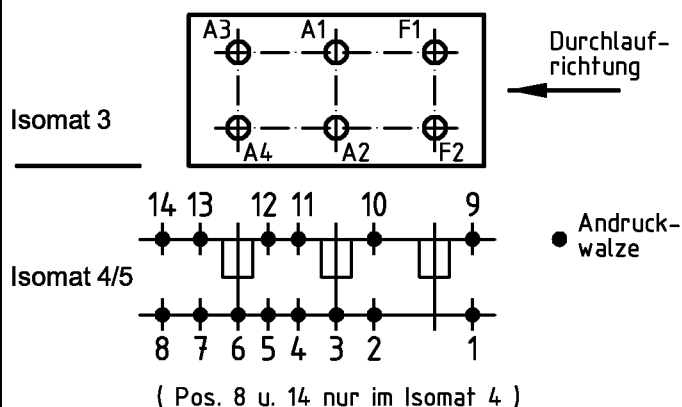
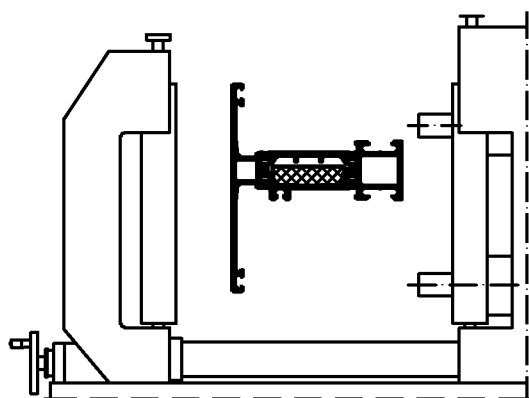


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



	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)	R1	Stck. Qty.	Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories
						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 —		Info-Plan:	
				umf. total		Gewicht Weight	
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated — — —		g/m	
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Werkstoff Material	
Name				Name		Benennung Title	
		06.11.2006		FINKCA		Rollenplan Isomat 3/4/5 Schüco AWS 75 BS.HI	
		gez. drawn		Finkemeyer			
		gepr. checked		Winkler			
		ges. seen		Nienhäuser			
						IsoModul	
						Zeichn.-Nr. Drawing No.	
						387710 RP 1000	
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for			