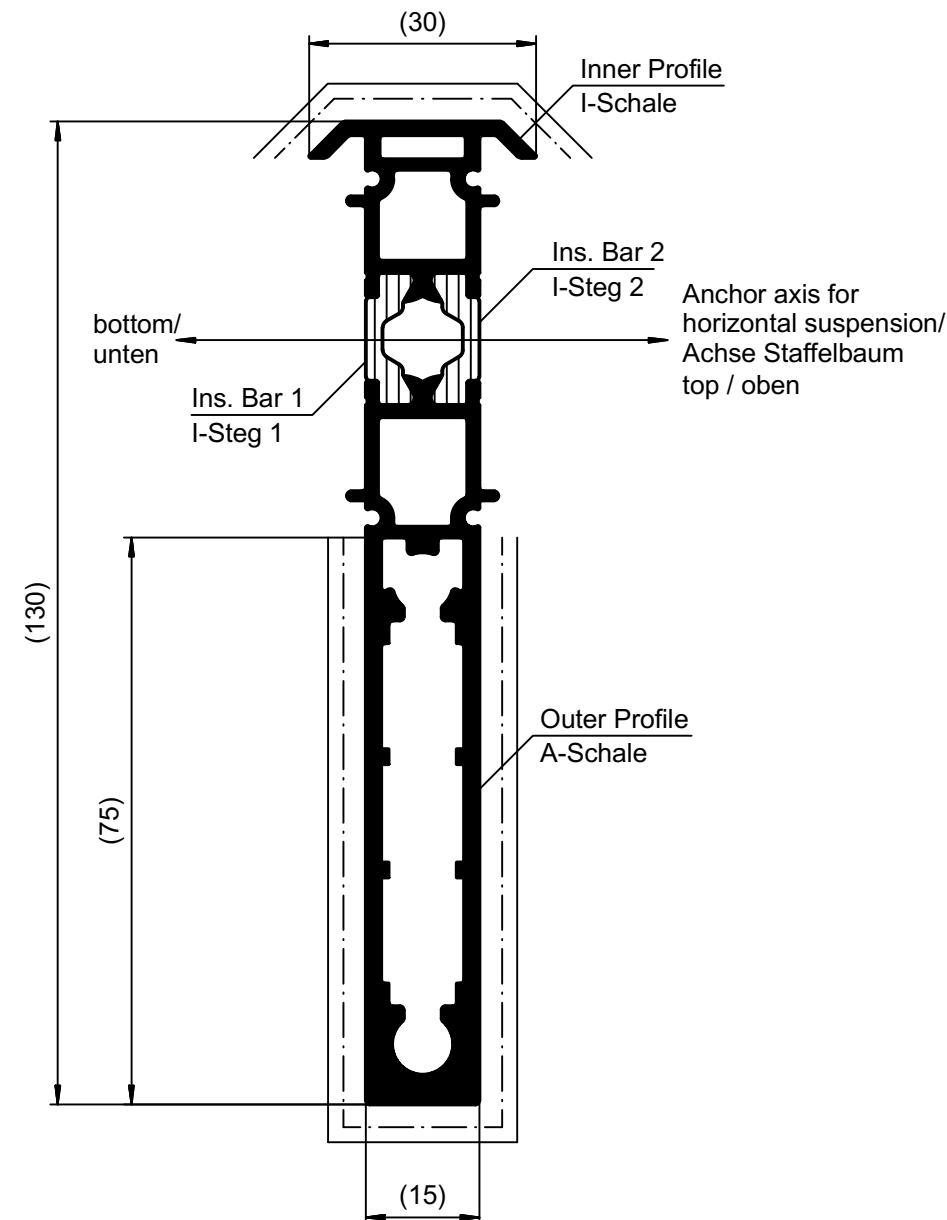




Coating:

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers. The object temperature must not exceed 180 °C. Failure to observe this maximum temperature may result in the profiles being out of square.

Beschichtung:

Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Objekttemperatur darf 180°C nicht überschreiten.
Bei Nichtbeachtung besteht das Risiko des Schalenversatzes!

Anodising:

In general, the profiles must be jigged, without bow or twist, in all aluminium hollow chambers.
After desmutting and etching, the profiles must be rinsed repeatedly until the rinsing water is clean.

Eloxal:

Die Profile sind generell in beiden Aluminium-Hohlkammern spannungsfrei aufzustaffeln.
Die Spülvorgänge nach dem Beizen und Dekapieren sind so oft durchzuführen, bis das Spülwasser sauber ist.

L [m]		Verbund		I-Schale		A-Schale		Steg PA1		Steg PA2	
6,000		363100		346070		346110		224073		224073	
Gewicht Weight 1998.51 g/m		Oberflächenabwicklung Circumference		Oberfläche Surface							
Zulässige Abweichung Permissible tolerance		mech. polished		199		Farbe Colour					
		uml. total		333							
Original / Änderung Revision / Version 0504		beschichtet coated		— - —		Werkstoff Material					
						Norm					
Änderungsgrund Revision / Version		Maßstab Scale 1 : 1				Benennung Title Coupling profile 15/A75 Kopplungsprofil 15/A75					
Converted to Inventor		Datum Date 17.03.2017									
Weight		gez. drawn		Shetty, H.		Schüco AWS 50					
		gepr. checked		Wedemeyer, J.							
		ges. seen		Gödecker, C.		Zeichn.-Nr. Drawing No. 363100_BP_0000					
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature					