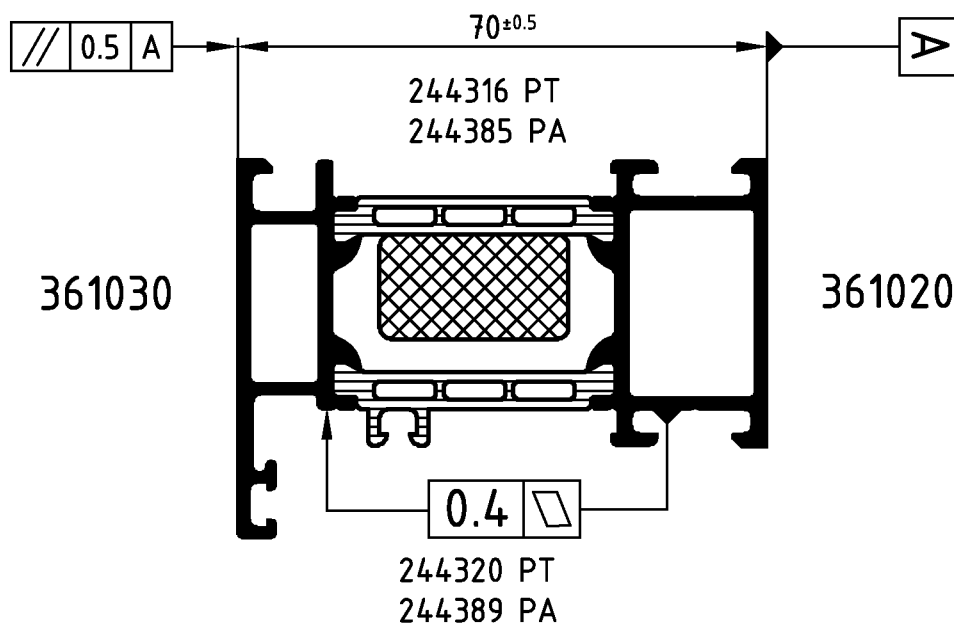
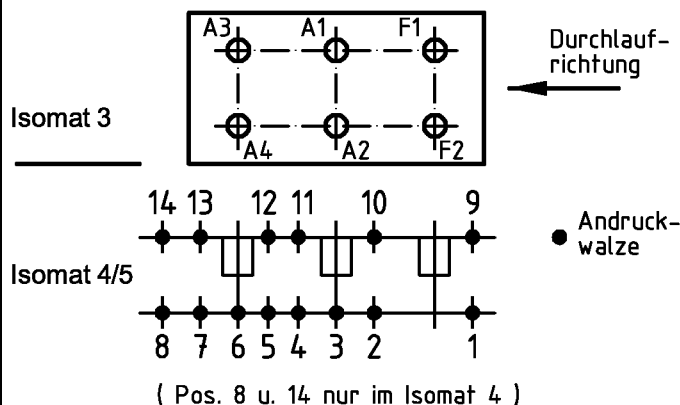
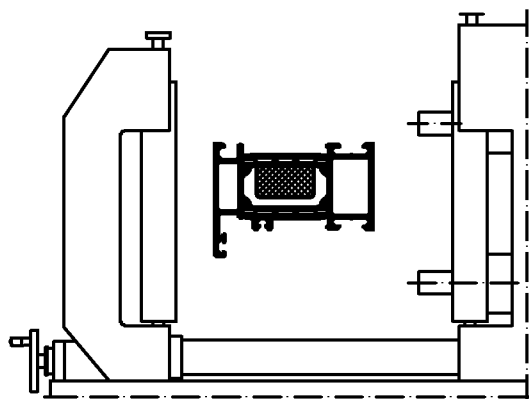




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen 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	282821 (20.0 mm)
A1	1	280736 B		280736 B		R1/A1				
A2	1	280736 B		280736 B		R1/A2				
A3	1	280737 B		280736 B		R1/A3				
A4	1	280737 B		280736 B		R1/A4				
F1	1	280738 B				R1/F1				
F2	1	280738 B				R1/F2				
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:		
				mech. polished		-		Maßstab Scale 1 : 1		
				umf. total						
				beschichtet coated		- - -				
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance				Werkstoff Material		Gewicht Weight g/m		
Original / Änderung Revision / Version		0201		Datum Date		Name		Benennung Title		
Name Finkemeyer				10.11.2006		finkca		Rollenplan		
Bemaßung geändert		gez. drawn		Finkemeyer				Isomat 3/4/5		
		gepr. checked		Winkler				Schüco AWS 70 WF.HI		
		ges. seen		Nienhüser				IsoModul		
		SCHÜCO				Zechn.-Nr. Drawing No.		366720 RP 1000		
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		