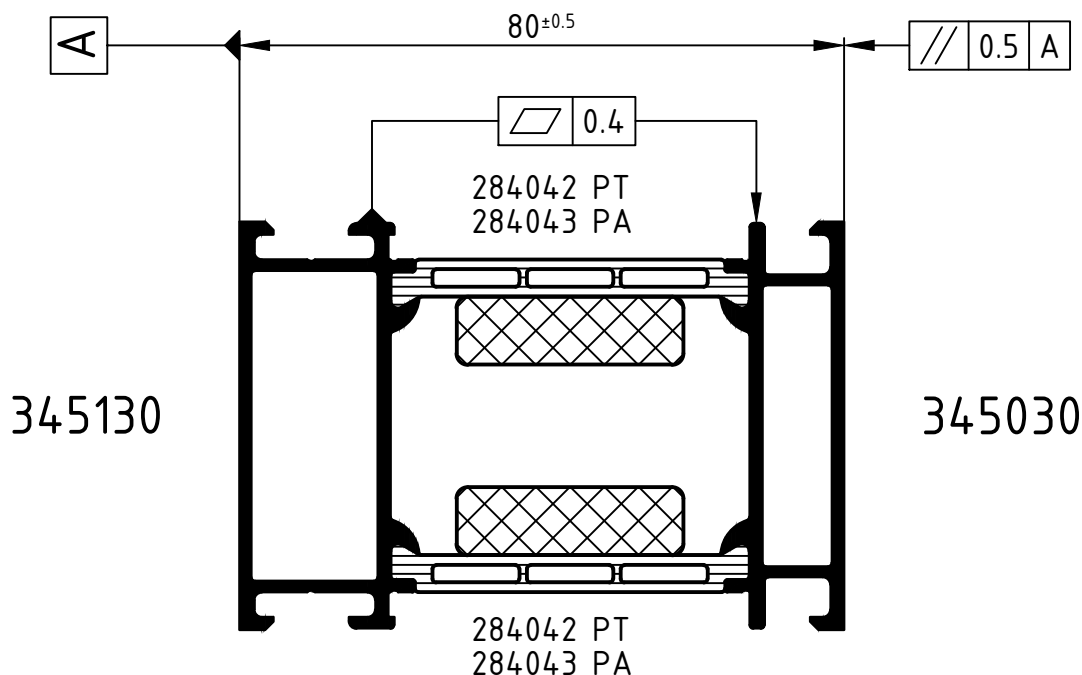
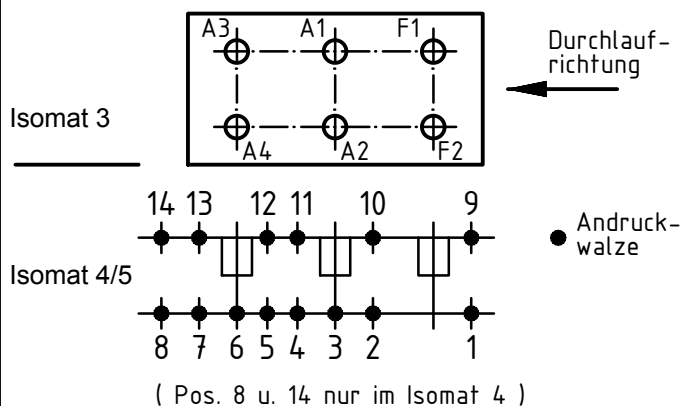
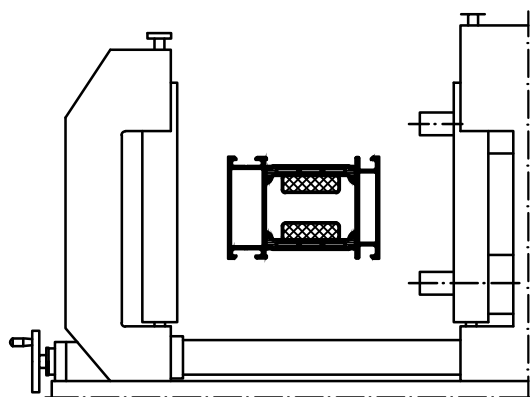




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories		
		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	6	283219 (12.5/39mm)
A1	1		282631 B	282631 B	R1/A1				
A2	1		282631 B	282631 B	R1/A2				
A3	1		282632 B	282631 B	R1/A3				
A4	1		282632 B	282631 B	R1/A4				
F1	1	282633 B			R1/F1				
F2	1	282633 B			R1/F2				
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	Info-Plan:		
				mech. polished		-			
				uml. total				Maßstab Scale	
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance				1 : 1		Gewicht Weight	
Original / Änderung Revision / Version			0100		Datum Date		Name		Werkstoff Material
Name			08.08.2019				Benennung Title		
			gez. drawn		Winkler, A.		Rollenplan		
			gepr. checked		Finkemeyer, C.		Isomat 3/4/5		
			ges. seen		Nienhüser, R.		Schüco AWS 80 AWE		
							IsoModul		
							Zeichn.-Nr. Drawing No.		
							517830 RP 1000		
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for		