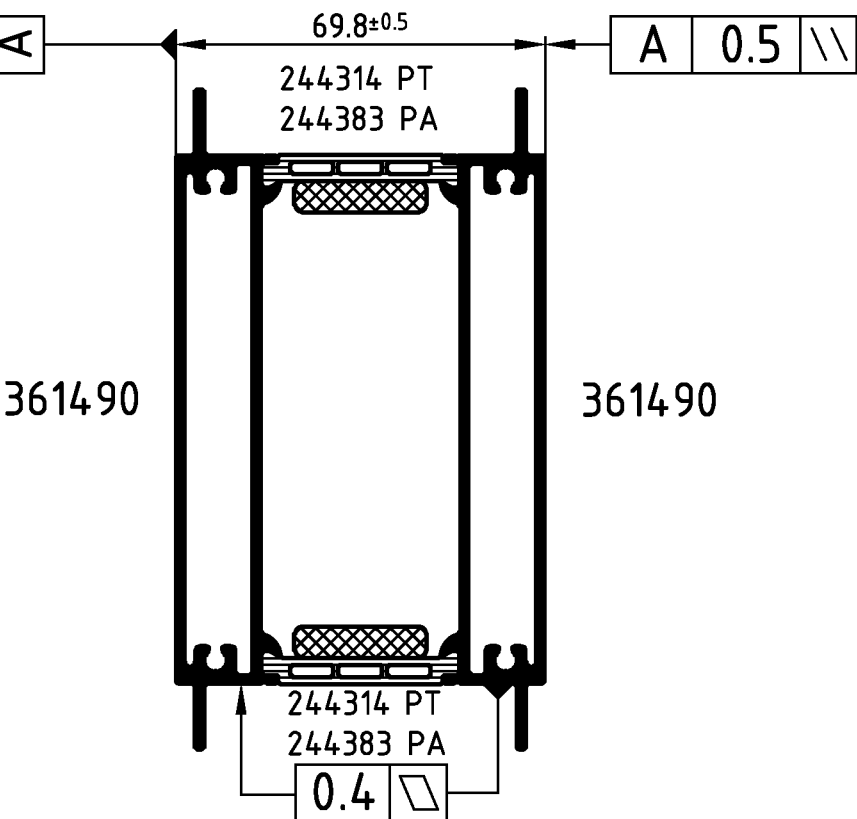
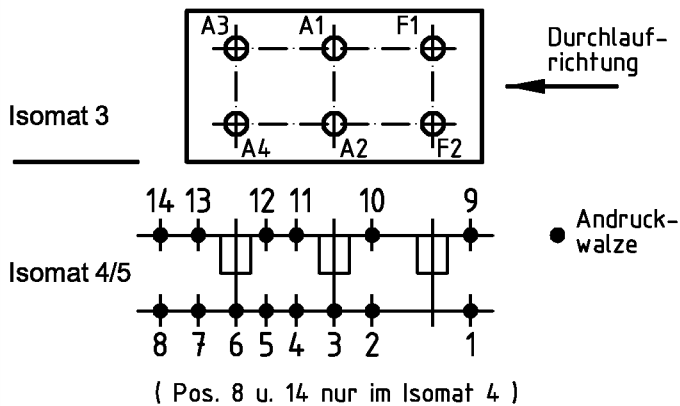
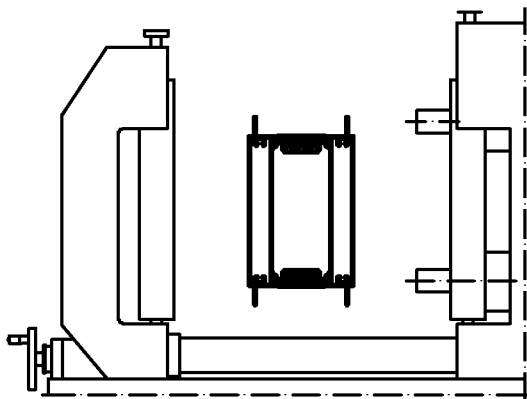




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfinweise im aktuellen Rollenhandbuch. **Attention:** Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



	Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 3/5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)	Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories	
					R1	6	296505 (1.2 mm)	
A1	1	280736 B	280736 B	R1/R2/A1/R3	R2	6	280753 (15.0 mm)	
A2	1	280736 B	280736 B	R1/R2/A2/R3	R3	6	296449 (2.0 mm)	
A3	1	280737 B	280736 B	R1/R2/A3/R3				
A4	1	280737 B	280736 B	R1/R2/A4/R3				
F1	1	280738 B		R1/R2/F1/R3				
F2	1	280738 B		R1/R2/F2/R3				
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:
				mech. polished		-		Maßstab Scale
				uml. total				
Paßmaße Close tol.				Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		
Original / Änderung Revision / Version		0201		Datum Date		Name		Werkstoff Material
Name		Finkemeyer		28.08.2006		finkca		
Bemaßung hinzugefügt		gez. drawn		Finkemeyer		Winkler		
		gepr. checked		Nienhüser		Schüco AWS 70.HI		IsoModul
		ges. seen						
						Zeichn.-Nr. Drawing No.		373890 RP 1000
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		
						Ersatz für Replacement for		