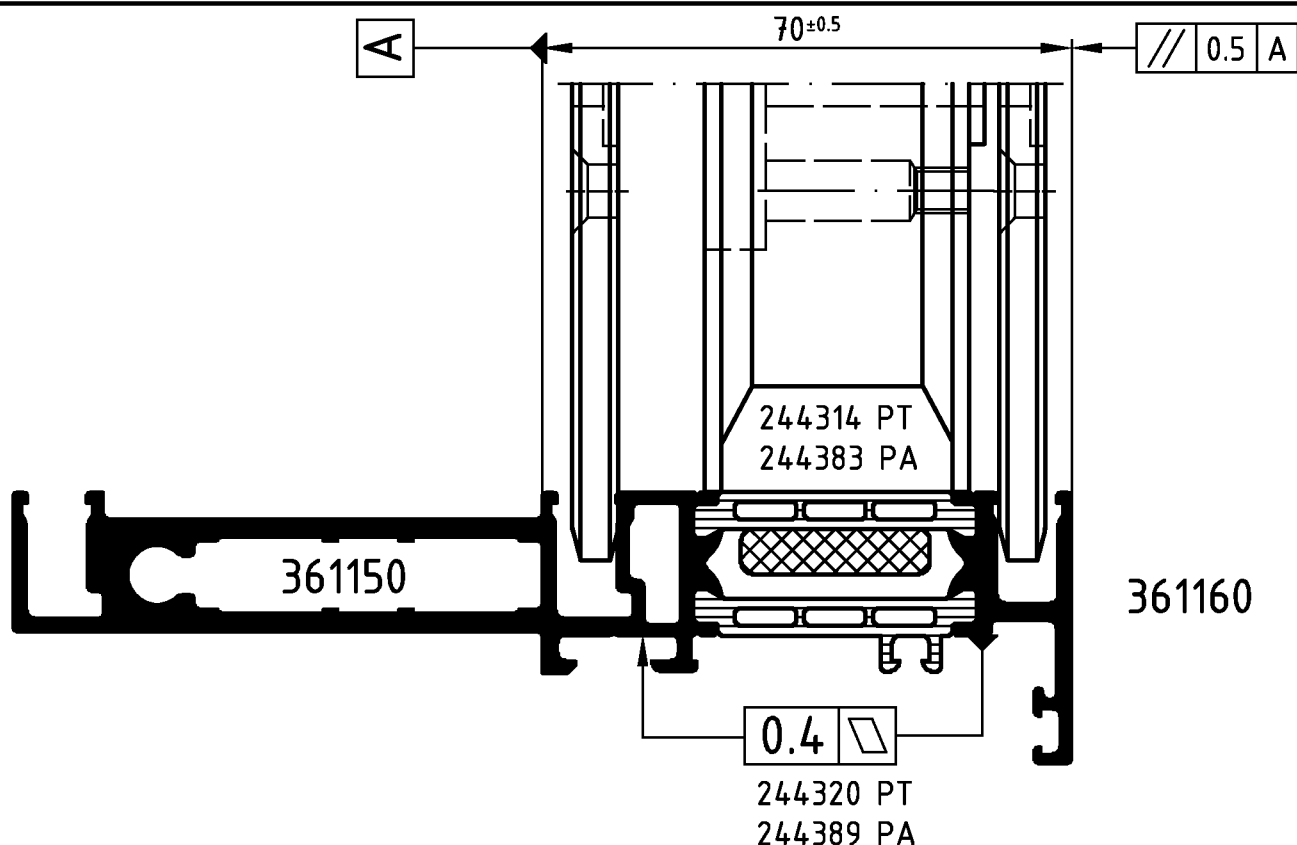
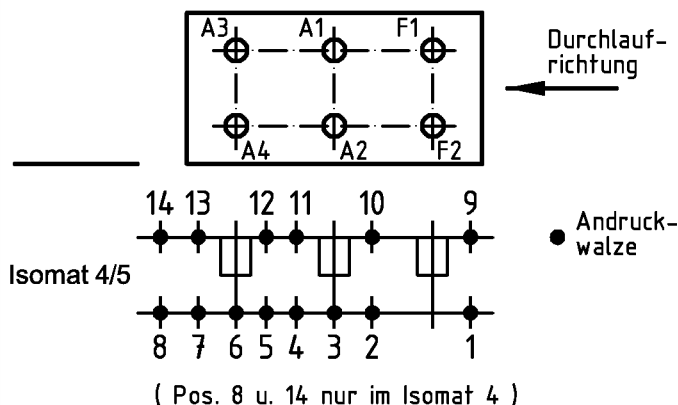
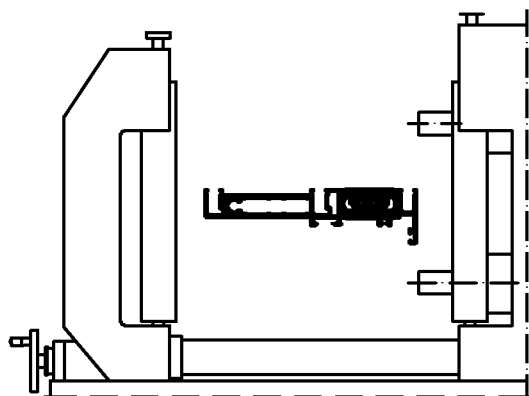




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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)				
A1	1	280736 B	280736 B	R1/S1/R3/A1/R3/R4/S1	R1	5	296209 (6.5 mm)	
A2	1	280736 B	280736 B	R1/R2/A2/R5	R2	3	280748 (6.0 mm)	
A3	1	280737 B	280736 B	R1/S1/R3/A3/R3/R4/S1	R3	4	296449 (2.0 mm)	
A4	1	280737 B	280736 B	R1/R2/A4/R5	R4	2	283316 (19.5 mm)	
F1	1	280738 B		R1/R2/F1/R5	R5	3	296229 (5.5 mm)	
F2	1	283164			S1	4	282014 (Scheibe)	
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		
				mech. polished		-		
				uml. total				
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		Maßstab Scale		
				— - —		1 : 1		
Original / Änderung Revision / Version		0403		Datum Date		Name		
Name		Finkemeyer		15.02.2008		Name		
Bestückung geändert		gez. drawn		Finkemeyer		Benennung Title		
		gepr. checked		Winkler		Rollenplan Isomat 4/5		
		ges. seen		Nienhüser		Schüco AWS 70 WF.HI		
						IsoModul		
						Zeichn.-Nr. Drawing No.		
						366900 RP 1000		
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		