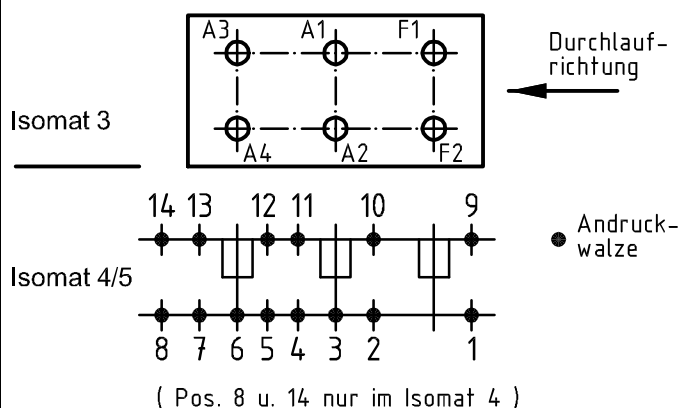
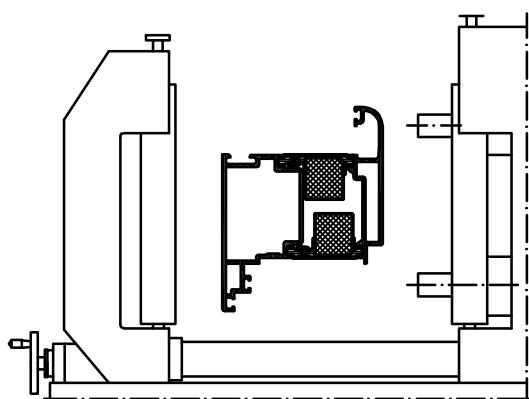


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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	3	296210 (10.0 mm)	
A1	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A1	R2	3	296229 (5.5 mm)	
A2	1	282657 B	282657 B	R3/R4/A2/R5	R3	3	296448 (8.0 mm)	
A3	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A3	R4	3	296508 (2.7 mm)	
A4	1	282658 B	282657 B	R3/R4/A4/R5	R5	3	296565 (4.8 mm)	
F1	1	282660 B		R1/R2/F1				
F2	1	282660 B		R3/R4/F2/R5				
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance	Oberflächenabwicklung Circumference	VP PU			Info-Plan:	
			mech. polished	-				
			uml. total		Maßstab Scale	1 : 1	Gewicht Weight	
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated	— - —	Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version	0302		Datum Date	Name	Benennung Title			
Name			10.12.2009		Rollenplan			
F1 bis A4: A in B geändert		gez. drawn		Finkemeyer	Isomat 3/4/5			
		gepr. checked		Finkemeyer	Schüco ADS 75 SL.SI			
		ges. seen		Nienhäuser	IsoModul			
					Zeichn.-Nr. Drawing No.	371760 RP 1000		
					EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for		