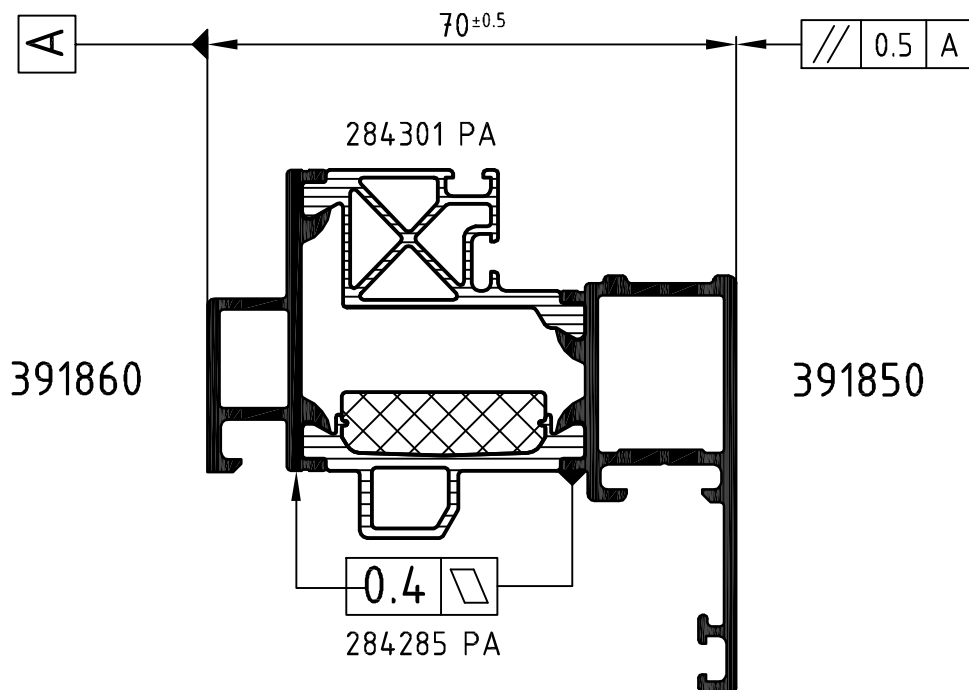
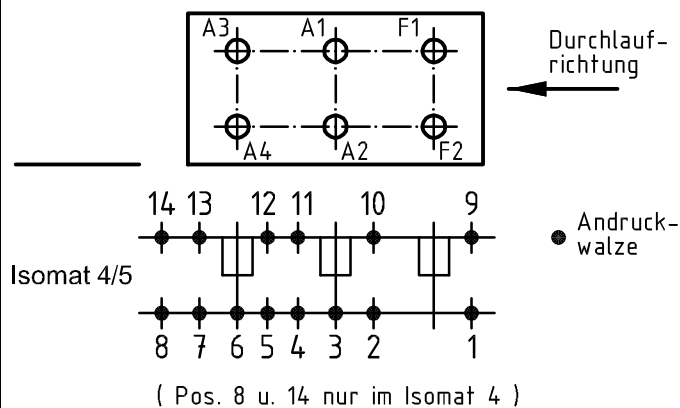
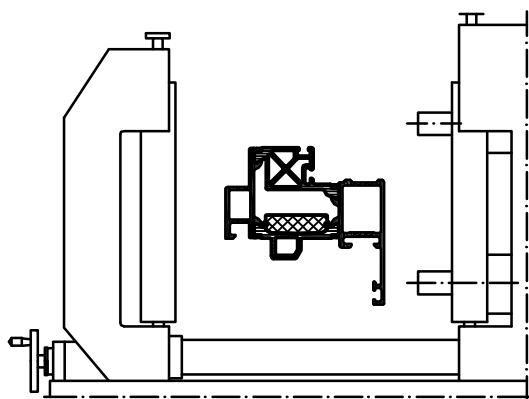




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen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



					Stck. Qty.	Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories
	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)	R1	3 282821 (20.0 mm)
A1	1	283648	283648	R2/A1	R2	2 280743 (5.0 mm)
A2	1	280736 B	280736 B	R1/A2	R3	1 280751 (9.0 mm)
A3	1	283649	283648	R2/A3		
A4	1	280737 B	280736 B	R1/A4		
F1	1	283067		R3/F1		
F2	1	280738 B		R1/F2		

		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	Info-Plan:
				mech. polished		-	
				uml. total			
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		Maßstab Scale 1 : 1	
Original / Änderung Revision / Version 0403				Datum Date		Werkstoff Material	
Name				15.09.2009		Benennung Title	
Symbol geändert		gez. drawn		Finkemeyer		Rollenplan Isomat 4/5 Schüco AWS 70.HI 197530 RP 1000	
		gepr. checked		Winkler			
		ges. seen		Nienhüser			
						Zeichn.-Nr. Drawing No.	
						Ersatz für Replacement for	