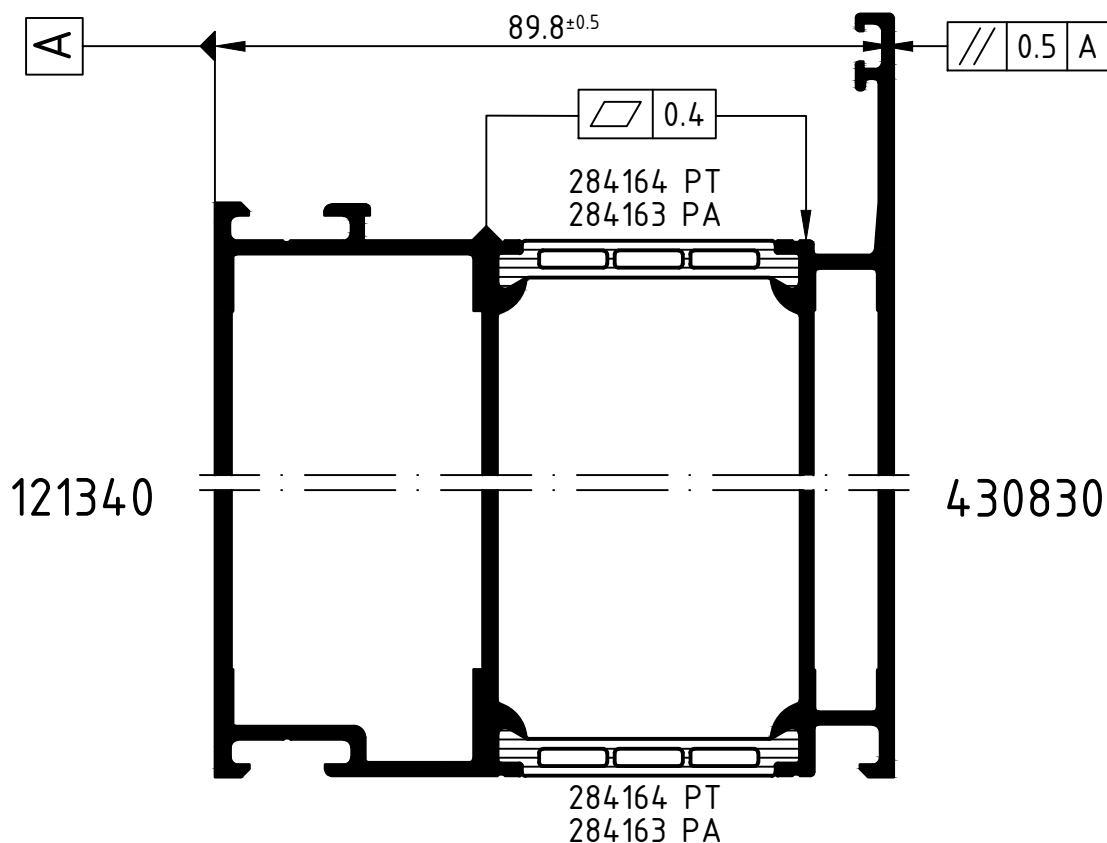
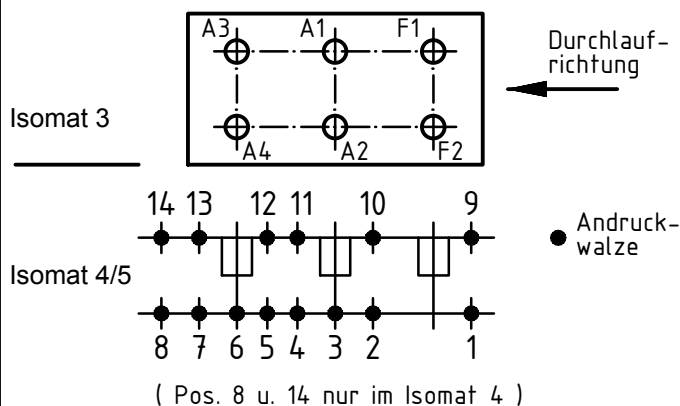
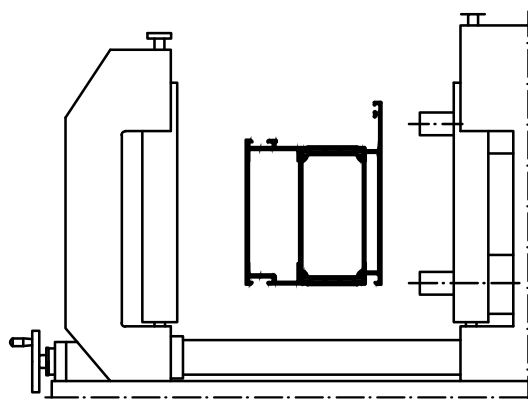




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profils anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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		6	296534 (8.5 mm)	
	A3	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A3/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		Info-Plan:		
				mech. polished		-			
				uml. total					
	Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated	— — —		Maßstab Scale	1 : 1	Gewicht Weight
	Original / Änderung Revision / Version	0201		Datum Date	Name		Werkstoff Material		
	Name			19.01.2015			Benennung Title		
	Symbol ersetzt		gez. drawn		Finkemeyer				
			gepr. checked		Winkler				
			ges. seen		Nienhüser				
						</			