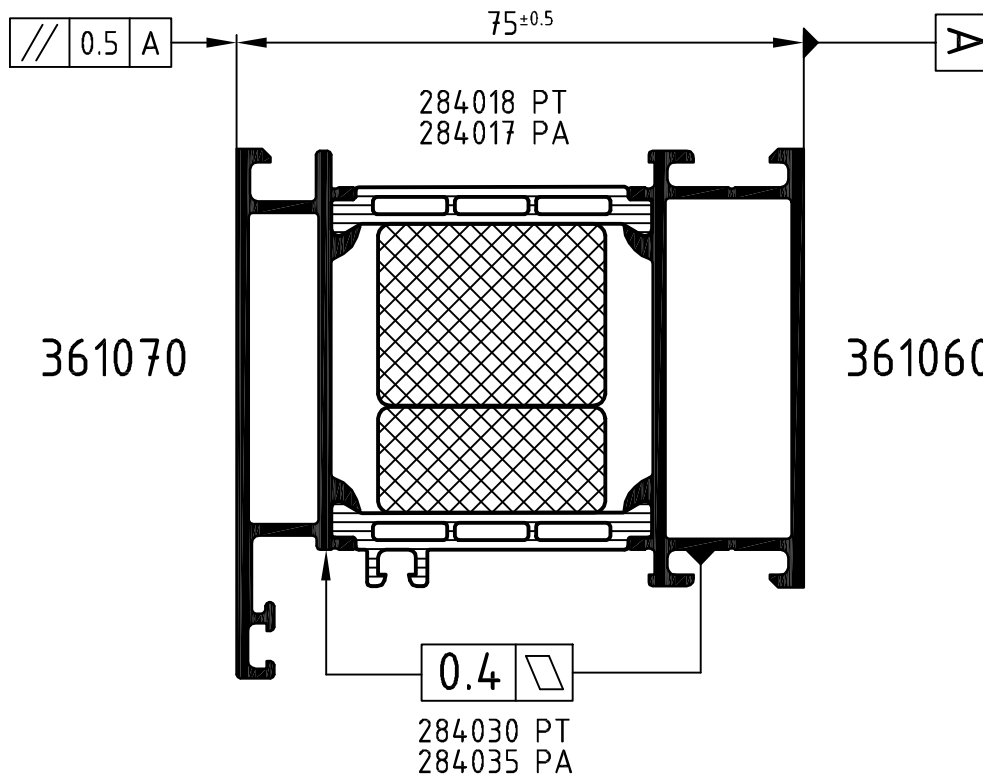
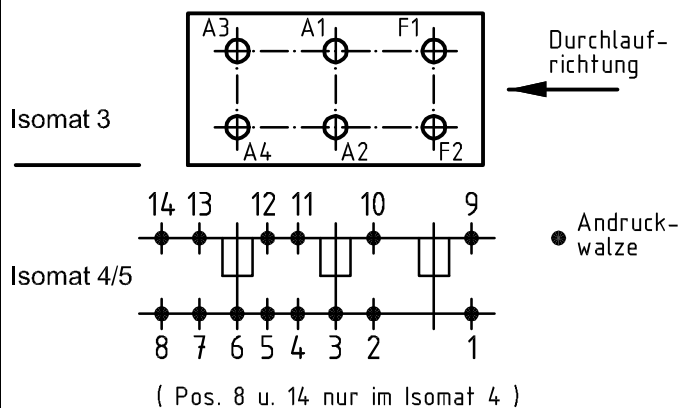
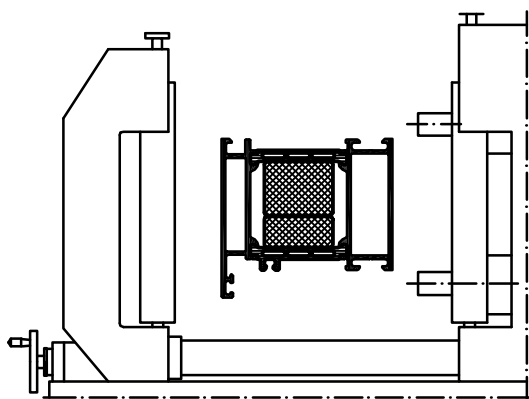




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



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	R1/F1		
F2	1	282592 B	R1/F2		

Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	Info-Plan:
		mech. drawn		Maßstab Scale	Gewicht Weight
		umf. total		1 : 1	
Paßmaße Close tol.		beschichtet coated		Werkstoff Material	
Abmaße Std. tolerance					
Original / Änderung Revision / Version		Datum Date		Benennung Title	
0100		27.05.2011		Rollenplan Isomat 3/4/5	
Name		Winkler Finkemeyer Nienhüser		Schüco AWS 75 WF.SI	
				IsoModul	
				Zelchn.-Nr. Drawing No.	
				390970 RP 1000	
				EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
				Ersatz für: Replacement for	