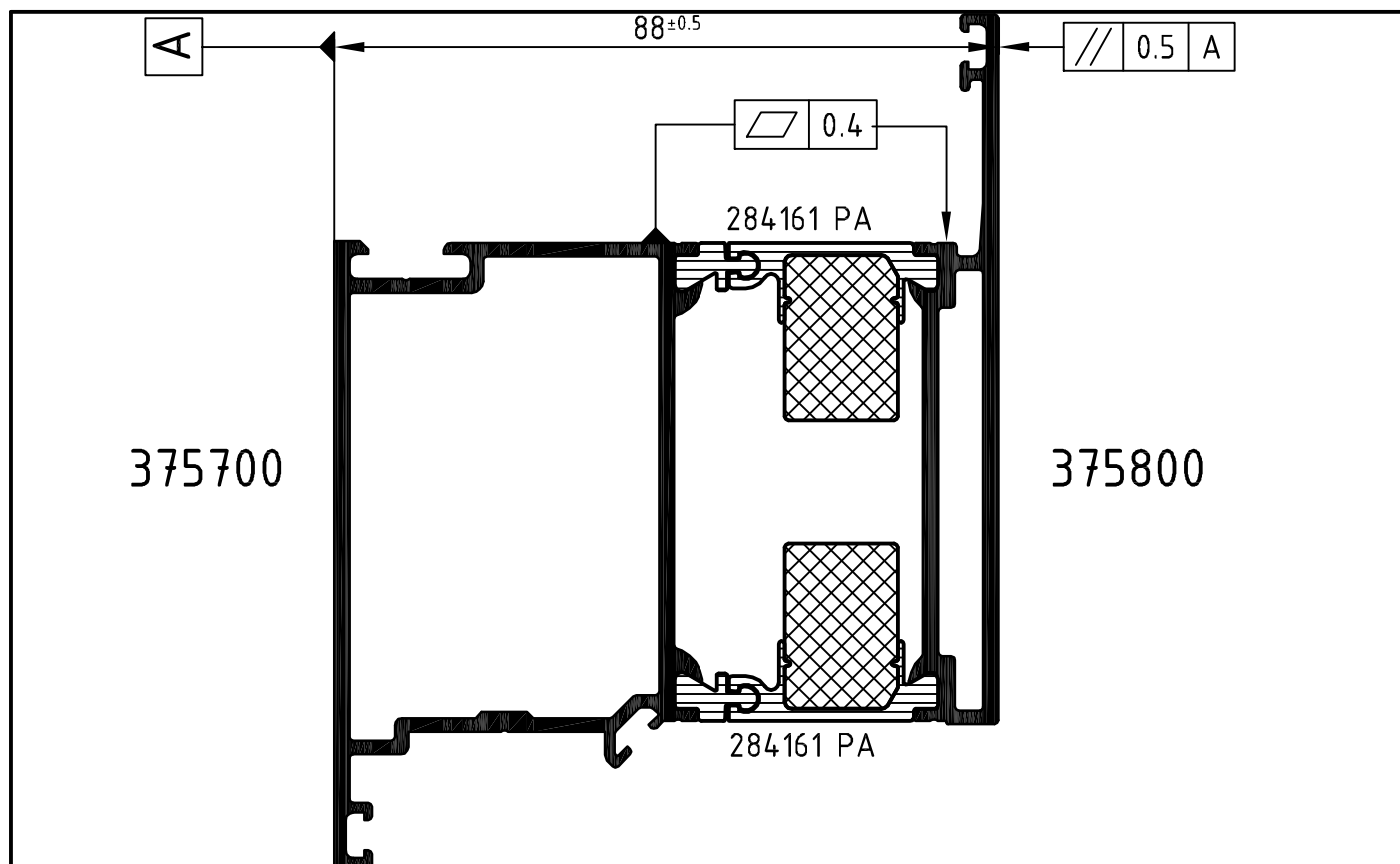
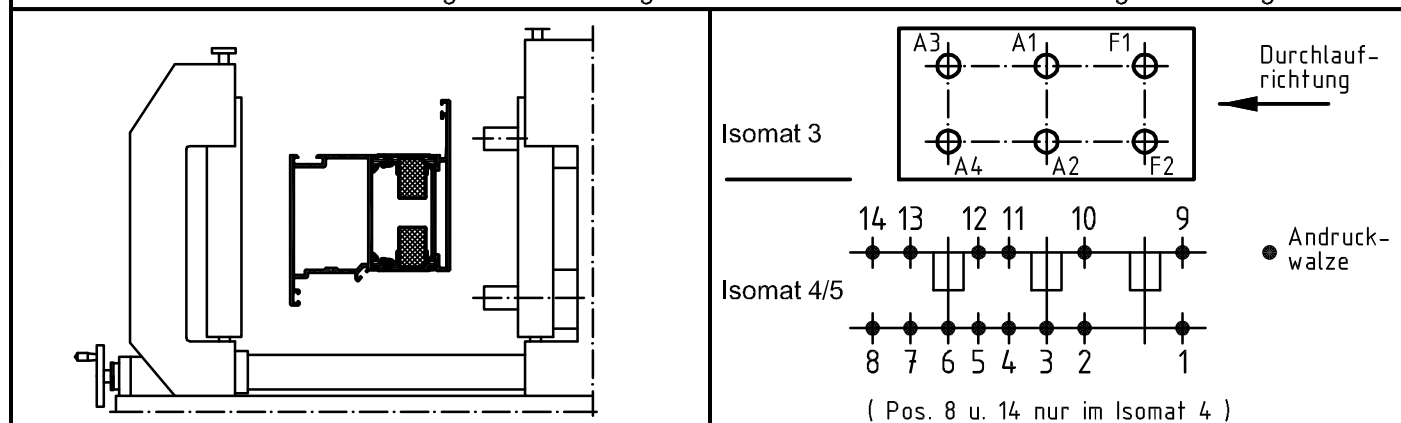




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



						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	296448 (8.0 mm)
					R2	6	283219 (12.5 mm)
A1	1	282615 B	282615 B	R1/A1/R2			
A2	1	282615 B	282615 B	R1/A2/R2			
A3	1	282616 B	282615 B	R1/A3/R2			
A4	1	282616 B	282615 B	R1/A4/R2			
F1	1	282617 A		R1/F1/R2			
F2	1	282617 A		R1/F2/R2			

Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	Info-Plan:
		mech. polished		Maßstab Scale	Gewicht Weight
		umt. total		1 : 1	
Paßmaße Close tol.		beschichtet coated		Werkstoff Material	
Abmaße Std. tolerance					
Original / Änderung Revision / Version		Datum Date		Benennung Title	
0201		17.06.2009		Rollenplan	
Name		Name		Isomat 3/4/5	
Neue Kontur Halbschalen		Winkler		Schüco ADS / Kompo 96	
		Finkemeyer		IsoModul	
		Nienhüser		375950 RP 1000	
				Zeichn.-Nr. Drawing No.	
				EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	