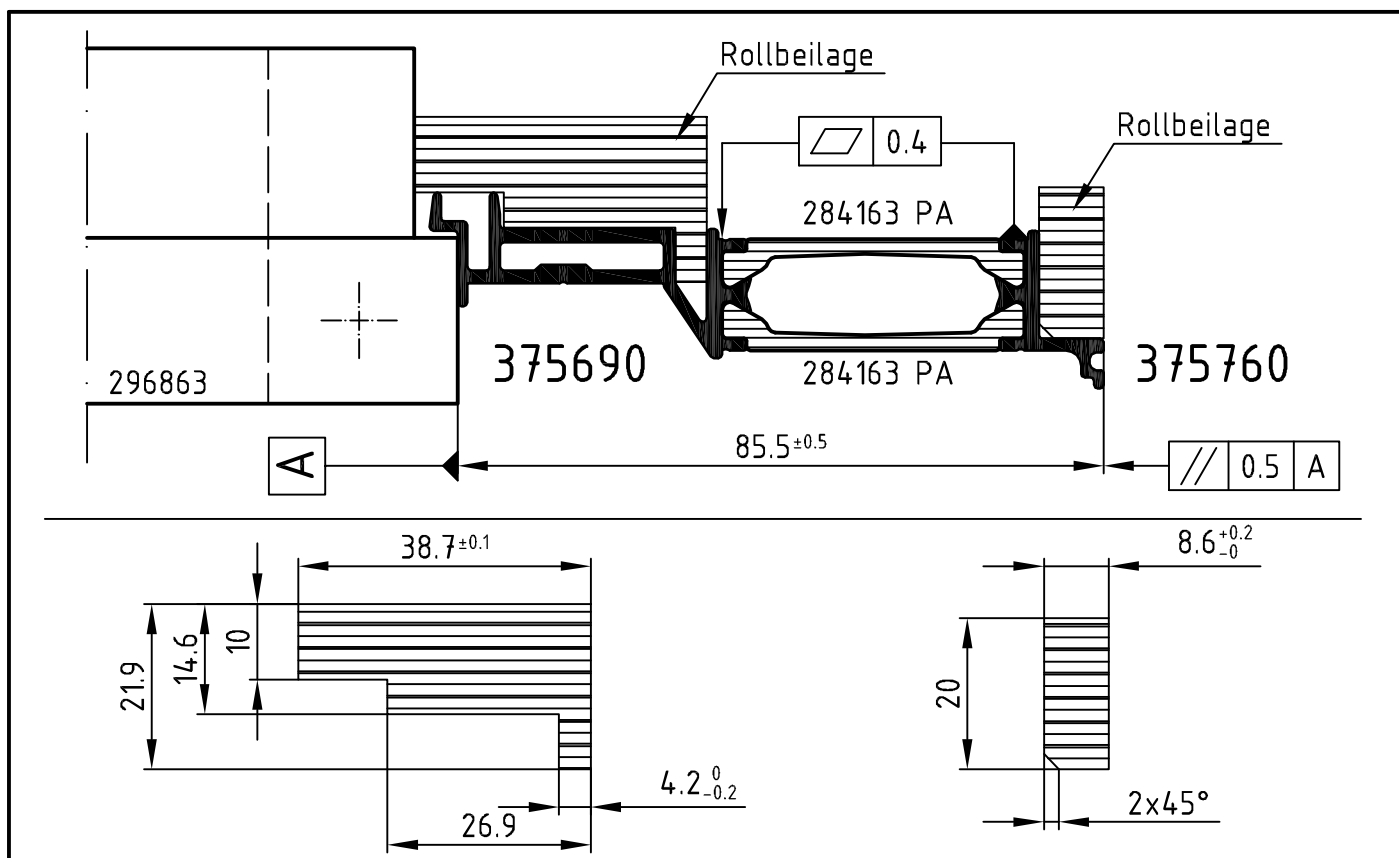
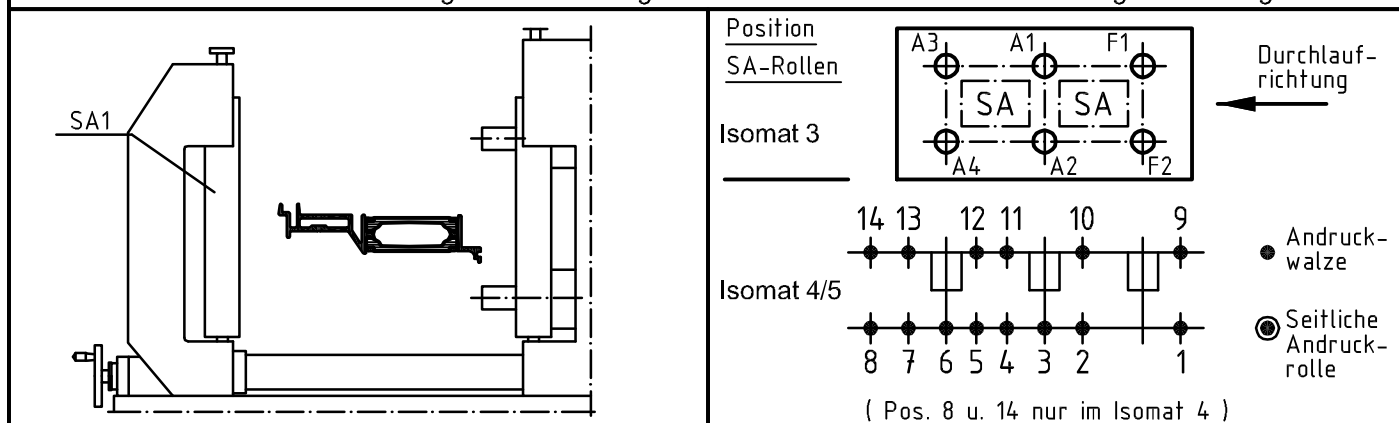




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen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



					Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories	
	Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 3/5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)				
A1	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A1/R3	R1	6	280743	(5.0 mm)
A2	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A2/R3	R2	6	296229	(5.5 mm)
A3	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A3/R3	R3	6	296565	(4.8 mm)
A4	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A4/R3	SA1	3	296863*	
F1	1	282660 B		R1/R2/F1/R3			*Isomat 3: 2	
F2	1	282660 B		R1/R2/F2/R3				

		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:	
				mech. polished		-			
				uml. total				Maßstab Scale	
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		- - -		1 : 1	
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Name		Werkstoff Material	
Name				17.06.2009				Benennung Title	
		gez. drawn		Winkler				Rollenplan	
		gepr. checked		Finkemeyer				Isomat 3/4/5	
		ges. seen		Nienhüser				Schüco ADS / Kompo 96	
								IsoModul	
								375910 RP 1000	
						Zeichn.-Nr. Drawing No.			
						EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	