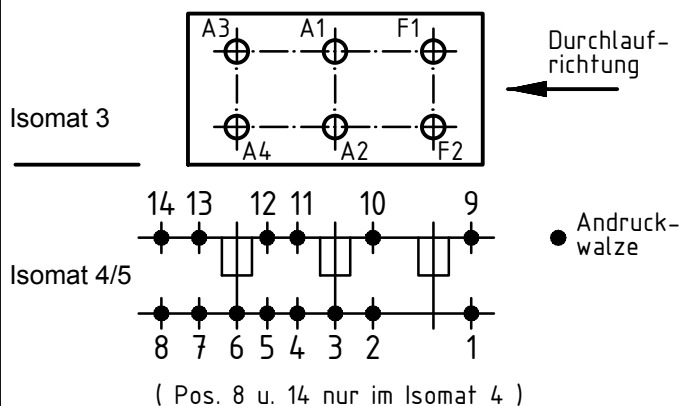
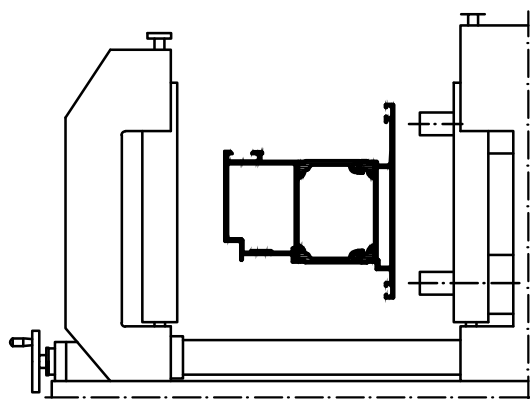


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. **Attention:** Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



						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	296508 (2.7 mm)	
A1	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A1/R3		R2	6	296448 (8.0 mm)	
A2	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A2/R3		R3	6	296565 (4.8 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	Info-Plan:			
			mech. polished —		Maßstab Scale 1 : 1	Gewicht Weight			
			uml. total						
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance	beschichtet coated — - —		Werkstoff Material					
Original / Änderung Revision / Version 0100		Datum Date	Name		Benennung Title Rollenplan Isomat 3/4/5 ADS OEM Contest 90 IsoModul				
Name		19.01.2015							
		gez. drawn	Finkemeyer						
		gepr. checked	Winkler						
		ges. seen	Nienhäuser						
		SCHÜCO			Zeichn.-Nr. Drawing No.		118780 RP 1000		
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		