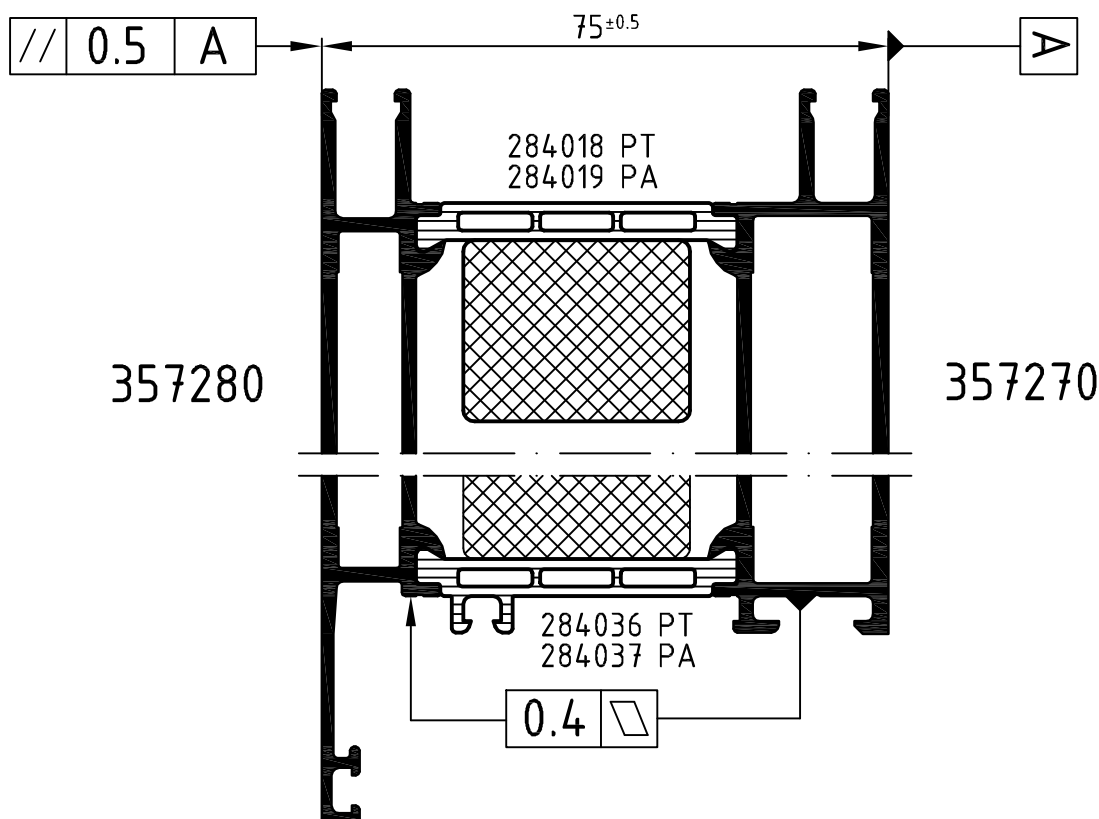
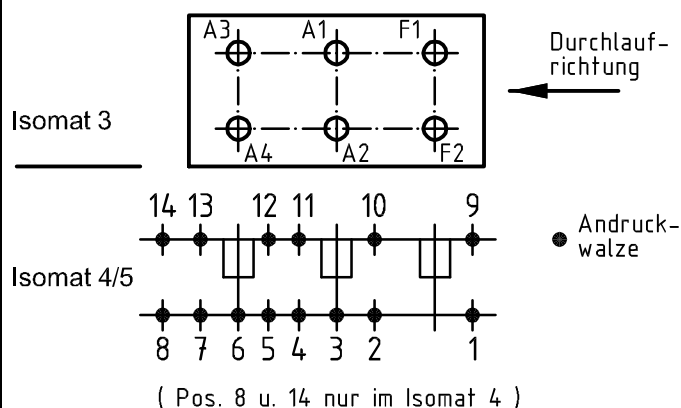
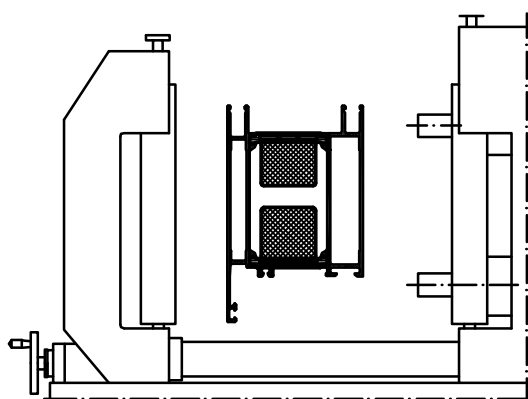




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren!
Attention: zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen 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	
				mech. polished		-	
				uml. total			
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		Maßstab Scale	
				- - -		1 : 1	
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Werkstoff Material	
Name				Name		Benennung Title	
				20.02.2009		Rollenplan	
		gez. drawn		Winkler		Isomat 3/4/5	
		gepr. checked		Finkemeyer		Schüco AWS 75.SI	
		ges. seen		Nienhüser		IsoModul	
						Zeichn.-Nr. Drawing No.	
						368600 RP 1000	
						EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
						Ersatz für Replacement for	