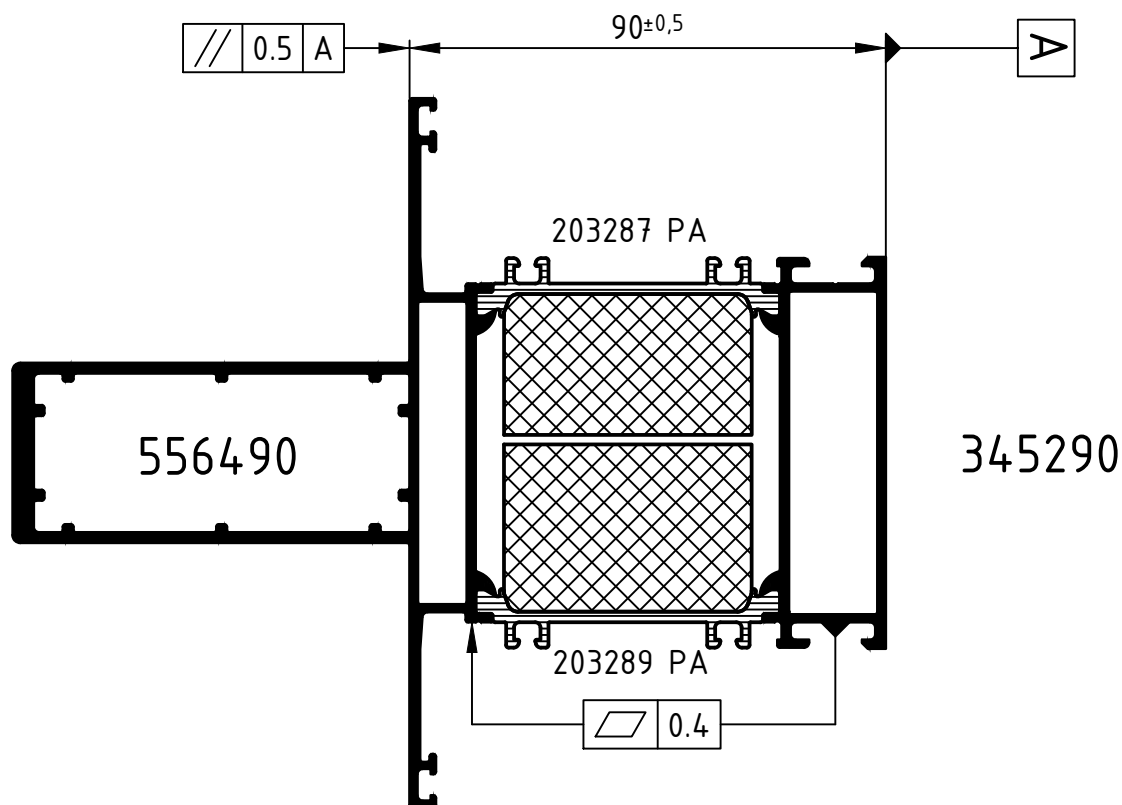
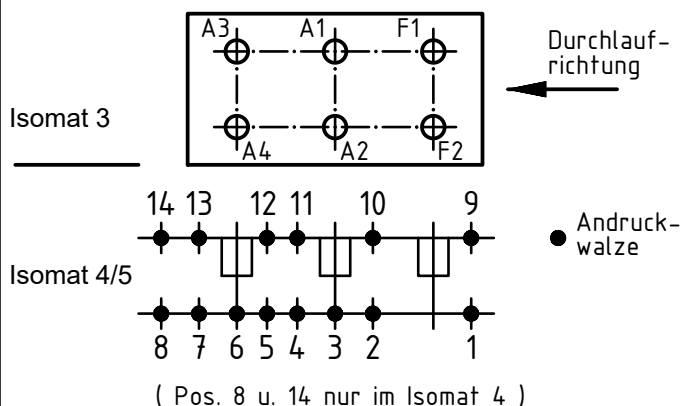
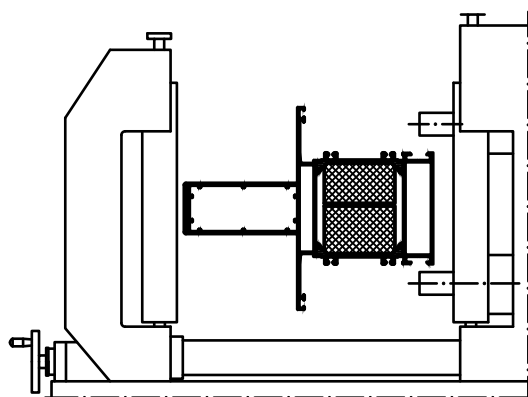




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Hinweise in den aktuellen Richtlinien.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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)				
A1	1	283920	283920	R1/R2/A1	R1	6	296449 (2.0 mm)	
A2	1	283920	283920	R1/R2/A2	R2	6	296210 (10.0 mm)	
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		
				mech. polished		Info-Plan:		
				uml. total		Maßstab Scale		
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance				1 : 1		
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Werkstoff Material		
Name				Name		Benennung Title		
		gez. drawn		C. Finkemeyer		Rollenplan Isomat 3/4/5 Schüco AWS 90.SI+ optimized		
		gepr. checked		Winkler, A.				
		ges. seen		Nienhüser, R.				
						Zeichn.-Nr. Drawing No.		
						575090 RP 1000		
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
						Ersatz für Replacement for		