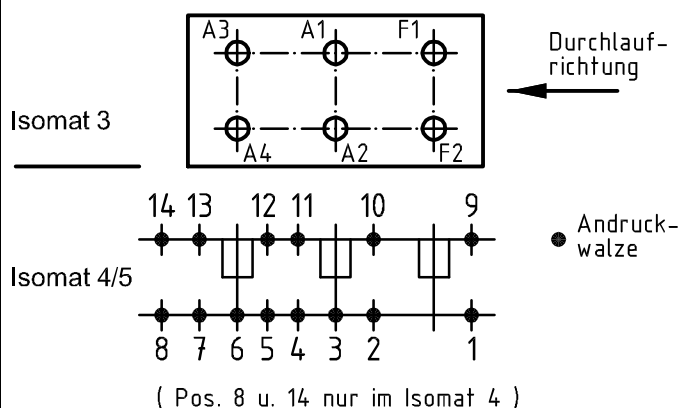
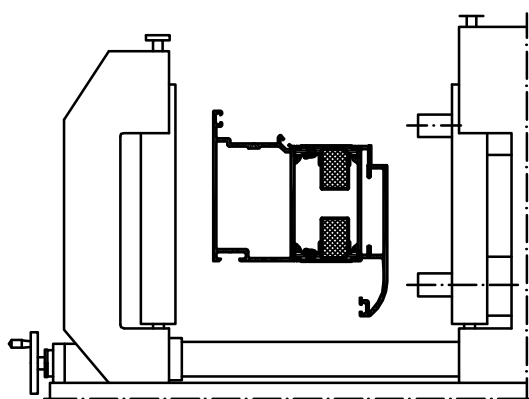


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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	296210 (10.0 mm)
	A2	1	282615 B	282615 B	R1/R2/A2/R3	R2	6	280748 (6.0 mm)
	A3	1	282616 B	282615 B	R1/R2/A3/R3	R3	6	296207 (4.0 mm)
	A4	1	282616 B	282615 B	R1/R2/A4/R3			
	F1	1	282617 B		R1/R2/F1/R3			
F2	1	282617 B		R1/R2/F2/R3				
		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		1 : 1		
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Werkstoff Material		
Name				09.09.2009		Benennung Title		
		gez. drawn		Winkler		Rollenplan Isomat 3/4/5		IsoModul
		gepr. checked		Finkemeyer				
		ges. seen		Nienhäuser				
						Zeichn.-Nr. Drawing No.		350490 RP 1000
						EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for