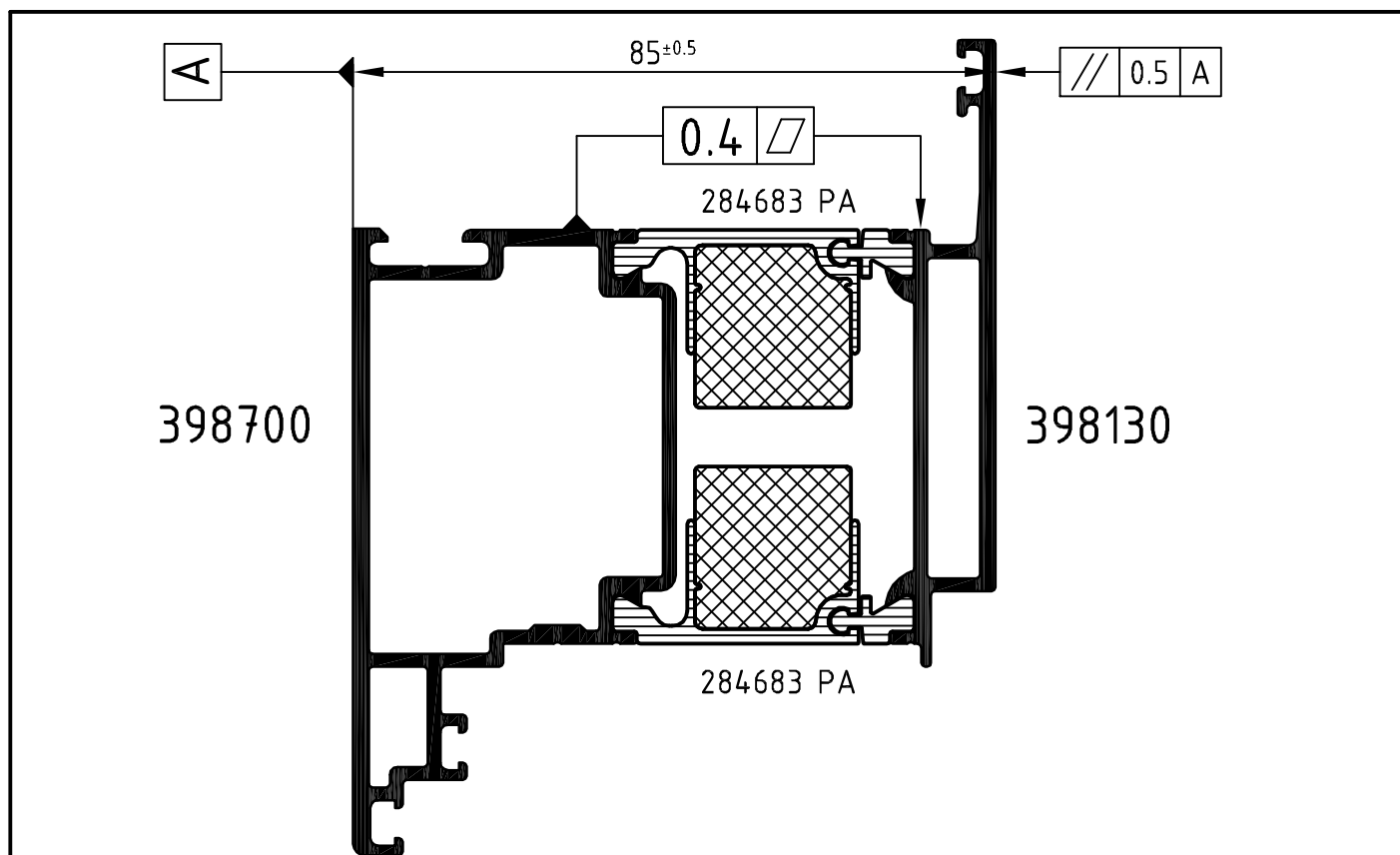
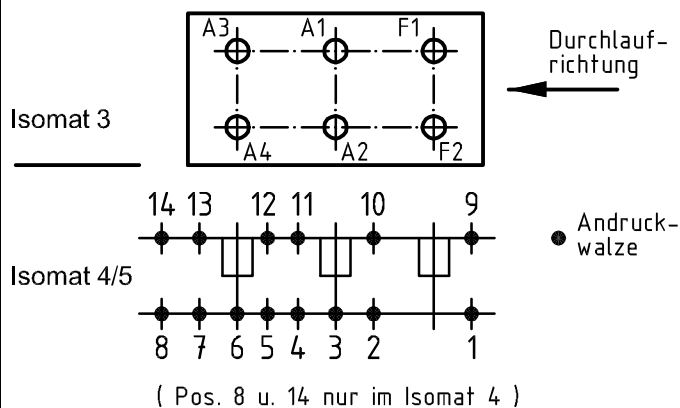
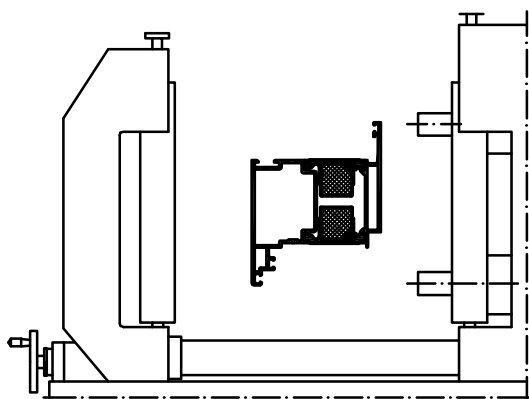




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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	6	296508 (2.7 mm)
A1	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A1/R3		R2	6	296448 (8.0 mm)
A2	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A2/R3		R3	6	280743 (5.0 mm)
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		0403		Datum Date	Name	Werkstoff Material		
Name				24.04.2012		Benennung Title		
Neue Verundleisten		gez. drawn		Winkler		Rollenplan Isomat 3/4/5		
		gepr. checked		Finkemeyer				
		ges. seen		Nienhäuser				
		SCHÜCO				Zeichn.-Nr. Drawing No.		
						382770 RP 1000		
						EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
						Ersatz für Replacement for		
		IsoModul						