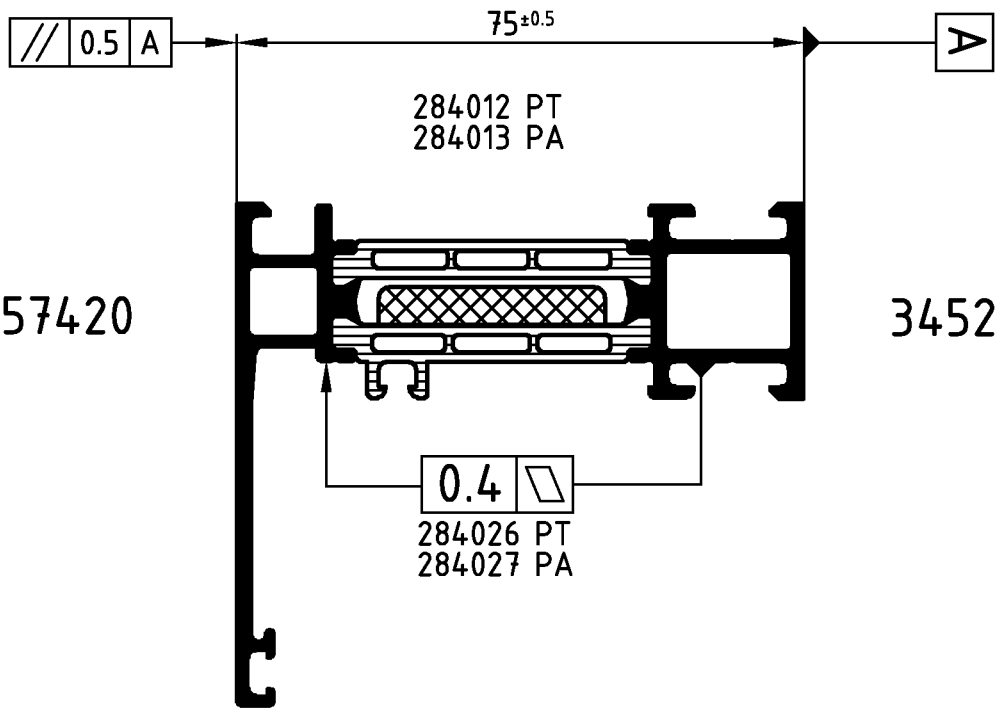
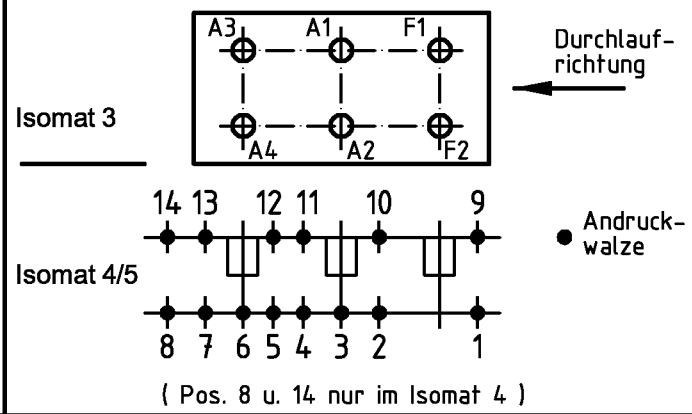
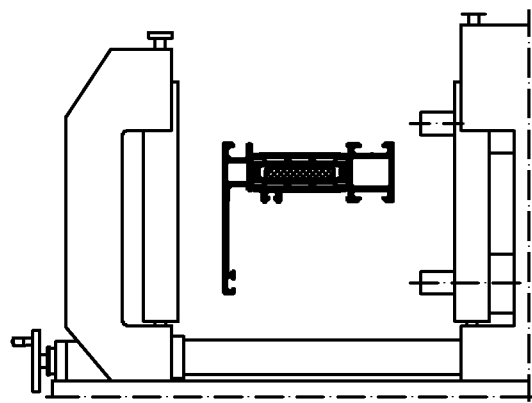




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen 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)
A1	1	282590 B	282590 B	R1/A1			
A2	1	282590 B	282590 B	R1/A2			
A3	1	282591 B	282590 B	R1/A3			
A4	1	282591 B	282590 B	R1/A4			
F1	1	282592 B		R1/F1			
F2	1	282592 B		R1/F2			

Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	Info-Plan:
		mech. polished		Maßstab Scale	Gewicht Weight
		umf. total		1 : 1	g/m
		beschichtet coated		Werkstoff Material	
Original / Änderung Revision / Version		Datum Date		Benennung Title	
0302		04.06.2007		FINKCA	
Name Finkemeyer		Finkemeyer		Rollenplan	
Artikelnr. Isostege korrigiert		Winkler		Isomat 3/4/5	
		Nienhüser		Schüco AWS 75 BS.HI	
				IsoModul	
				366250 RP 1000	
				EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	