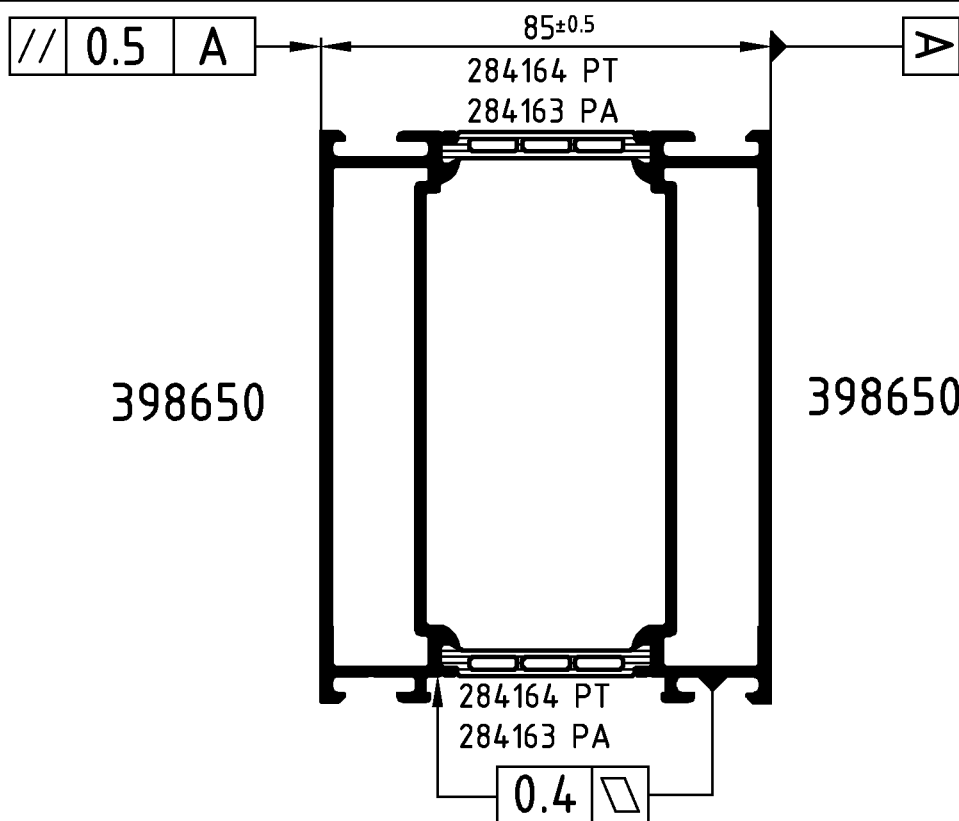
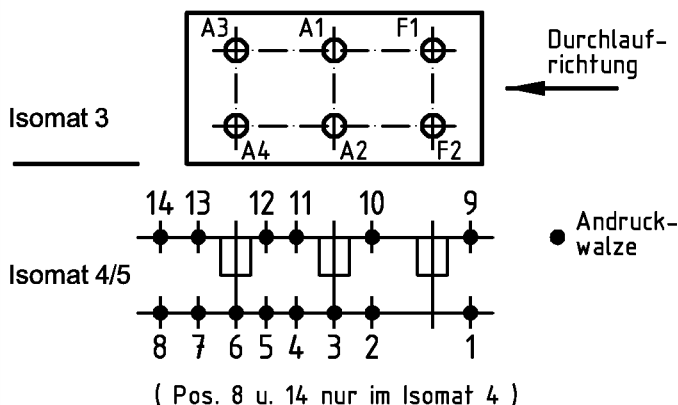
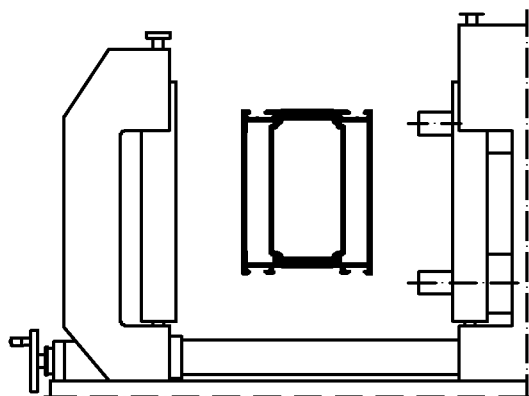




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen 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	280750 (Adapter)
A1		1	282657 A	282657 A	R1/A1				
A2		1	282657 A	282657 A	R1/A2				
A3		1	282658 A	282657 A	R1/A3				
A4		1	282658 A	282657 A	R1/A4				
F1		1	282660 A		R1/F1				
F2		1	282660 A		R1/F2				

		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:	
				mech. polished		-		Maßstab Scale 1 : 1	
				uml. total					
				beschichtet coated		- - -			
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance				Werkstoff Material		Gewicht Weight g/m	
Original / Änderung Revision / Version 0100				Datum Date		Name		Benennung Title	
Name				20.05.2008				Rollenplan	
				gez. drawn		Finkemeyer		Isomat 3/4/5	
				gepr. checked		Winkler		Schüco ADS Sonderkontur R123	
				ges. seen		Nienhüser		IsoModul	
						Zeichn.-Nr. Drawing No. 371840 RP 1000			
						EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			
						Ersatz für Replacement for			