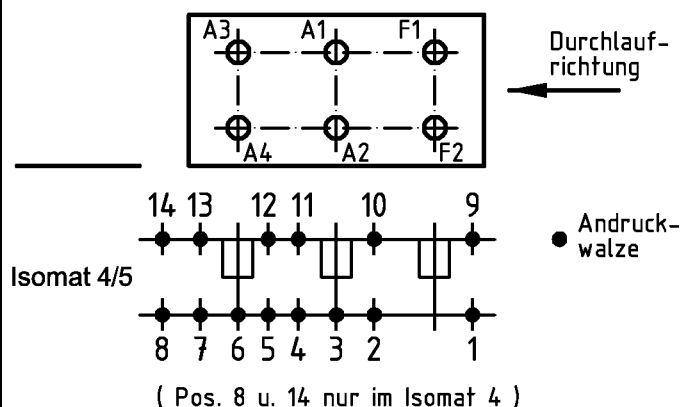
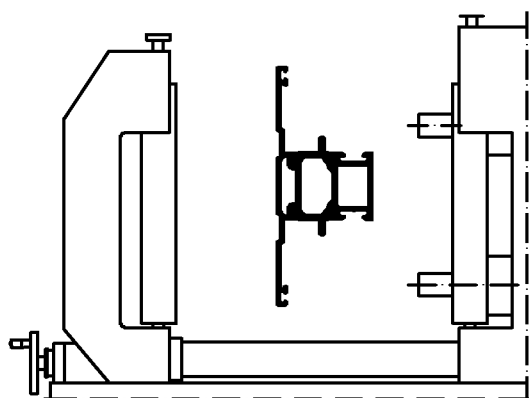


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.



	Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)		Stck.	Art.-Nr. Zubehör
						Qty.	Art.-No. Accessories
A1	1	283442 B	283442 B	R1/A1/R2/R3	R1	6	282821 (20.0 mm)
A2	1	283442 B	283442 B	R1/A2/R2/R3	R2	6	299293 (3.0 mm)
A3	1	283443 B	283442 B	R1/A3/R2/R3	R3	6	296210 (10.0 mm)
A4	1	283443 B	283442 B	R1/A4/R2/R3			
F1	1	283444 B		R1/F1/R2/R3			
F2	1	283444 B		R1/F2/R2/R3			
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance	Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	Info-Plan:	
			mech. polished —		Maßstab Scale 1 : 1	Gewicht Weight g/m	
			umf. total				
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance	beschichtet coated — — —		Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version 0100		Datum Date		Name			
Name		28.03.2007		FINKCA			
		gez. drawn		Finkemeyer			
		gepr. checked		Winkler			
		ges. seen		Nienhüser			
				Zeichn.-Nr. Drawing No. 349430 RP 1000			
				EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature			
				Ersatz für Replacement for			