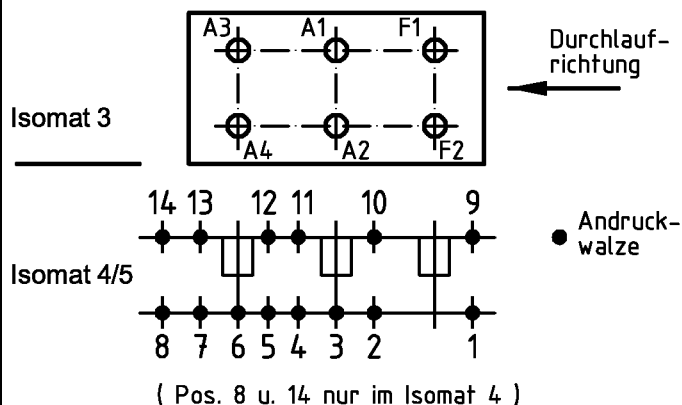
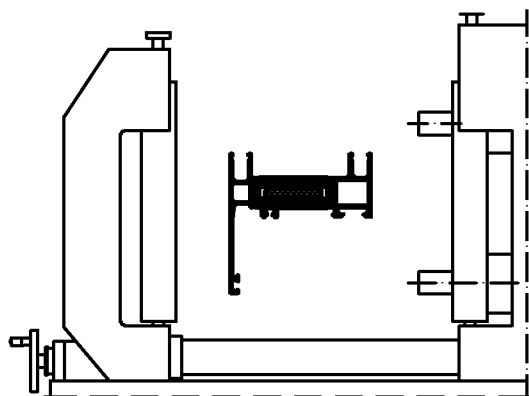


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



	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)	Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories	
					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 1 : 1		Gewicht Weight g/m
				umf. total				
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated — — —		Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version 0201		Datum Date		Name		Benennung Title		
Name Finkemeyer		06.11.2006		FINKCA		Rollenplan Isomat 3/4/5		
Bemaßung geändert		gez. drawn		Finkemeyer		Schüco AWS 75 BS.HI		IsoModul
		gepr. checked		Winkler				
		ges. seen		Nienhüser				
						Zeichn.-Nr. Drawing No. 366280 RP 1000		
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for