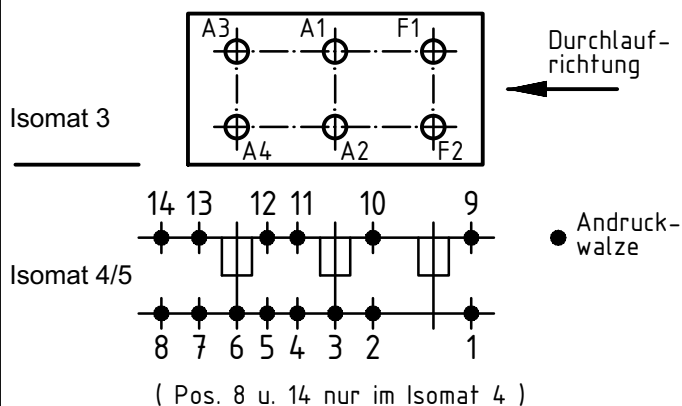
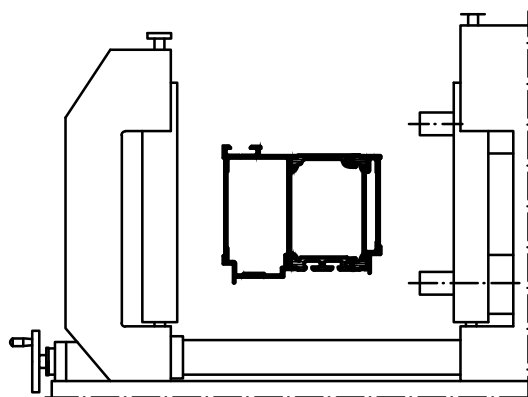


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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)	
A1	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A1/R3	R2	6	280740 (5.2 mm)	
A2	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A2/R3	R3	6	296448 (8.0 mm)	
A3	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A3/R3				
A4	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A4/R3				
F1	1	282660 B		R1/R2/F1/R3				
F2	1	282660 B		R1/R2/F2/R3				
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		
				mech. polished		-		
				uml. total				
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		Maßstab Scale 1 : 1		
Original / Änderung Revision / Version 0504				Datum Date		Info-Plan: Gewicht Weight		
Name				Name		Werkstoff Material		
Toleranz Schalenversatz von		gez. drawn		Finkemeyer, C.		Rollenplan Isomat 3/4/5 ADS OEM Atris 90 IsoModul		
0,4mm auf 0,6mm erhöht		gepr. checked		Winkler, A.				
		ges. seen		Nienhäuser, R.				
		SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.		118590 RP 1000		
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		