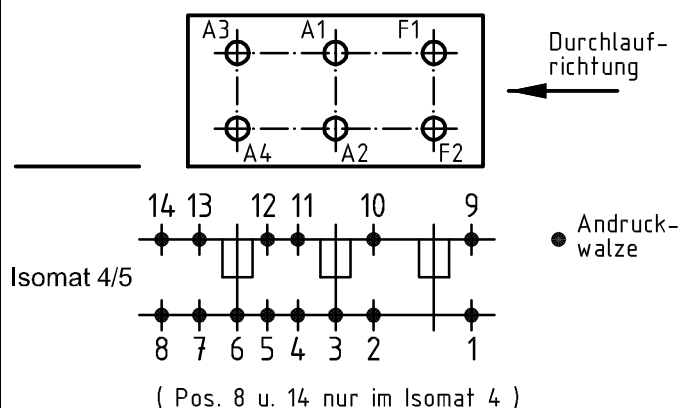
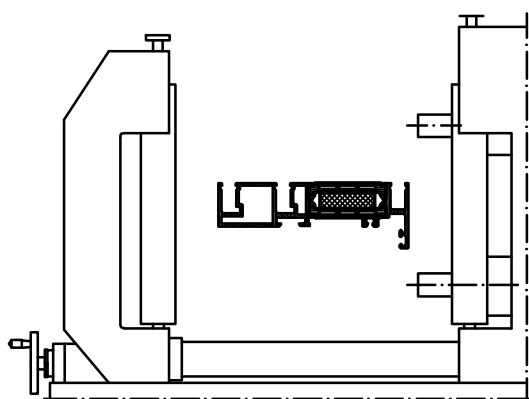


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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)				
					R1	5	296209	(6.5 mm)
A1	1	282590 B	282590 B	R1/S1/R3/A1/R3/R4/S1	R2	3	280748	(6.0 mm)
A2	1	282590 B	282590 B	R1/R2/A2	R3	4	296449	(2.0 mm)
A3	1	282591 B	282590 B	R1/S1/R3/A3/R3/R4/S1	R4	2	283316	(19.5 mm)
A4	1	282591 B	282590 B	R1/R2/A4	S1	4	282014	(Scheibe)
F1	1	282592 B		R1/R2/F1				
F2	1	283165						
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:
				mech. polished		Maßstab Scale		Gewicht Weight
				uml. total				
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		1 : 1		
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Werkstoff Material		
Name		26.02.2009		Name		Benennung Title		
		gez. drawn		Winkler		Rollenplan		
		gepr. checked		Finkemeyer		Isomat 4/5		
		ges. seen		Nienhüser		Schüco AWS 75 WF.SI		IsoModul
				Zeichn.-Nr. Drawing No.		390510 RP 1000		
				EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		