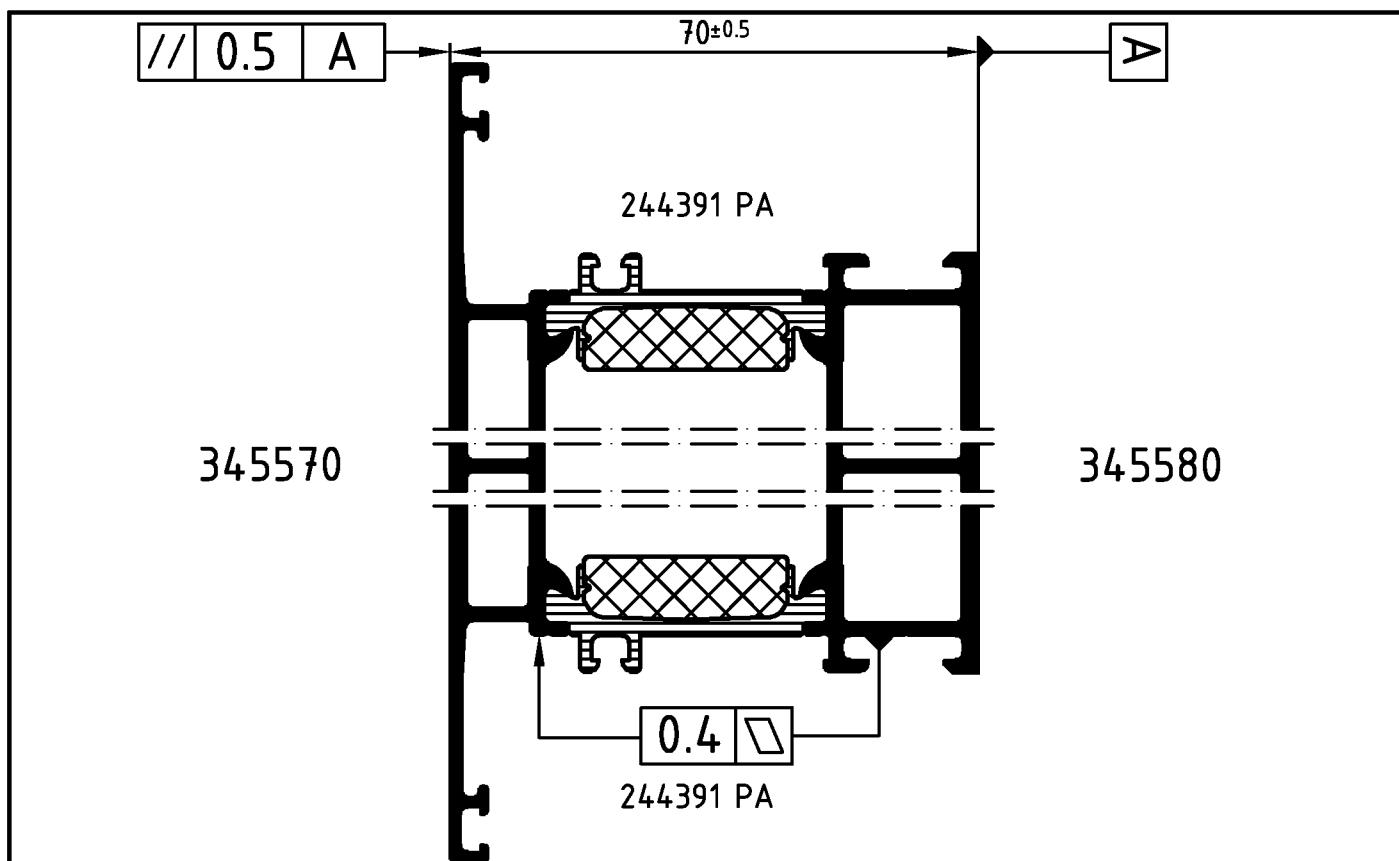
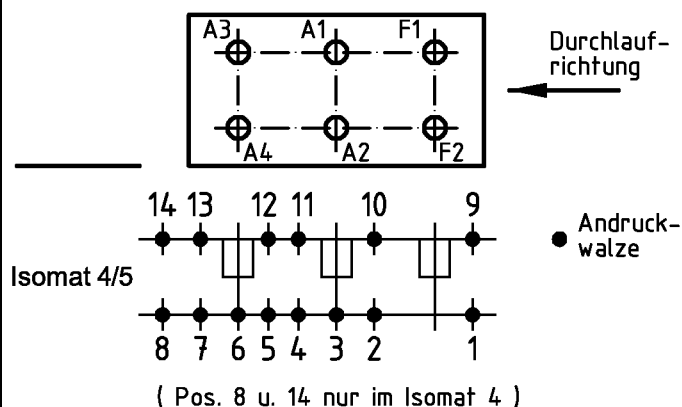
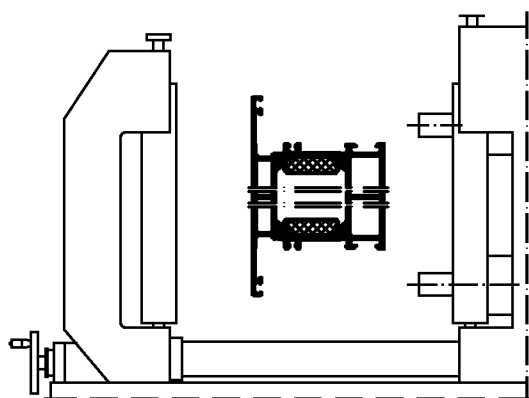




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen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



Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 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
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	Info-Plan:
mech. polished umf. total beschichtet coated	—	Maßstab Scale	Gewicht Weight
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance	1 : 1	g/m

Original / Änderung Revision / Version	0100	Datum Date	Name	Benennung Title
Name		06.06.2006	finkca	Rollenplan Isomat 4/5
	gez. drawn		Finkemeyer	
	gepr. checked		Winkler	
	ges. seen		Nienhüser	

SCHÜCO	EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	384610 RP 1000	Ersatz für Replacement for
--------	---	----------------	----------------------------------