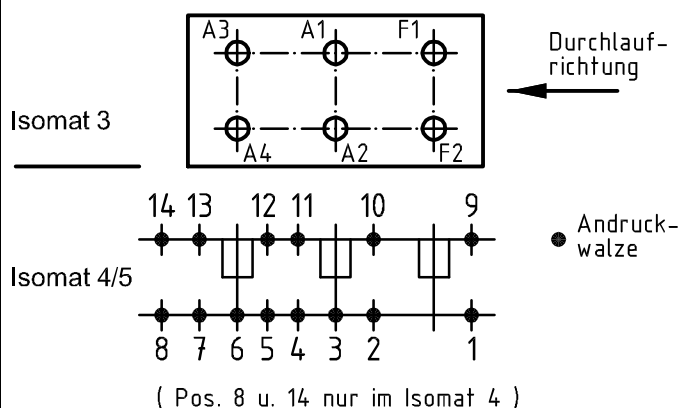
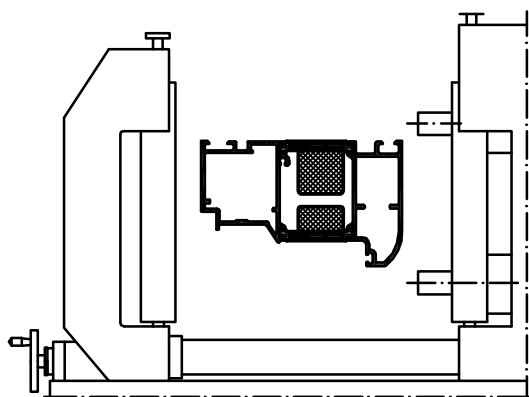


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



	Stck. Qty.	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 3/5	Art.-Nr. Art.-No. für Isomat 4	Bestückungsfolge (v. innen nach außen) Assembly sequence (inside to outside)		Stck. Qty.	Art.-Nr. Zubehör Art.-No. Accessories		
						R1	6	280743 (5.0 mm)	
						R2	6	280750 (Adapter)	
A1	1	282657 A	282657 A	R1/R2/A1					
A2	1	282657 A	282657 A	R1/R2/A2					
A3	1	282658 A	282657 A	R1/R2/A3					
A4	1	282658 A	282657 A	R1/R2/A4					
F1	1	282660 A		R1/R2/F1					
F2	1	282660 A		R1/R2/F2					
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:	
				mech. polished		Maßstab Scale		Gewicht Weight	
				uml. total					
Paßmaße Close tol.				Abmaße Std. tolerance					
				beschichtet coated		Werkstoff Material			
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Name		Benennung Title	
Name				08.09.2009					
		gez. drawn		Winkler					
		gepr. checked		Finkemeyer					
		ges. seen		Nienhüser					
						Zeichn.-Nr. Drawing No.		350480 RP 1000	
						EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	