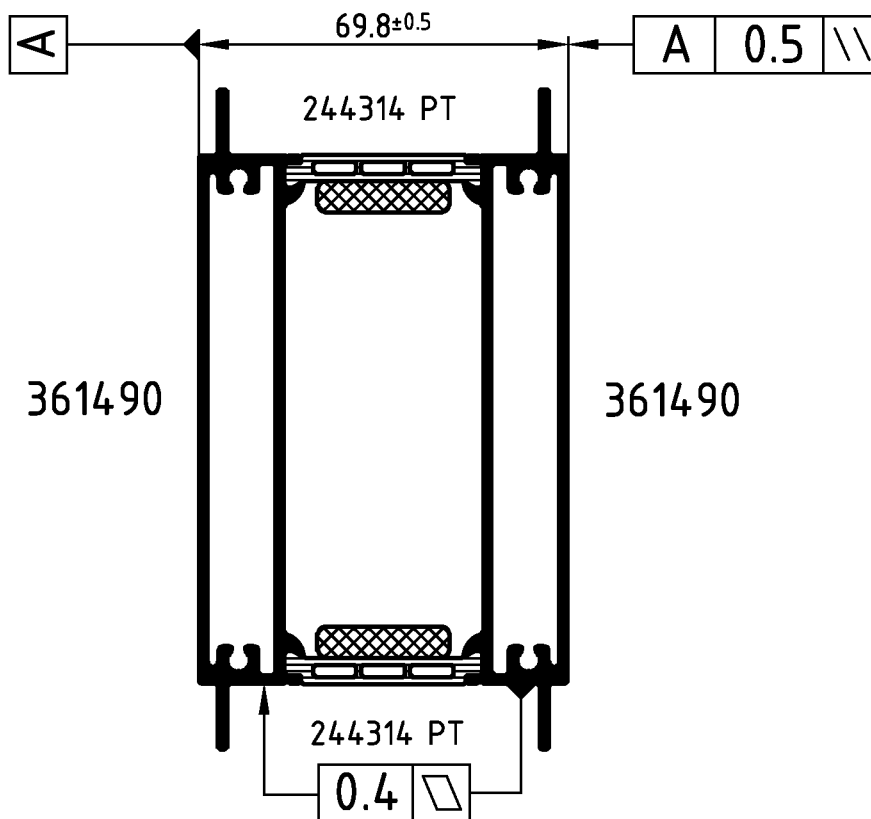
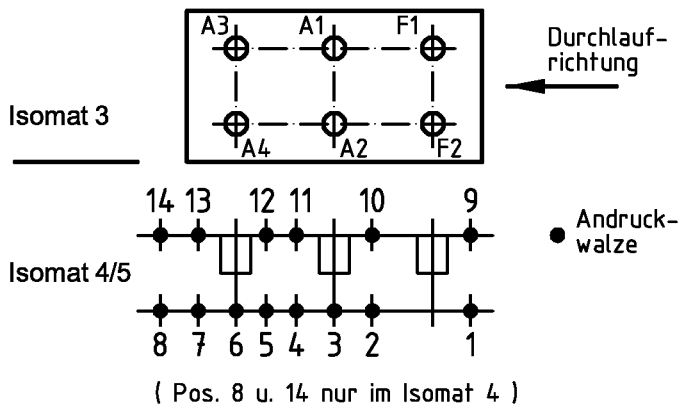
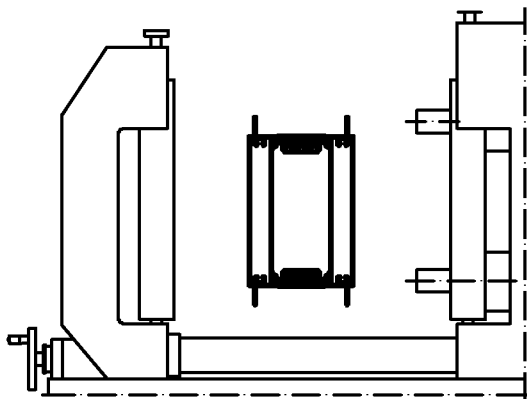




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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)			
A1		1	280736 B	280736 B	R1/R2/A1/R3			
A2		1	280736 B	280736 B	R1/R2/A2/R3			
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	
					mech. polished		-	
		umf. total						
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		— - —		
Original / Änderung Revision / Version			0100		Datum Date		Name	
Name					28.08.2006		finkca	
			gez. drawn		Finkemeyer		Benennung Title	
			gepr. checked		Winkler		Rollenplan Isomat 3/4/5	
			ges. seen		Nienhüser		Schüco AWS 70.HI IsoModul	
					Zeichn.-Nr. Drawing No.		392220 RP 1000	
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	