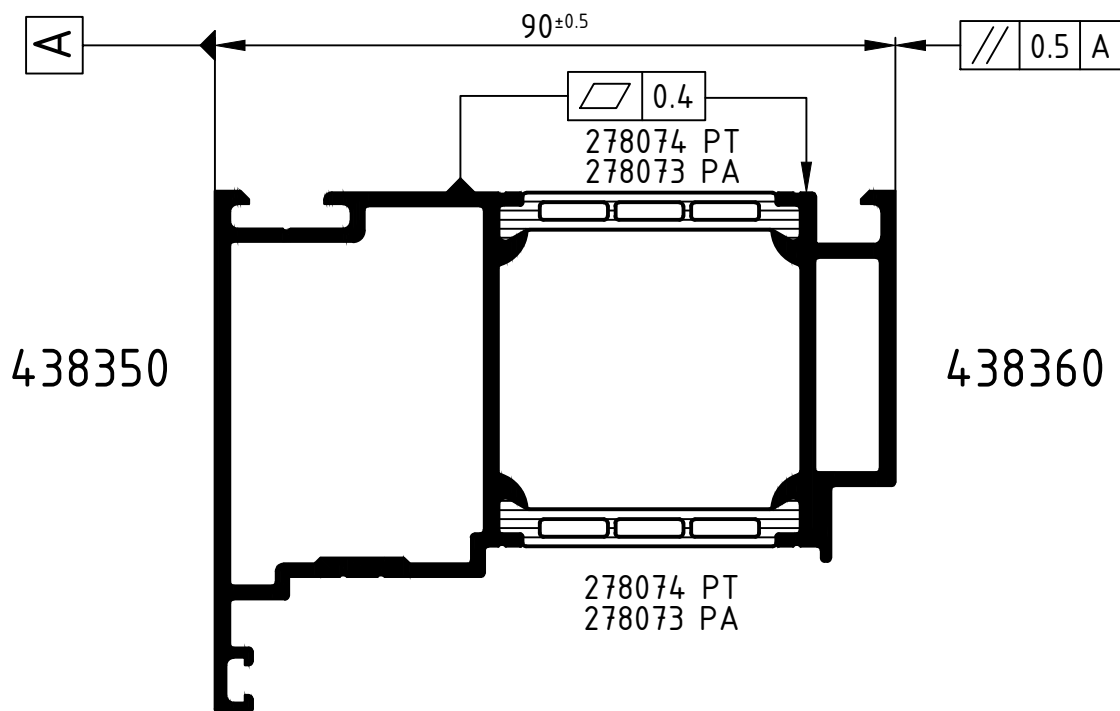
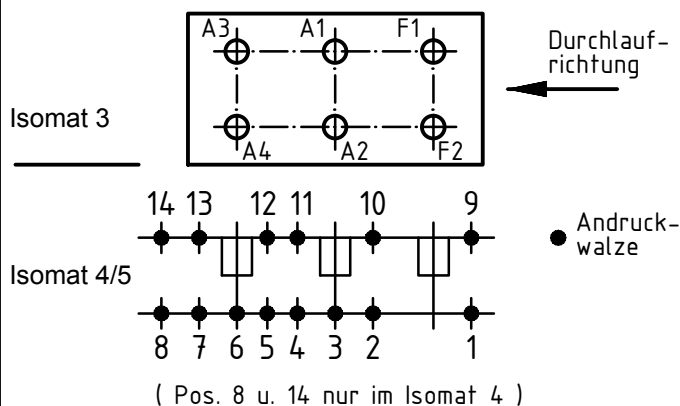
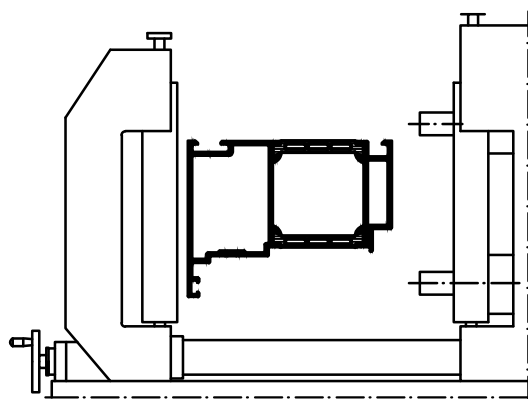




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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	296207 (4.0 mm)	
	A2	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A2/R3	R2	6	296534 (8.5 mm)
	A3	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A3/R3	R3	6	299293 (3.0 mm)
	A4	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A4/R3			
	F1	1	282660 B		R1/R2/F1/R3			
	F2	1	282660 B		R1/R2/F2/R3			
			Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	
					mech. polished		-	
					uml. total			
	Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance			beschichtet coated		- - -	
	Original / Änderung Revision / Version		0201		Datum Date		Name	
	Name				16.01.2015		Benennung Title	
	Symbol geändert		gez. drawn		Finkemeyer		Rollenplan	
			gepr. checked		Winkler		Isomat 3/4/5	
			ges. seen		Nienhüser		ADS OEM Contest 90	
							IsoModul	
							Zeichn.-Nr. Drawing No.	
							118380 RP 1000	
					EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	
					</			