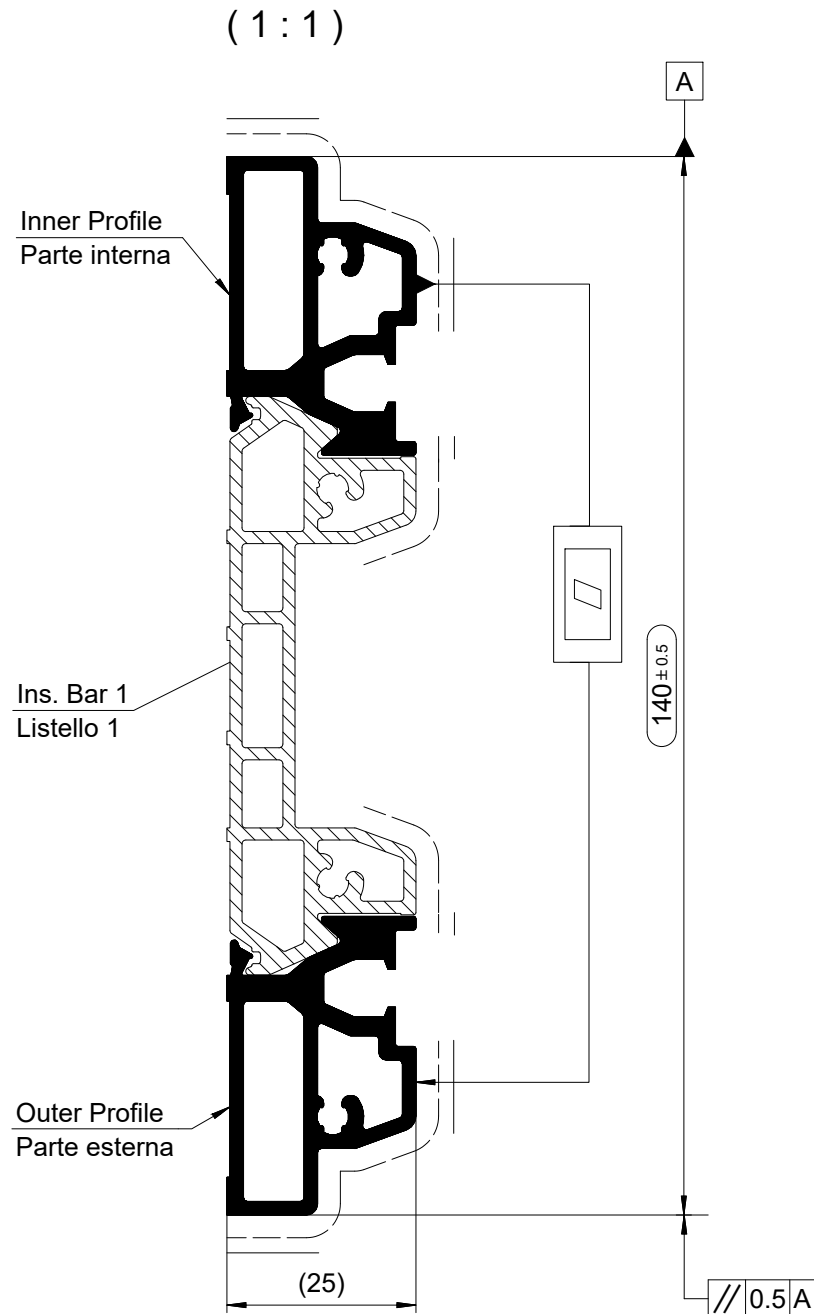
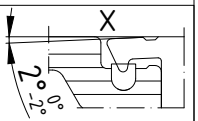
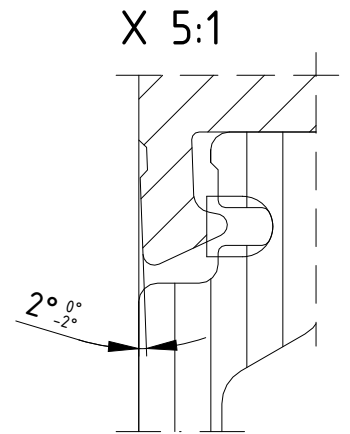
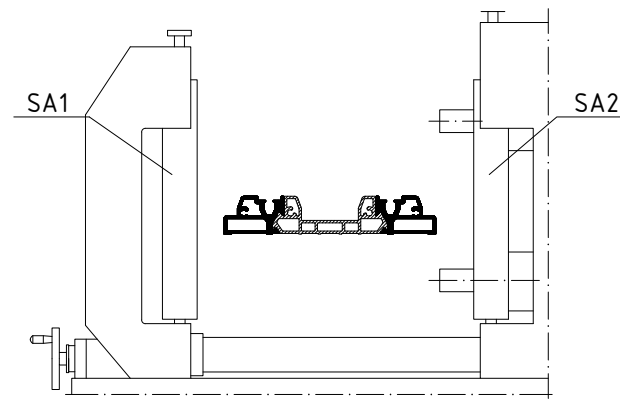




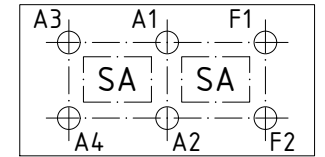
- ⊗ Marchiatura per identificazione
fornitore profilo assemblato
secondo disegno 166010 SP0000
- ⊗ Kennzeichnung Kundenverbund
nach Zeichnung 166010 SP 0000



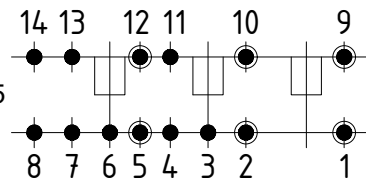
Attenzione: Il risultato dell'accoppiamento dei profili va verificato in base alle quote e alle indicazioni riportate nel piano di controllo dello schema rulli del manuale Isomat.



Posizione
Rulli-SA

Direzione
di lavoro

Isomat 3



- Rullo di spinta

Rullo di
spinta
suppl.SA

(Posizione 8 e 14 solo per ISOMAT 4)

					Q.tà Qty. Art.-Nr. Accessori Art.-No. Accessories		
	Q.tà Qty.	Art.-Nr. Art.-No. Isomat 4	Art.-Nr. Art.-No. Isomat 3/5	Sequenza di montaggio (da interno a esterno) Assembly sequence (inside to outside)	SA1	3	280112
					SA2	3	264219
A1	1	264222	264222	A1			
A2	1	264224	264224	A2			
A3	1	264222	264222	A3			
A4	1	264224	264225	A4			
F1	1	264222		F1			
F2	1	264221		F2			

		Tolleranze ammissibili Permissible tolerance		per.pulit. polished	—	VP PU	Info-Plan:
				per.est. total		Scala Scale	Peso Weight
Tolleranza Close tol.	Scostamenti Std. tolerance					1 : 1	g/m
Revisione / Versione Revision / Version	0100		Data Date	Nome Name	Materiale Material		
Name		02.03.2023	AUTUGI	Descrizione Title			
	dis. drawn	Autunno, G.		Rollenplan Isomat 3/4/5			
	control. checked	Autunno, G.					
	benest. seen	Fatticcioni, L.		Schüco ASE 60	IsoModul F		
				Art.-Nr. Drawing No.	504350 RP 1000		
		SCHÜCO		Realizzato da EDP Valido senza firma generated by EDP valid without signature	Sostituisce il Replacement for		