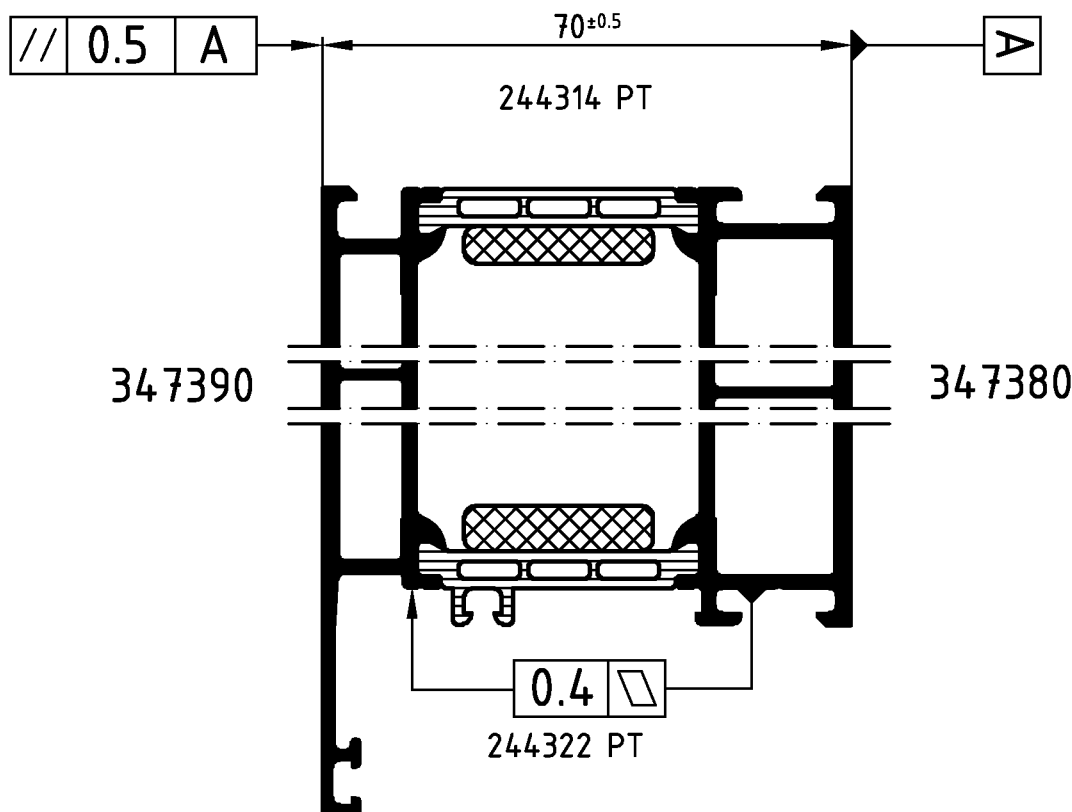
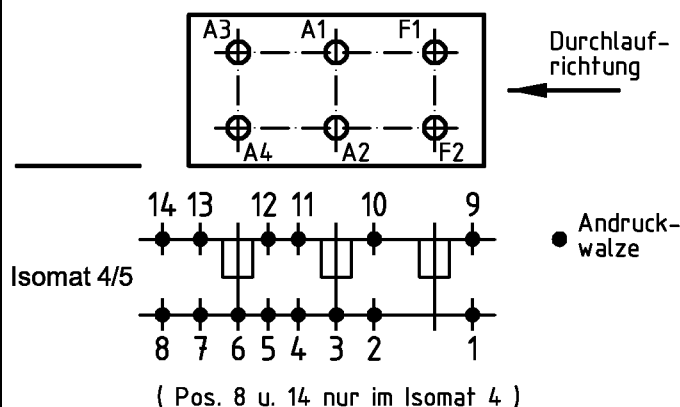
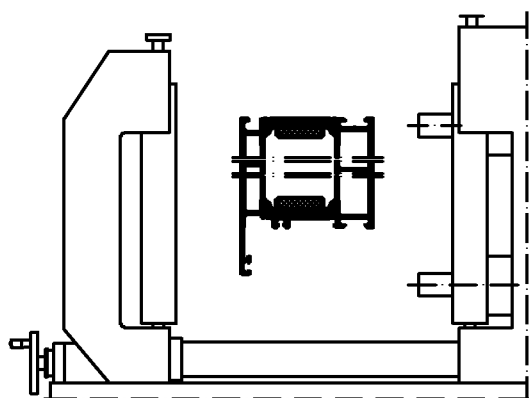




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					Stck. Qty.	Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories
					R1	6 282821 (20.0 mm)
Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)			
A1	1	280736 B	280736 B	R1/A1		
A2	1	280736 B	280736 B	R1/A2		
A3	1	280737 B	280736 B	R1/A3		
A4	1	280737 B	280736 B	R1/A4		
F1	1	280738 B		R1/F1		
F2	1	280738 B		R1/F2		
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU
				mech. polished		-
				uml. total		
				beschichtet coated		— — —
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		Maßstab Scale		1 : 1
				Werkstoff Material		Info-Plan: Gewicht Weight g/m
Original / Änderung Revision / Version		0201		Datum Date		Name
Name		Finkemeyer		20.02.2007		finkca
Für Isomat 3 extra Rollenplan		gez. drawn		Finkemeyer		Benennung Title
erstellt		gepr. checked		Winkler		
		ges. seen		Nienhüser		
						Schüco AWS 70.HI IsoModul
				Zeichn.-Nr. Drawing No.		384420 RP 1000
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for