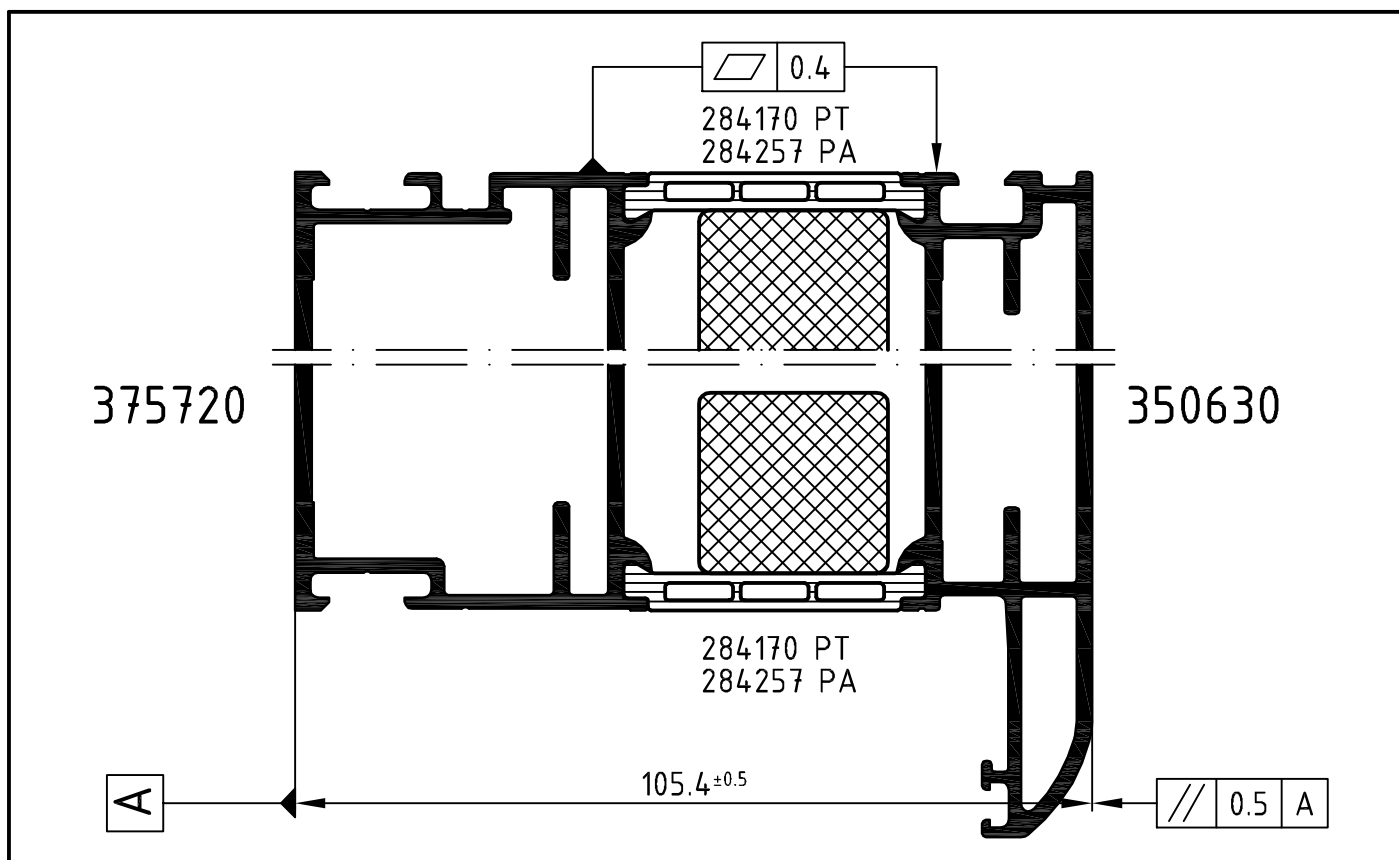
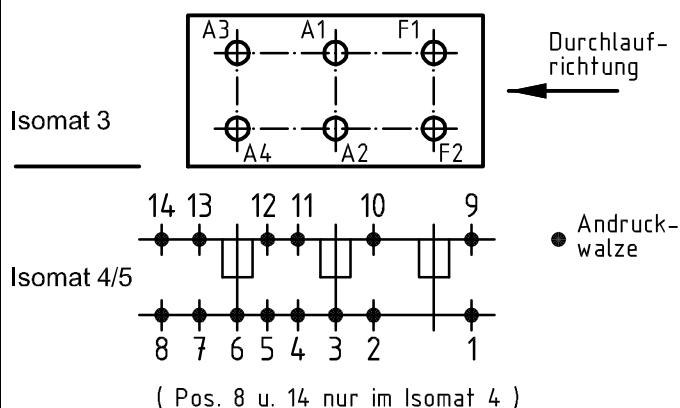
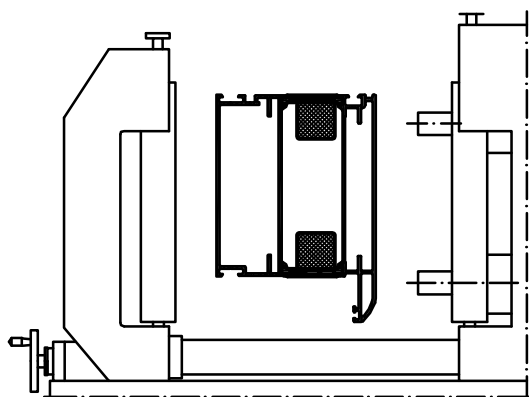




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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	282821 (20.0 mm)	
					R2	6	296449 (2.0 mm)	
A1	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A1				
A2	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A2				
A3	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A3				
A4	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A4				
F1	1	282660 B		R1/R2/F1				
F2	1	282660 B		R1/R2/F2				
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:
				mech. polished		Maßstab Scale		Gewicht Weight
				uml. total				
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		1 : 1		
Original / Änderung Revision / Version			0100		Datum Date		Name	
Name			09.09.2009		Benennung Title		Rollenplan Isomat 3/4/5	
			gez. drawn		Winkler		Schüco ADS / Kompo R24	
			gepr. checked		Finkemeyer			
			ges. seen		Nienhüser			
					Zeichn.-Nr. Drawing No.		350550 RP 1000	
					EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz / für Replacement for	