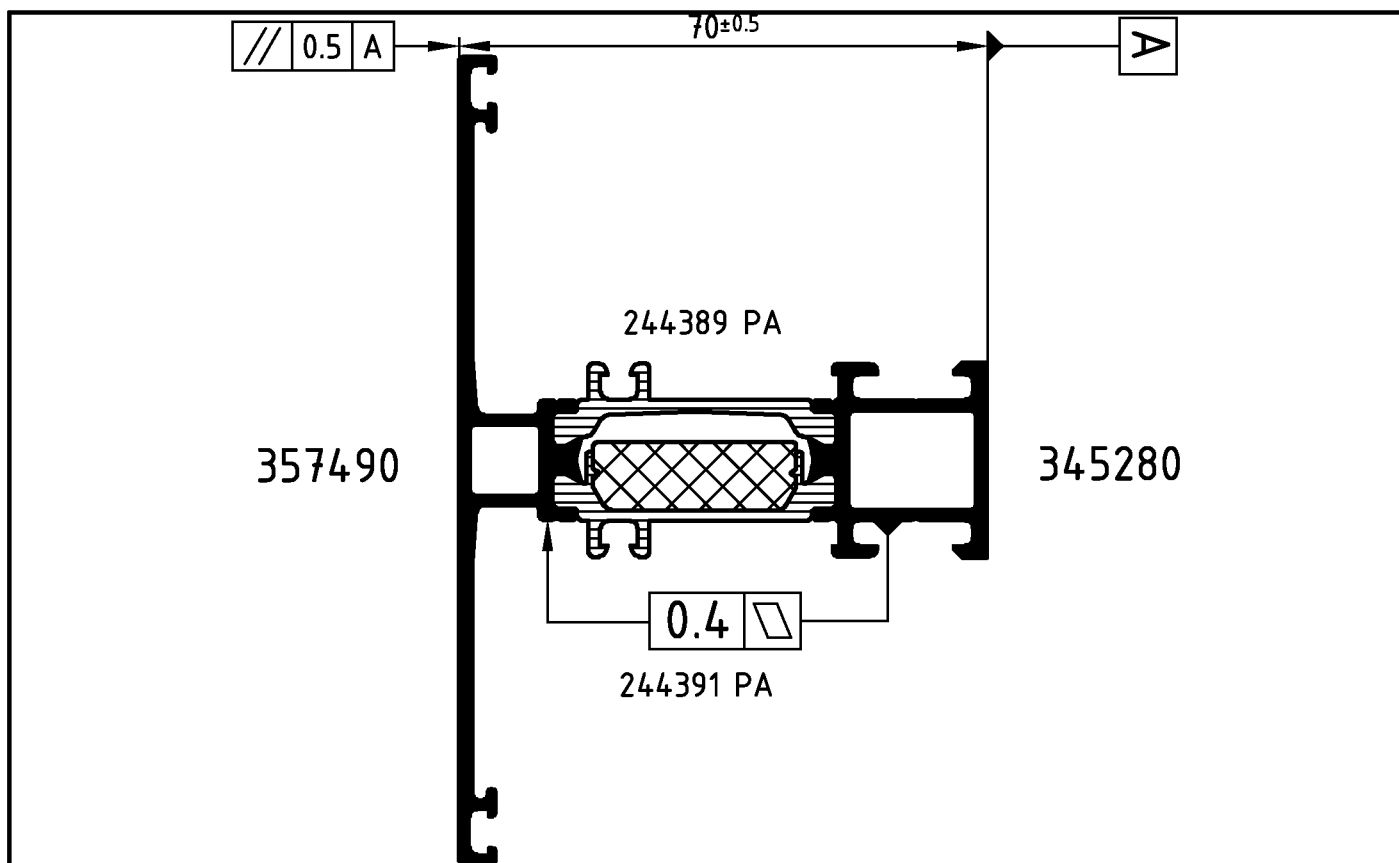
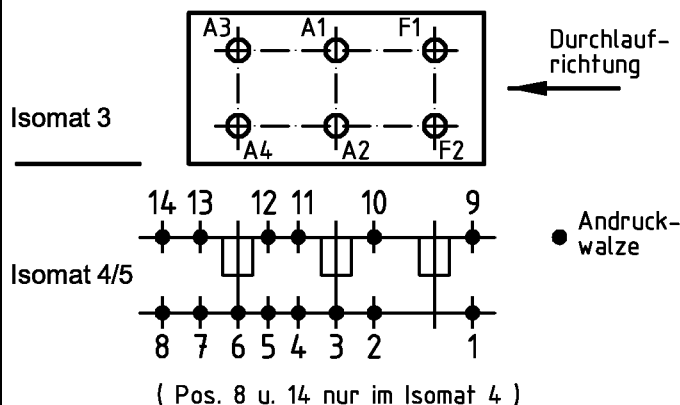
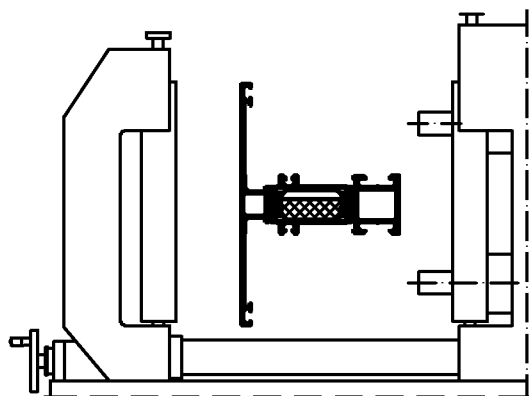




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen 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	282821 (20.0 mm)
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	-	Maßstab Scale 1 : 1	Gewicht Weight g/m
			uml. total			
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version		0100	Datum Date	Name	Benennung Title	
Name			03.11.2006	finkca	Rollenplan Isomat 3/4/5	
		gez. drawn	Finkemeyer		Schüco AWS 70 BS.HI	
		gepr. checked	Winkler		IsoModul	
		ges. seen	Nienhüser		387370 RP 1000	
			SCHÜCO		Zeichn.-Nr. Drawing No.	
					387370 RP 1000	
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
					Ersatz für Replacement for	