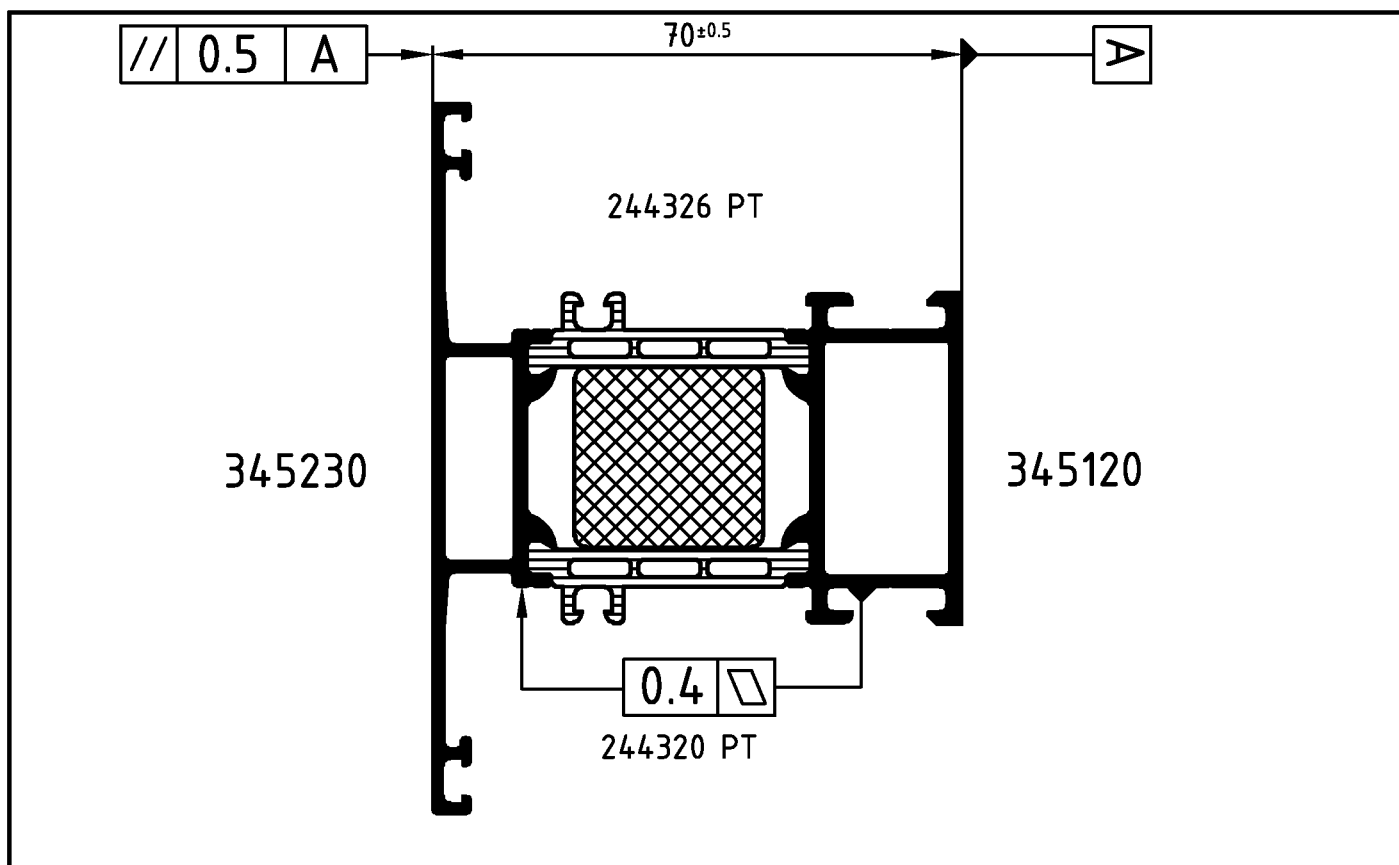
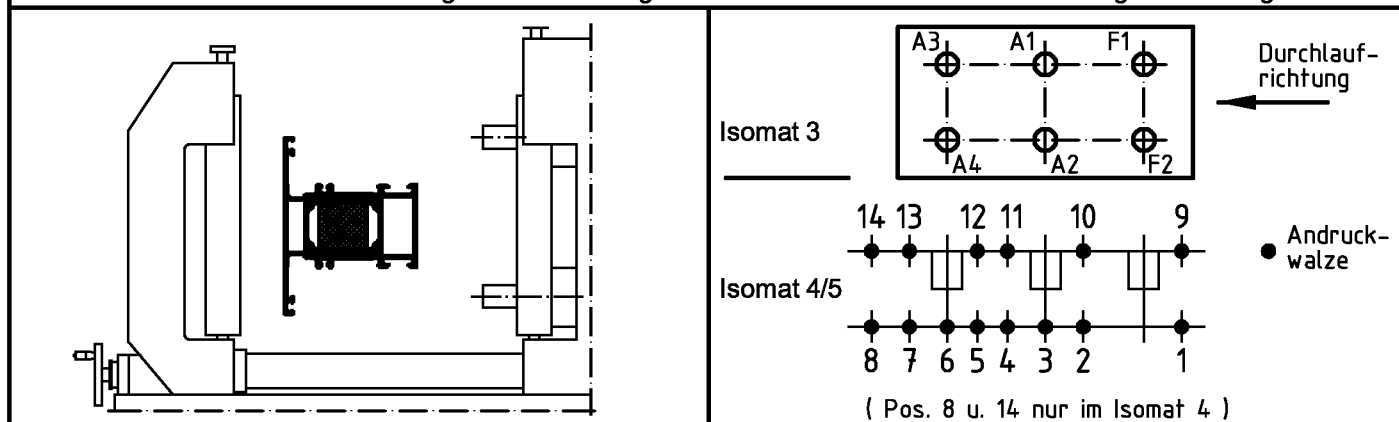




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories		
		Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 3/5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)		R1	6	282821 (20.0 mm)
A1	1		280736 B	280736 B	R1/A1				
A2	1		280736 B	280736 B	R1/A2				
A3	1		280737 B	280736 B	R1/A3				
A4	1		280737 B	280736 B	R1/A4				
F1	1	280738 B			R1/F1				
F2	1	280738 B			R1/F2				
			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			0100		Datum Date		Name		Werkstoff Material
Name					06.06.2006		finkca		
			gez. drawn		Finkemeyer		Benennung Title		Rollenplan Isomat 3/4/5
			gepr. checked		Winkler				
			ges. seen		Nienhüser				
							Schüco AWS 70.HI		IsoModul
							Zeichn.-Nr. Drawing No.		384480 RP 1000
							EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for