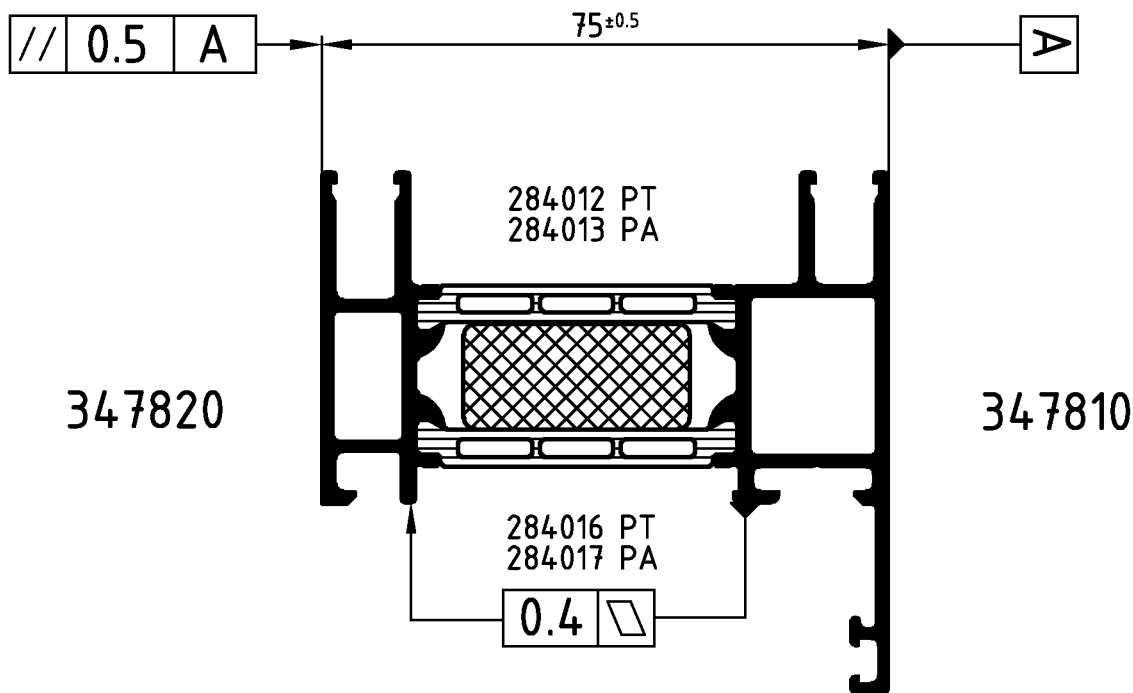
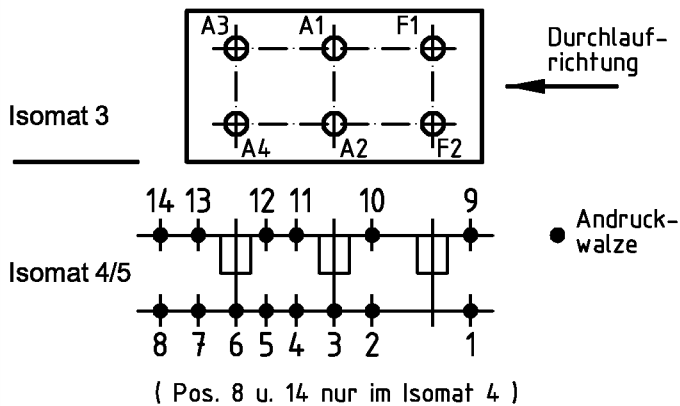
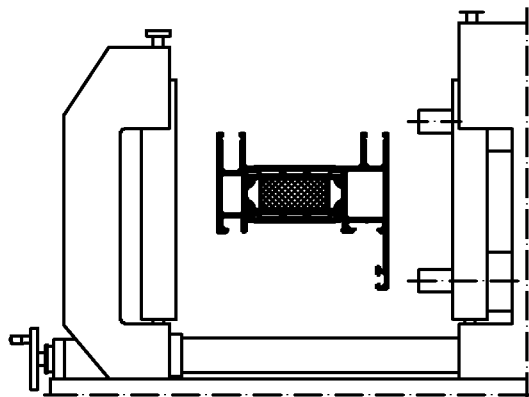




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen 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	282590 B	R1/A1				
A2	1	282590 B	282590 B	282590 B	R1/A2				
A3	1	282591 B	282590 B	282590 B	R1/A3				
A4	1	282591 B	282590 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 uml. total		Maßstab Scale 1 : 1		Gewicht Weight g/m	
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Name		Benennung Title	
Name				03.08.2007				Rollenplan Isomat 3/4/5	
		gez. drawn		Finkemeyer				Schüco AWS 75.SI	
		gepr. checked		Winkler				IsoModul	
		ges. seen		Nienhüser				367970 RP 1000	
						Zeichn.-Nr. Drawing No.			
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	