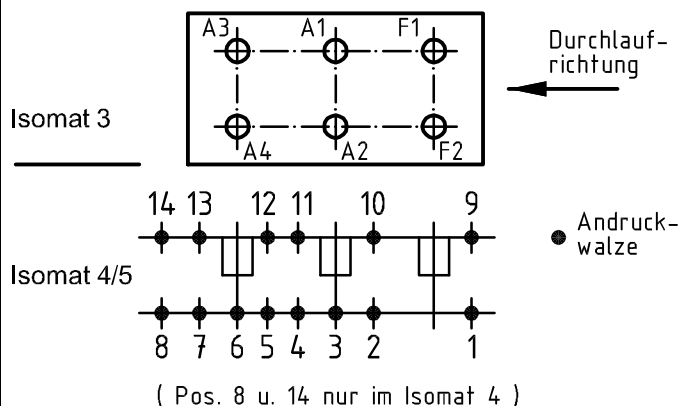
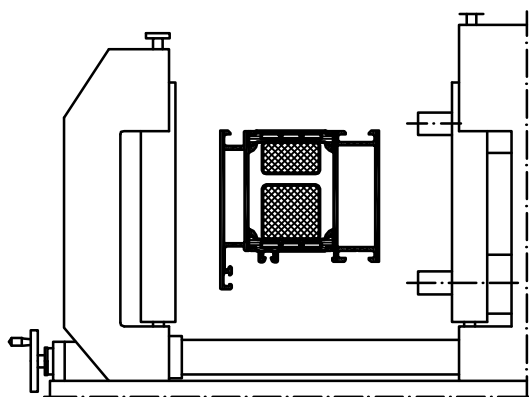


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					Stck. Qty.	Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories
					R1	6 282821 (20.0 mm)
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)			
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	Info-Plan:
			mech. polished —		Maßstab Scale 1 : 1	Gewicht Weight
			uml. total			
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated — — —			
Original / Änderung Revision / Version 0100			Datum Date	Name	Werkstoff Material	
Name			29.10.2009		Benennung Title	
		gez. drawn	Winkler		Rollenplan Isomat 3/4/5	
		gepr. checked	Finkemeyer			
		ges. seen	Nienhüser			
					Schüco AWS 70 WF.HI IsoModul	
					Zeichn.-Nr. Drawing No. 399920 RP 1000	
					EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
					Ersatz für Replacement for	