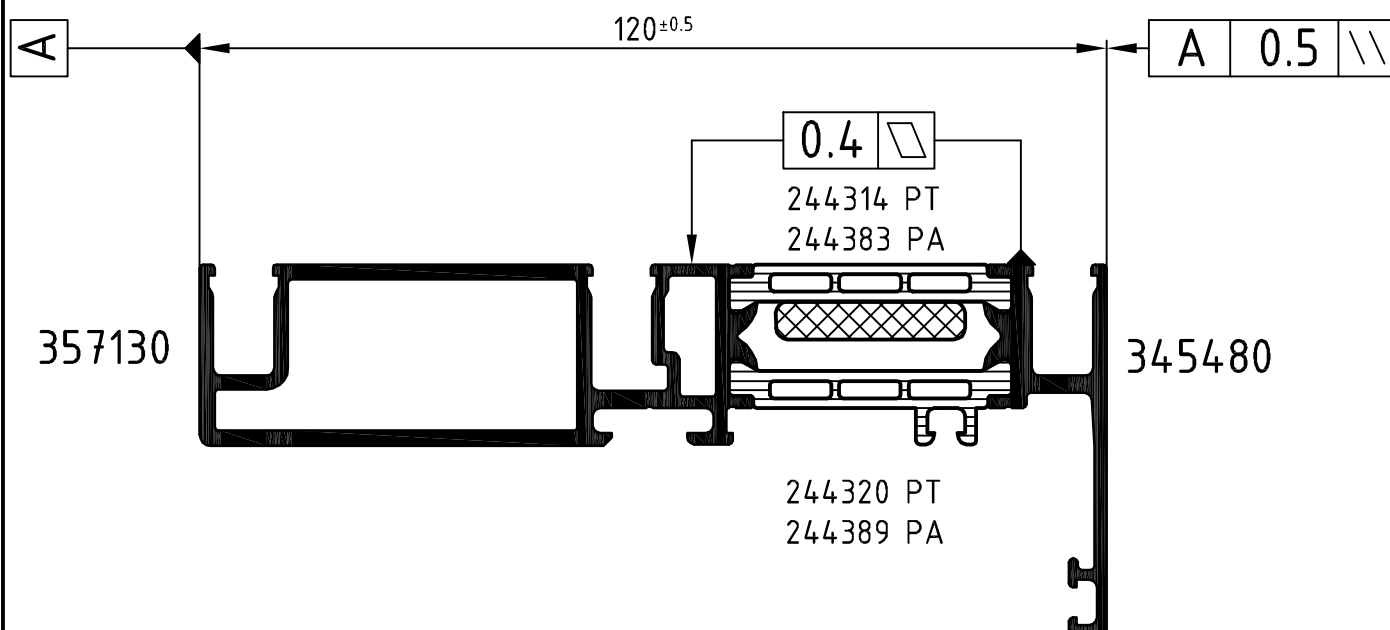
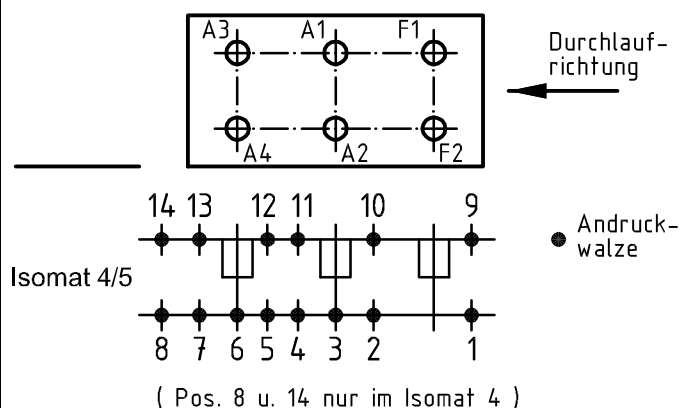
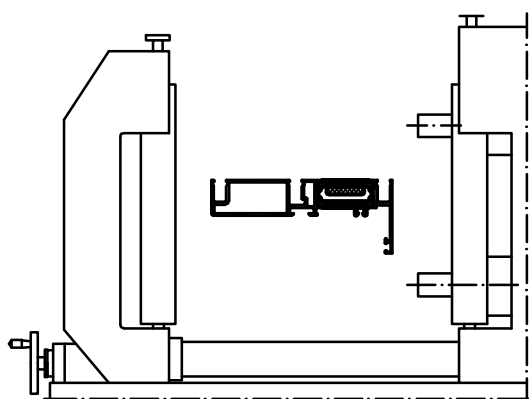




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen 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	296534 (8.5 mm)	
A1	1	280736 B	280736 B	R3/S1/R4/A1/R5/R6/S1	R2	3	296207 (4.0 mm)	
A2	1	280736 B	280736 B	R1/R2/A2/R3	R3	5	296209 (6.5 mm)	
A3	1	280737 B	280736 B	R3/S1/R4/A3/R5/R6/S1	R4	2	296449 (2.0 mm)	
A4	1	280737 B	280736 B	R1/R2/A4/R3	R5	2	296452 (1.5 mm)	
F1	1	280738 B		R1/R2/F1/R3	R6	2	282821 (20.0 mm)	
F2	1	283113			S1	4	282014	
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference	VP PU		Info-Plan:	
				mech. polished				
				umt. total		Maßstab Scale	Gewicht Weight	
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance			beschichtet coated	— - —	1 : 1		
Original / Änderung Revision / Version	0504		Datum Date	Name	Werkstoff Material			
Name		27.10.2008			Benennung Title			
Bestückung geändert		gez. drawn	Finkemeyer				Rollenplan	
		gepr. checked	Winkler				Isomat 4/5	
		ges. seen	Nienhüser		Schüco AWS 70.HI		IsoModul	
					Zeichn.-Nr. Drawing No.	358730 RP 1000		
					EDV erstellt: Ohne Unterschrift: gültig generated by EDP: valid without signature	Ersatz für Replacement for		