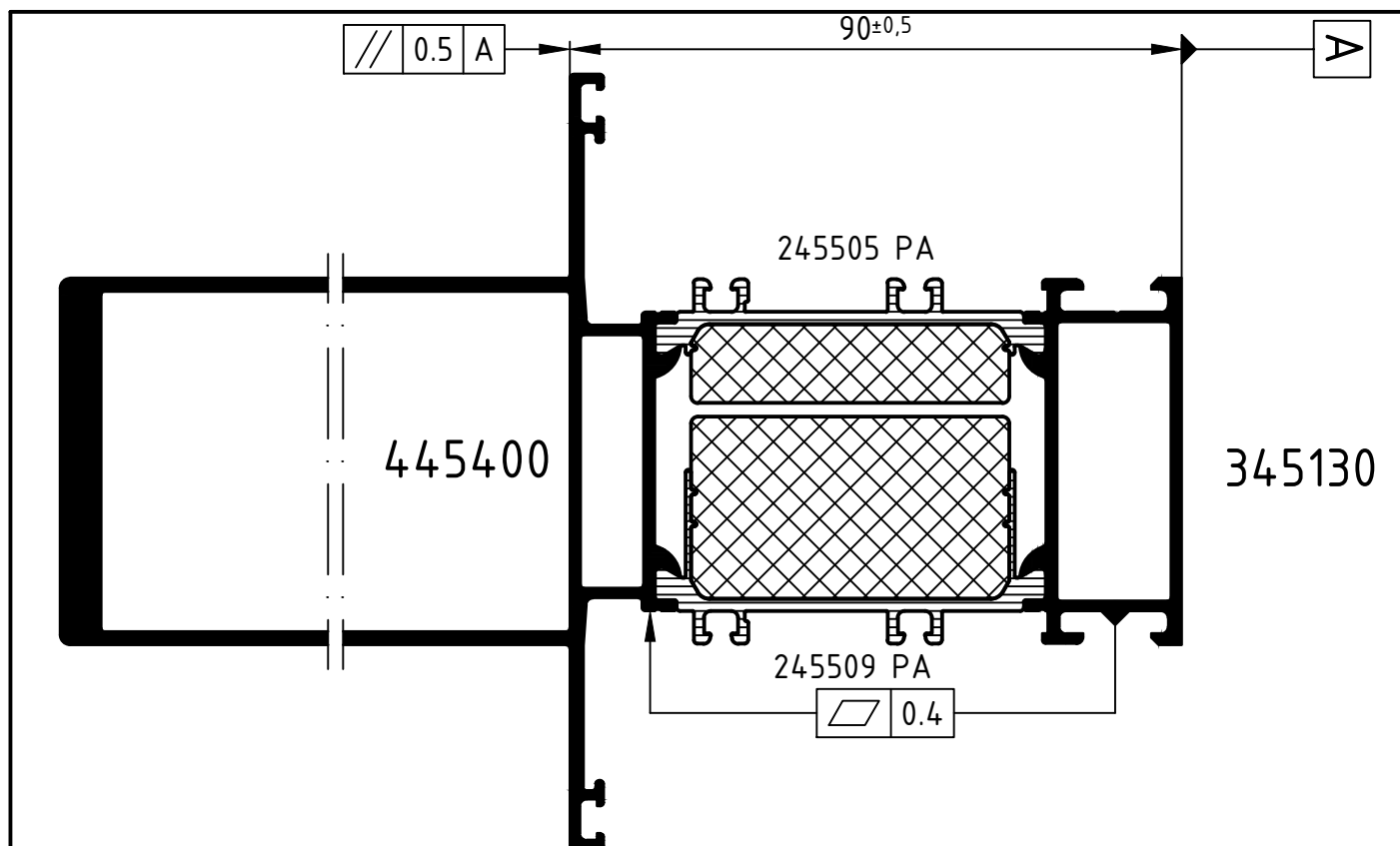
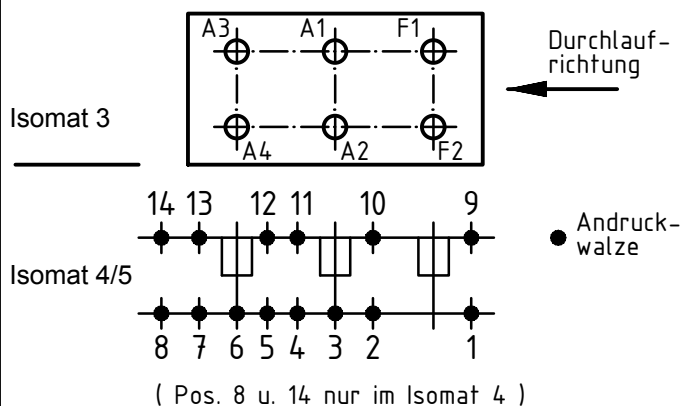
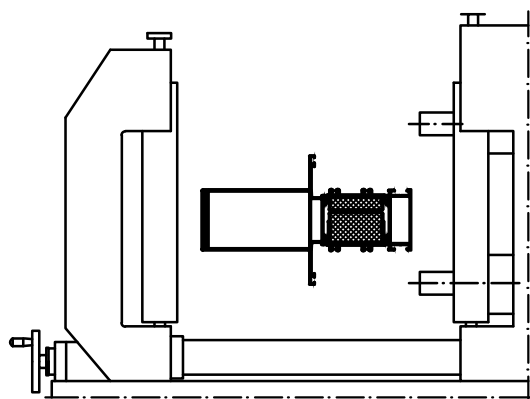




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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		-			
				uml. total				Maßstab Scale	
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance				1 : 1		Gewicht Weight	
Original / Änderung Revision / Version				Datum Date		Name		Werkstoff Material	
0100				12.03.2020				Benennung Title	
Name				gez. drawn		Finkemeyer, C.		Rollenplan Isomat 3/4/5 Schüco AWS 90 AC.SI	
				gepr. checked		Winkler, A.			
				ges. seen		Nienhüser, R.			
								Zeichn.-Nr. Drawing No.	
								530350 RP 1000	
								EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
								Ersatz für Replacement for	