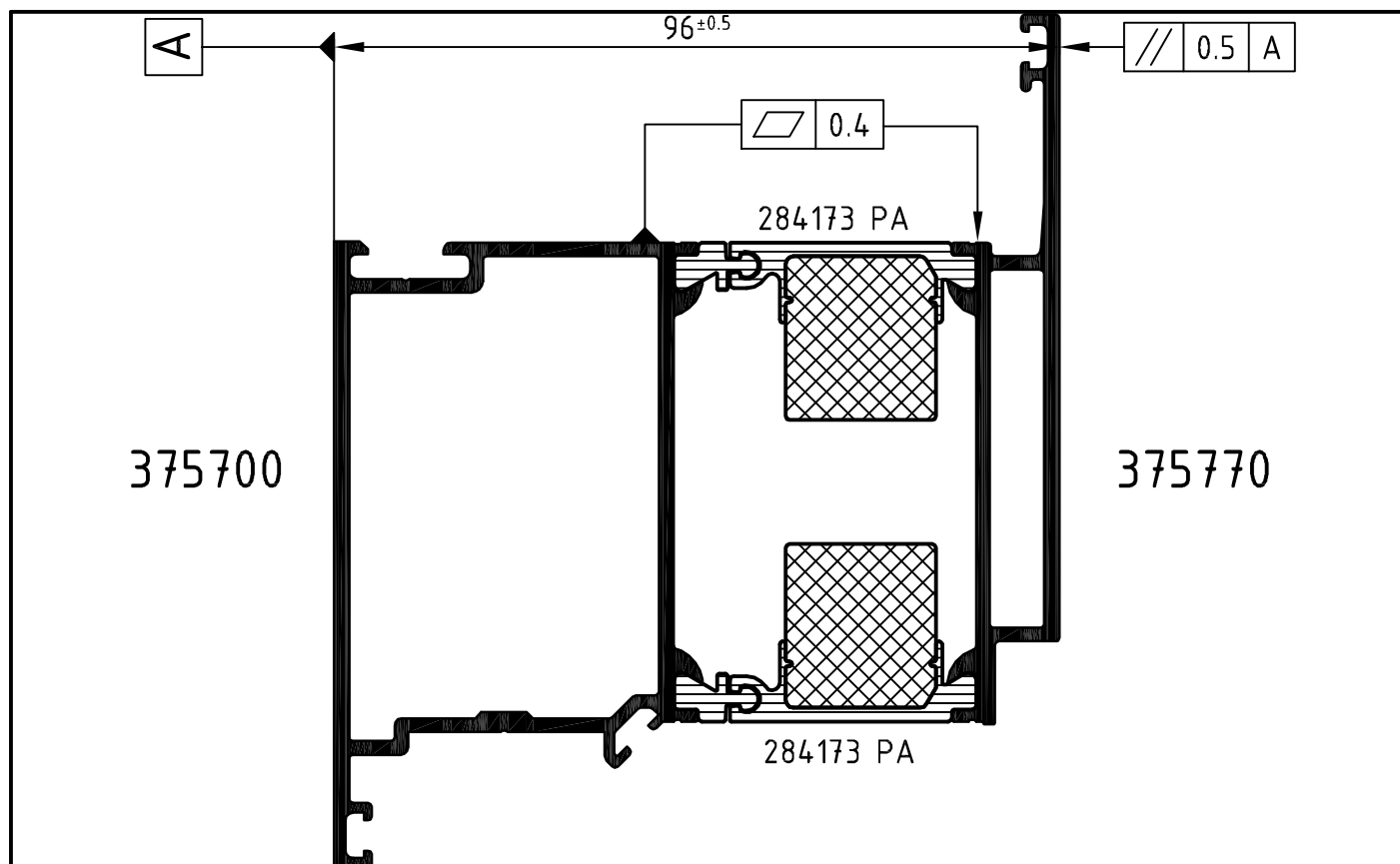
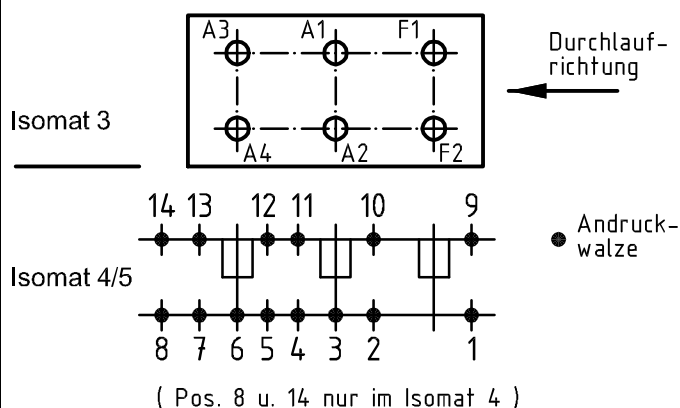
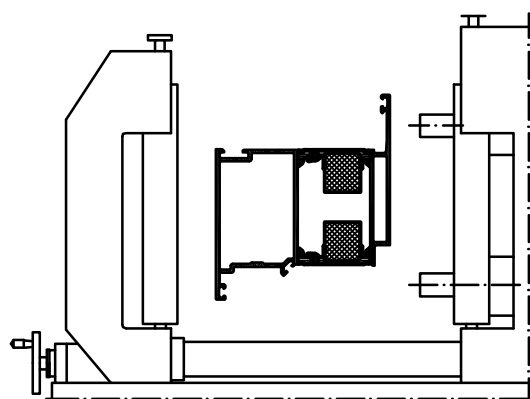




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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	299293 (3.0 mm)		
	A2	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A2/R3	R2	6	296448 (8.0 mm)	
	A3	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A3/R3	R3	6	296207 (4.0 mm)	
	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		-			
				umf. total			Maßstab Scale	1 : 1	Gewicht Weight
	Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		- - -	Werkstoff Material		
	Original / Änderung Revision / Version	0201		Datum Date	Name		Benennung Title		
	Name			17.06.2009			Rollenplan		
	Neue Kontur an den Halbschalen	gez. drawn		Winkler			Isomat 3/4/5		
		gepr. checked		Finkemeyer			Schüco ADS / Kompo 96	IsoModul	
		ges. seen		Nienhüser			375920 RP 1000		
							Zeichn.-Nr. Drawing No.		
							EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for	