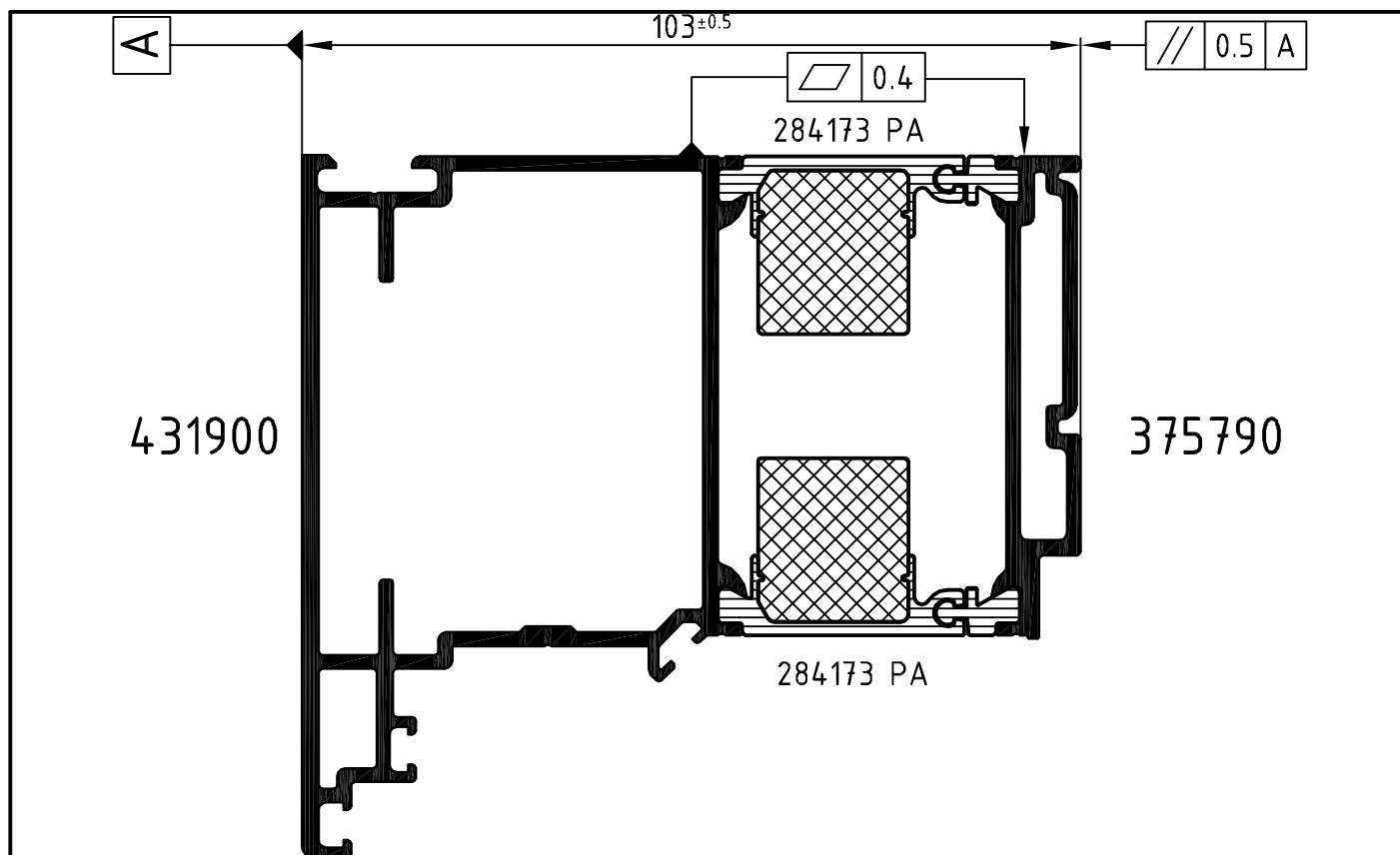
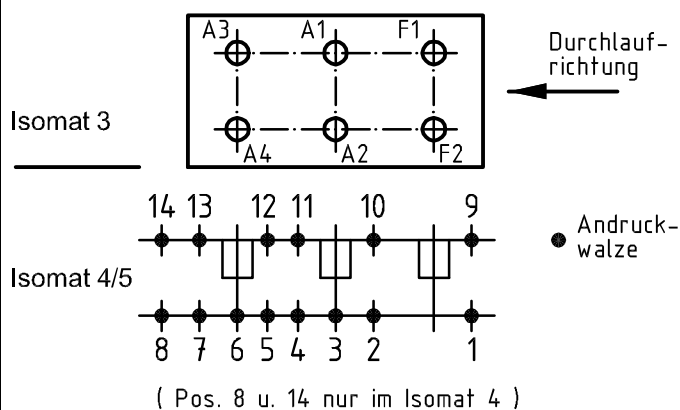
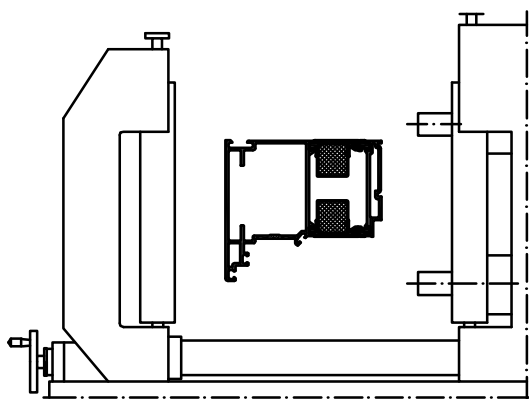




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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	296448 (8.0 mm)		
					R2	6	280749 (7.0 mm)		
A1	1	282657 B	282657 B	R1/A1/R2					
A2	1	282657 B	282657 B	R1/A2/R2					
A3	1	282658 B	282657 B	R1/A3/R2					
A4	1	282658 B	282657 B	R1/A4/R2					
F1	1	282660 B		R1/F1/R2					
F2	1	282660 B		R1/F2/R2					
		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		beschichtet coated			
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Name		Werkstoff Material Benennung Title Rollenplan Isomat 3/4/5 Schüco ADS / Kompo 96 167980 RP 1000 IsoModul	
Name				09.03.2011					
		gez. drawn		Winkler					
		gepr. checked		Finkemeyer					
		ges. seen		Nienhüser					
						Werkstoff Material		Werkstoff Material Benennung Title Rollenplan Isomat 3/4/5 Schüco ADS / Kompo 96 167980 RP 1000 IsoModul	
						Benennung Title			
						Zeichn.-Nr. Drawing No.			
						EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	