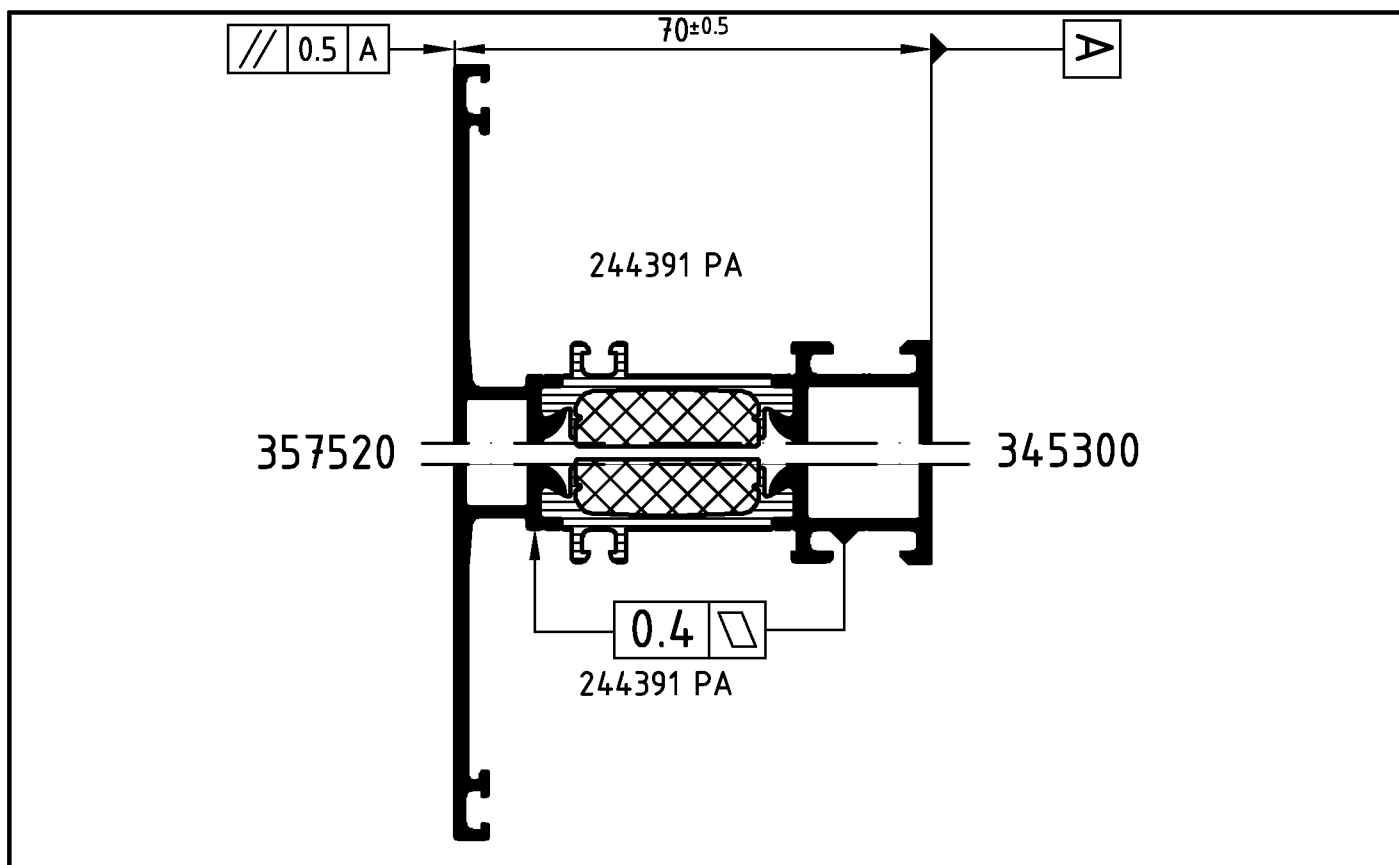
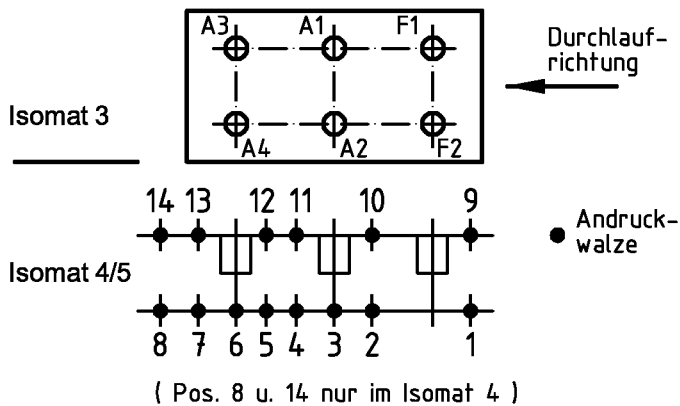
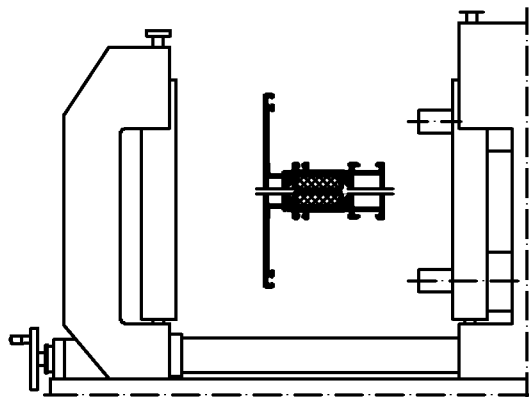




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen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



				Stck. Qty.	Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories
				R1	6 282821 (20.0 mm)
	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)	
	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	
Paßmaße Close tol.		mech. polished uml. total beschichtet coated		Info-Plan:	
Abmaße Std. tolerance		-		Maßstab Scale 1 : 1	
Original / Änderung Revision / Version 0100		Datum Date 03.11.2006		Name finkca	
Name		gez. drawn Finkemeyer		Benennung Title Rollenplan	
		gepr. checked Winkler			
		ges. seen Nienhüser			
				Schüco AWS 70 BS.HI	
				IsoModul	
				Zechn.-Nr. Drawing No. 387430 RP 1000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	