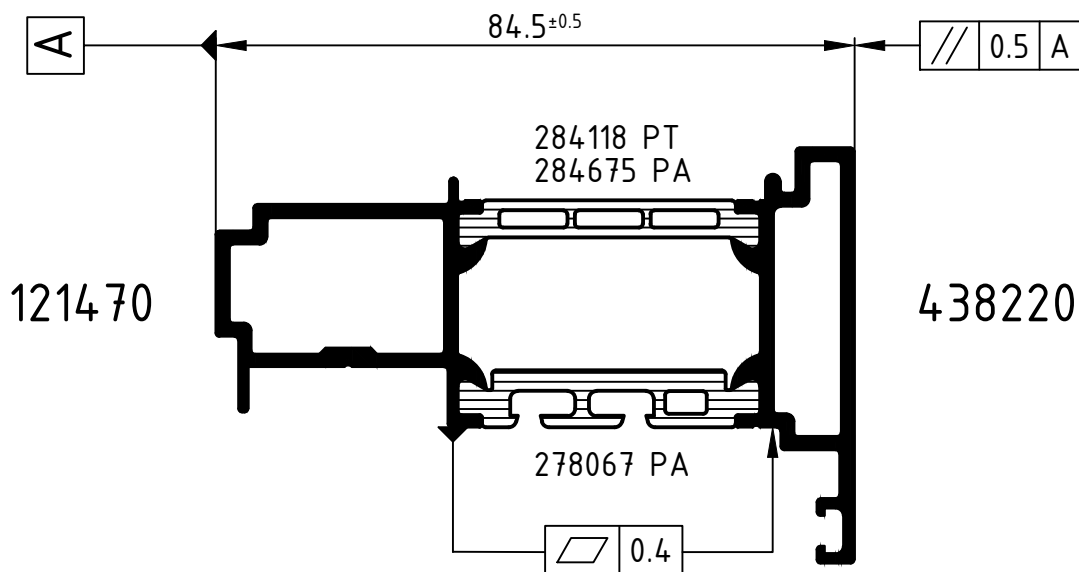
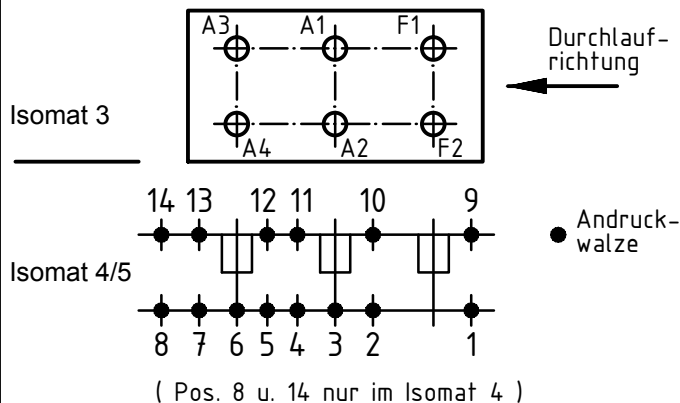
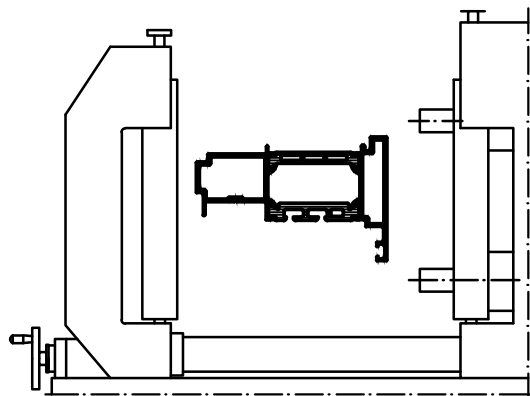




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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		Info-Plan:	
					mech. polished		-			
					uml. total				Maßstab Scale	
	Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance			beschichtet coated		- - -		1 : 1	
									Werkstoff Material	
	</									