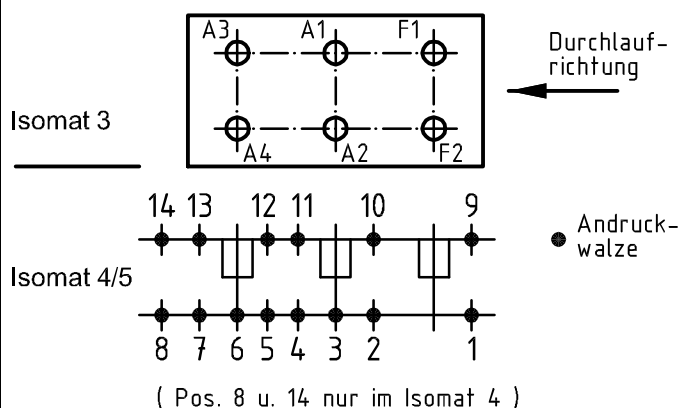
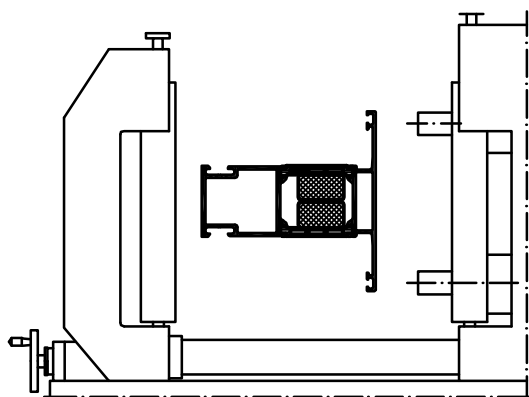


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



	Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 3/5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)		Stck. Qty.	Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories	
						R1	6	280748 (6.0 mm)
						R2	6	296209 (6.5 mm)
						R3	6	299293 (3.0 mm)
A1	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A1/R3				
A2	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A2/R3				
A3	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A3/R3				
A4	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A4/R3				
F1	1	282660 B		R1/R2/F1/R3				
F2	1	282660 B		R1/R2/F2/R3				
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance	Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	Info-Plan:		
			mech. polished	-	Maßstab Scale	1 : 1		
			uml. total					
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated					
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date	Name	Werkstoff Material		
Name		17.06.2009		Name		Benennung Title		
		gez. drawn	Winkler		Rollenplan Isomat 3/4/5			
		gepr. checked	Finkemeyer					
		ges. seen	Nienhüser					
					Schüco ADS / Kompo 96			
					IsoModul			
					Zeichn.-Nr. Drawing No.			
					375360 RP 1000			
		EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			Ersatz für Replacement for			