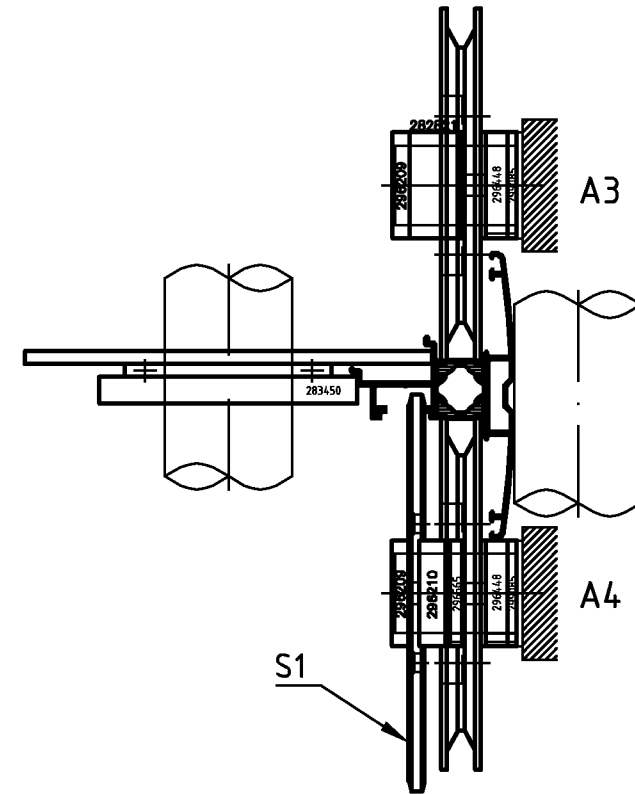
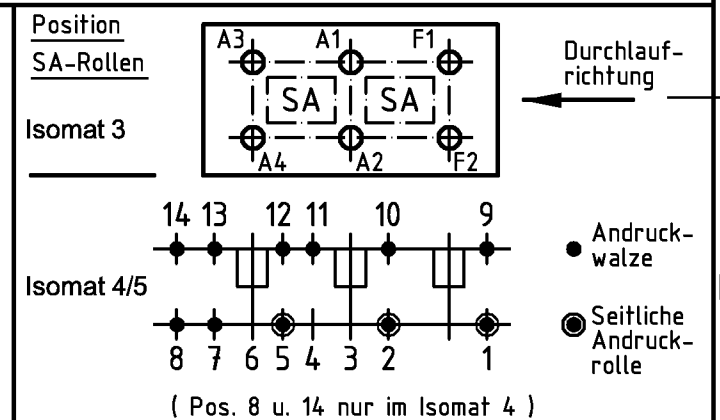
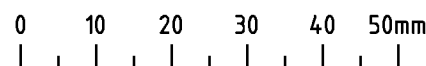




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prühinweise im aktuellen Rollenhandbuch.



					Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories	
	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)		R1	6	299085 (3.6 mm)
A1	1	280693 B	280693 B	R1/R2/A1/R3/R4		R2	6	296448 (8.0 mm)
A2	1	280693 B	280693 B	R1/R2/A2/R5/R6/R7/S1/R4		R3	4	282821 (20.0 mm)
A3	1	280694 B	280693 B	R1/R2/A3/R3/R4		R4	6	296209 (6.5 mm)
A4	1	280694 B	280693 B	R1/R2/A4/R5/R6/R7/S1/R4		R5	2	296565 (4.8 mm)
F1	1	280692 B		R1/R2/F1/R3/R4		R6	2	296452 (1.5 mm)
F2	1	280692 B		R1/R2/F2/R3/R4		R7	2	296210 (10.0 mm)
					SA1	3	283450	
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabdeckung Circumference		VP PU		Info-Plan:
				mech. polished		Maßstab Scale		Gewicht Weight
				uml. total				
				beschichtet coated				
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		— - —		Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Name		Benennung Title
Name				28.03.2007		FINKCA		
		gez. drawn				Finkemeyer		
		gepr. checked				Winkler		
		ges. seen				Nienhäuser		
						Schüco AWS 57 BD Novonic		
						IsoModul		
						Zeichn.-Nr. Drawing No.		
						349440 RP 1000		
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
						Ersatz für Replacement for		