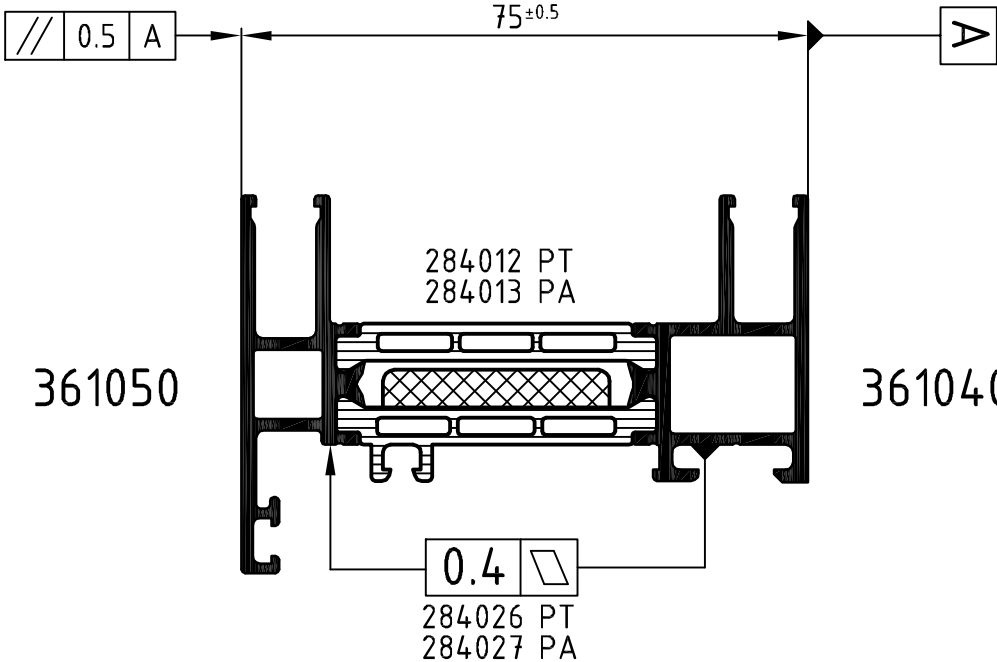
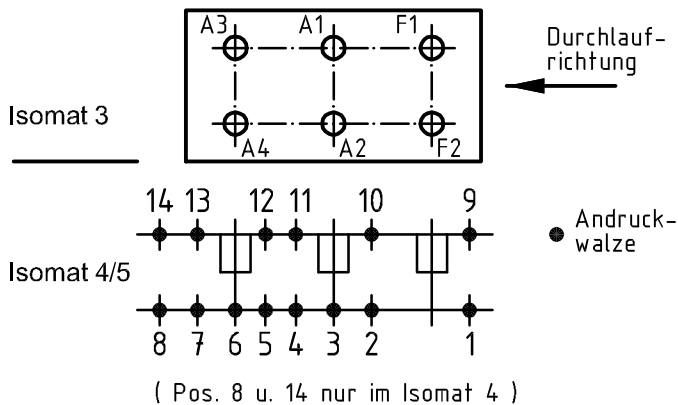
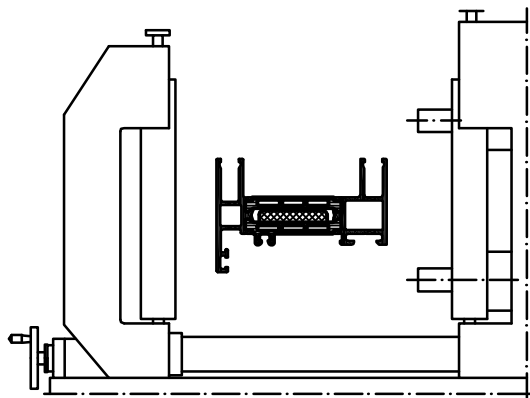




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



	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)	Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories	
					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		Info-Plan:
				mech. polished		Maßstab Scale 1 : 1		Gewicht Weight
				uml. total				
Paßmaße Close tol.				Abmaße Std. tolerance				
		beschichtet coated		— — —		Werkstoff Material		
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Name		
Name				20.02.2009				
		gez. drawn		Winkler		Schüco AWS 75 WF.SI		IsoModul
		gepr. checked		Finkemeyer				
		ges. seen		Nienhüser				
				Zeichn.-Nr. Drawing No.		390390 RP 1000		
				EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		