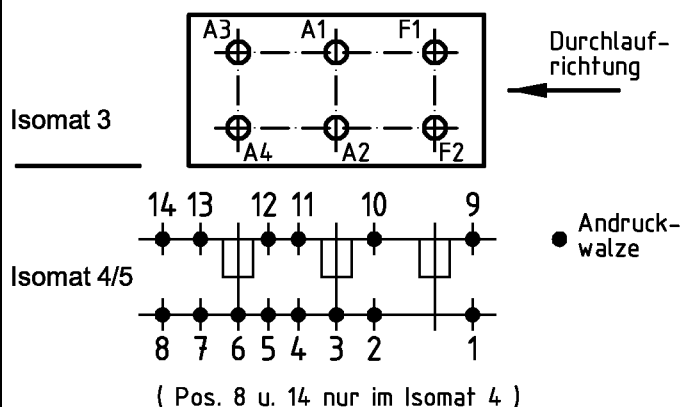
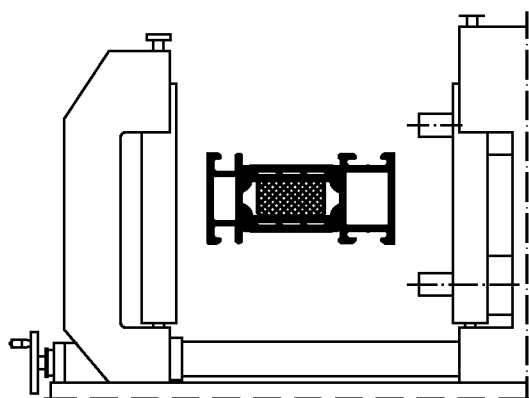


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



	Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 3/5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)	R1	Stck. Qty.	Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories
						6	282821 (20.0 mm)
A1	1	280736 B	280736 B	R1/A1			
A2	1	280736 B	280736 B	R1/A2			
A3	1	280737 B	280736 B	R1/A3			
A4	1	280737 B	280736 B	R1/A4			
F1	1	280738 B		R1/F1			
F2	1	280738 B		R1/F2			
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	
				mech. polished		Info-Plan:	
				umf. total		Gewicht Weight	
				beschichtet coated		g/m	
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		Maßstab Scale		1 : 1	
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Werkstoff Material	
Name				Name		Benennung Title	
		gez. drawn		16.05.2006		finkca	
		gepr. checked		Finkemeyer		Rollenplan	
		ges. seen		Winkler		Isomat 3/4/5	
				Nienhüser		Schüco AWS 70.HI	
						IsoModul	
						Zeichn.-Nr. Drawing No.	
						384160 RP 1000	
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
						Ersatz für Replacement for	