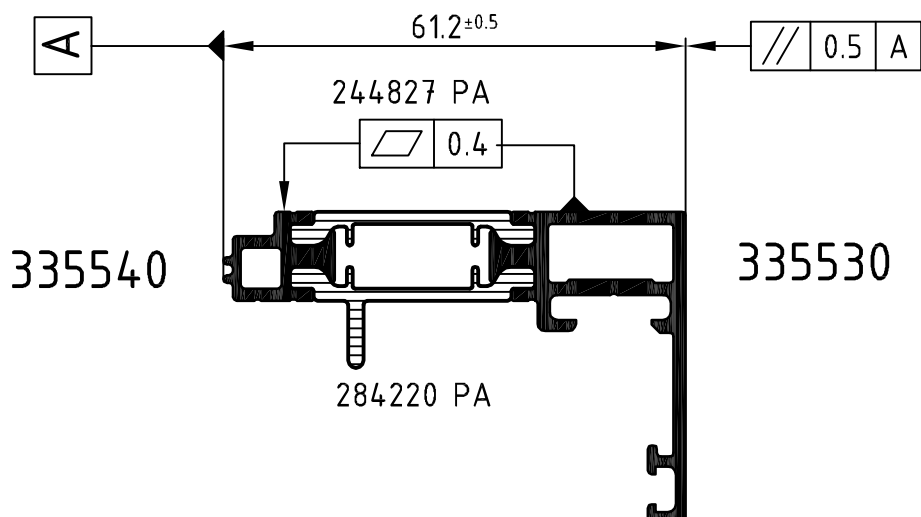
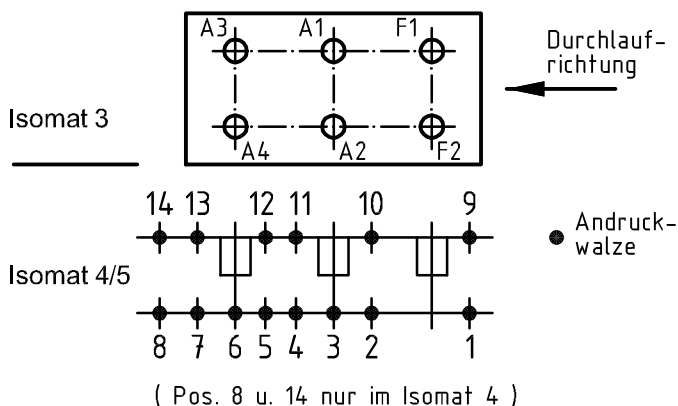
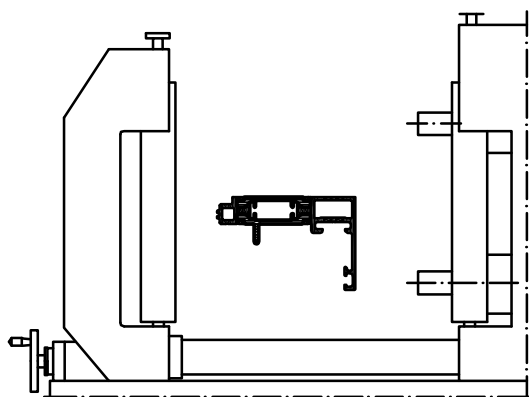




Mit geringem seitlichen Andruck rollen!

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)	R1	6	282821 (20.0 mm)	
	R2	6					299293 (3.0 mm)	
A1	1	280702 B	280702 B	R1/A1/R2				
A2	1	280702 B	280702 B	R1/A2/R2				
A3	1	280703 B	280702 B	R1/A3/R2				
A4	1	280703 B	280702 B	R1/A4/R2				
F1	1	280701 B		R1/F1/R2				
F2	1	280701 B		R1/F2/R2				
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference	VP PU	Info-Plan:		
				mech. polished	-			
				uml. total		Maßstab Scale	1 : 1	
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance			beschichtet coated	- - -	Werkstoff Material	Gewicht Weight	
Original / Änderung Revision / Version	0100		Datum Date	Name	Benennung Title	Rollenplan Isomat 3/4/5		
Name		24.06.2009			Schüco AWS 65 WF IsoModul			
		gez. drawn	Finkemeyer					
		gepr. checked	Winkler					
		ges. seen	Nienhüser					
					Zeichn.-Nr. Drawing No. 156660 RP 1000			
					EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for		