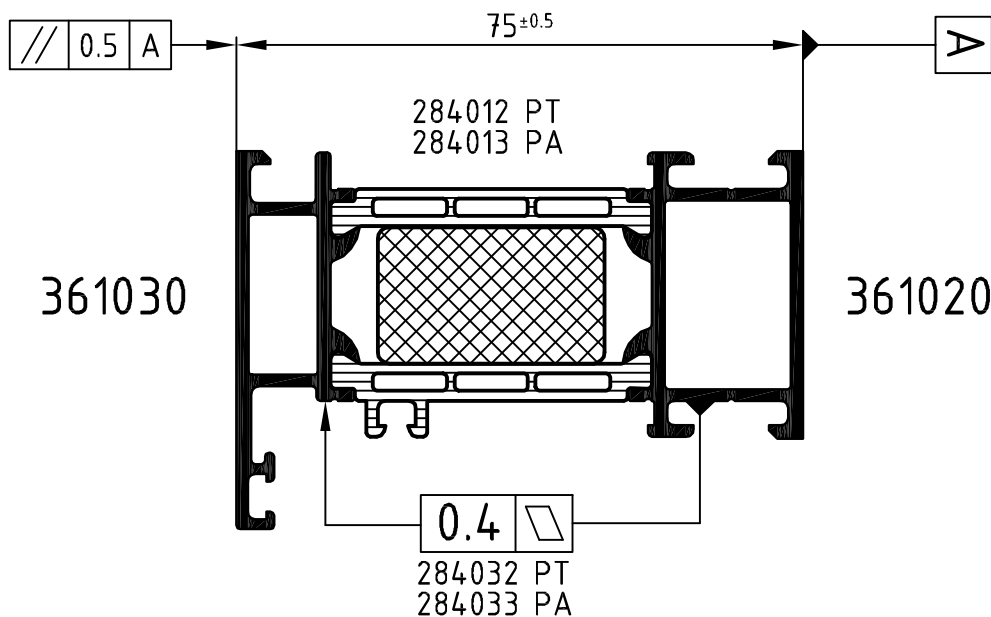
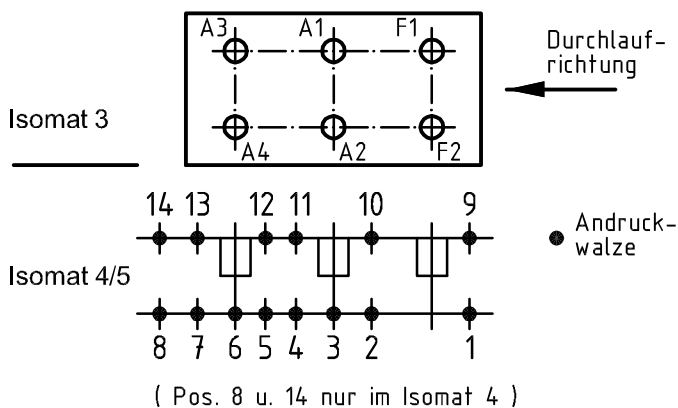
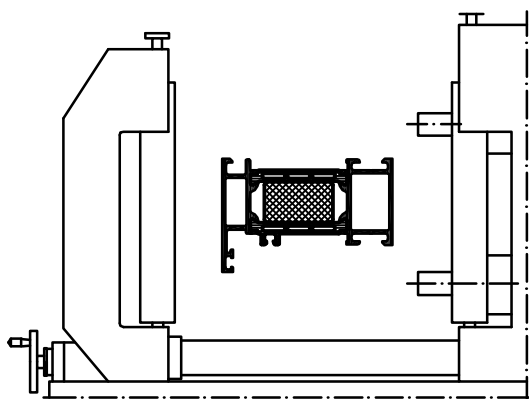




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



Stck. Qty.	Art.-Nr. 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
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	282592 B	R1/F1	
F2	1	282592 B	282592 B	R1/F2	

Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	Info-Plan:
		mech. polished -		Maßstab Scale 1 : 1	Gewicht Weight
Paßmaße Close tol.		umf. total		Werkstoff Material	
Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated		Benennung Title	
Original / Änderung Revision / Version 0100		Datum Date 27.05.2011		Name	
Name		Winkler		Finkemeyer	
		Nienhüser		Schüco AWS 75 WF.SI	
				IsoModul	
				Zelchn.-Nr. Drawing No. 390960 RP 1000	
				EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für Replacement for	