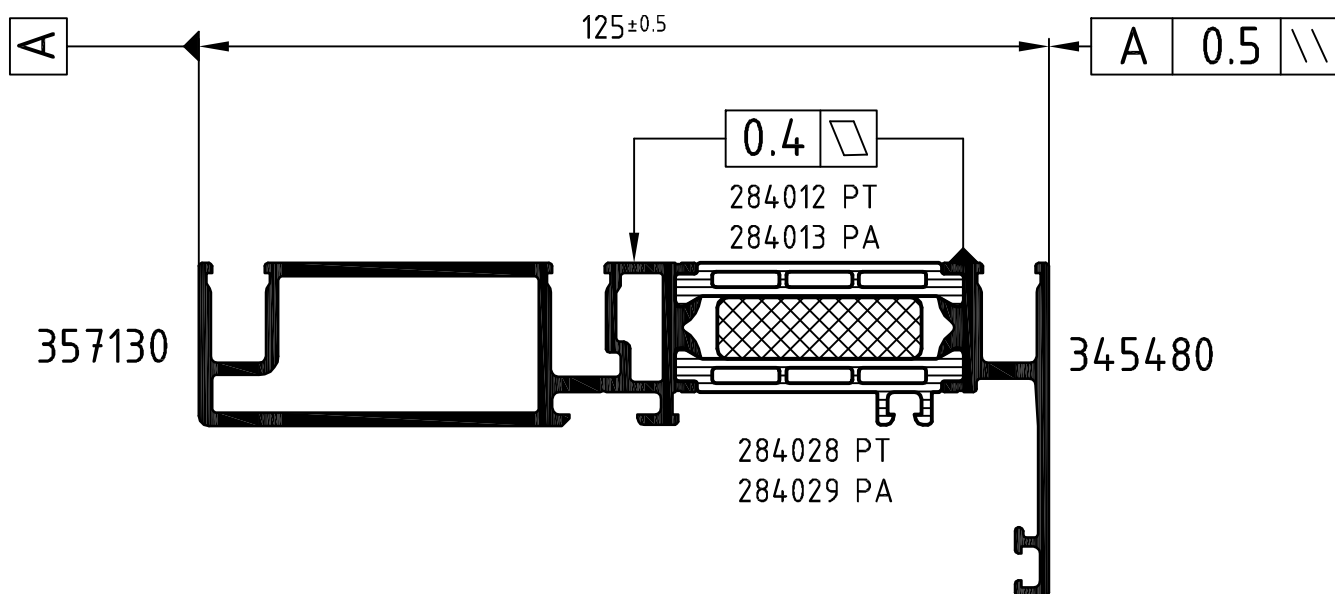
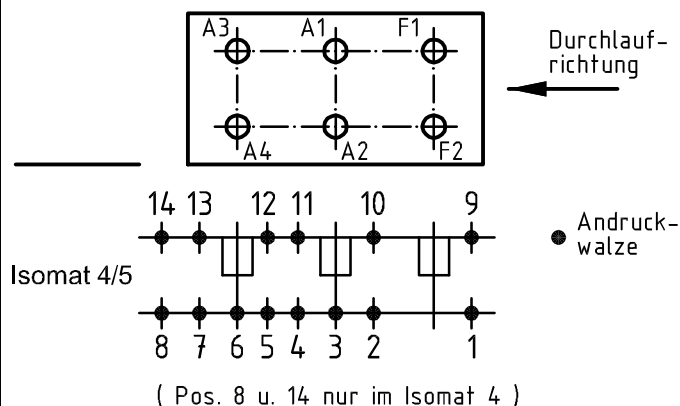
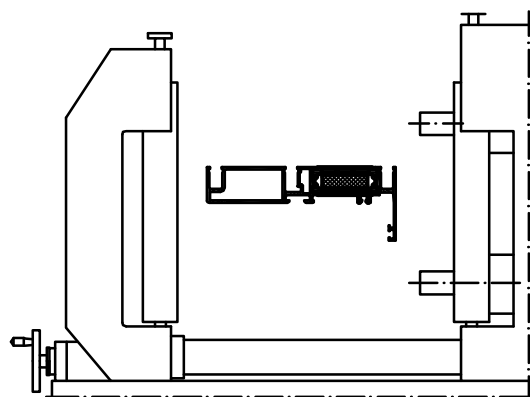




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen 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)					
A1	1	282590 B	282590 B	R3/S1/R4/A1/R5/R6/S1	R1	3	296534	(8.5 mm)	
A2	1	282590 B	282590 B	R1/R2/A2	R2	3	296207	(4.0 mm)	
A3	1	282591 B	282590 B	R3/S1/R4/A3/R5/R6/S1	R3	2	296209	(6.5 mm)	
A4	1	282591 B	282590 B	R1/R2/A4	R4	2	296449	(2.0 mm)	
F1	1	282592 B		R1/R2/F1	R5	2	296452	(1.5 mm)	
F2	1	283113			R6	2	282821	(20.0 mm)	
					S1	4	282014		
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:	
				mech. polished		-			
				umt. total				Maßstab Scale	
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		- - -		1 : 1	
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Name		Werkstoff Material	
Name				26.02.2009				Benennung Title	
		gez. drawn		Finkemeyer		Rollenplan Isomat 4/5 Schüco AWS 75.SI IsoModul			
		gepr. checked		Winkler					
		ges. seen		Nienhüser					
						Zeichn.-Nr. Drawing No.		368630 RP 1000	
						EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	