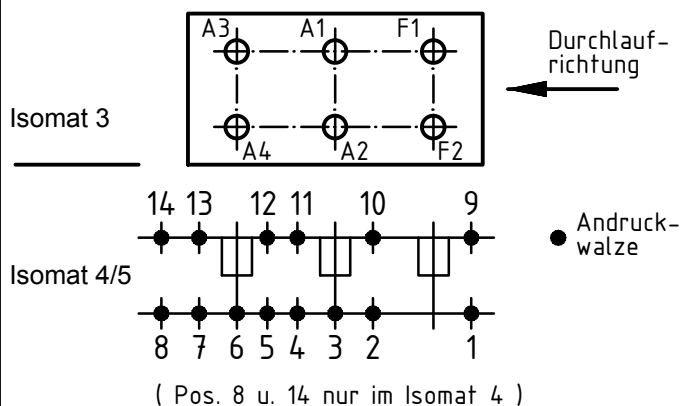
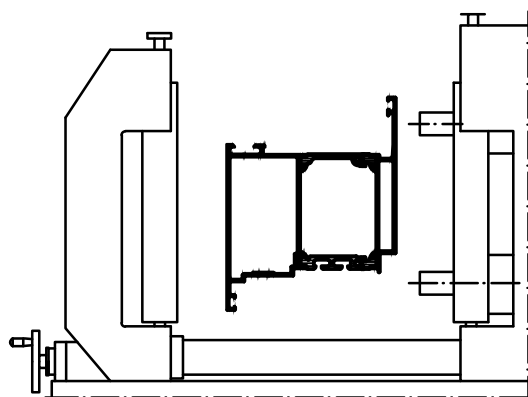


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					Stck. Qty.		Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories				
	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	296508 (2.7 mm)			
A1	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A1/R3		R2	6	296448 (8.0 mm)			
A2	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A2/R3		R3	6	296565 (4.8 mm)			
A3	1	282658 B	282657 B	R1/R2/A3/R3							
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		-		Maßstab Scale 1 : 1	Gewicht Weight		
				uml. total							
Paßmaße Close tol.				Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated				_ _ _ _	
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		Nienhäuser						
						Zeichn.-Nr. Drawing No.				118570 RP 1000	
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature				Ersatz für Replacement for	