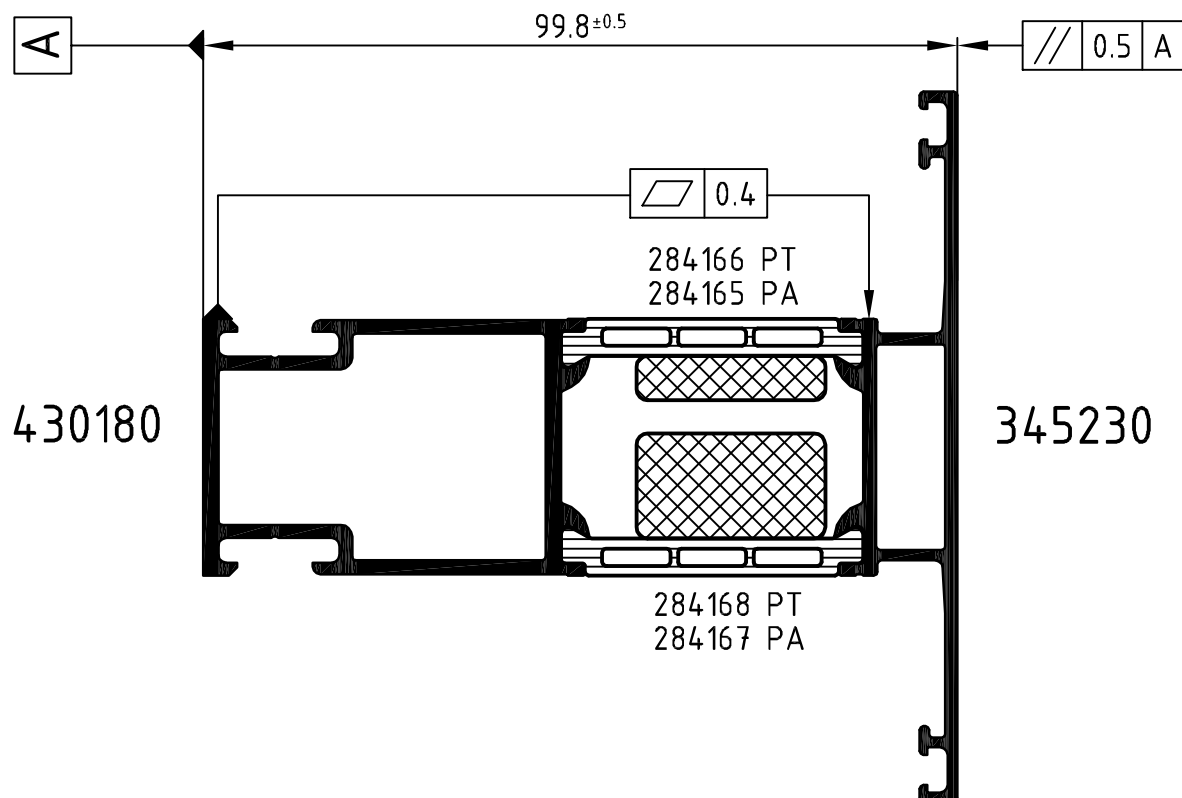
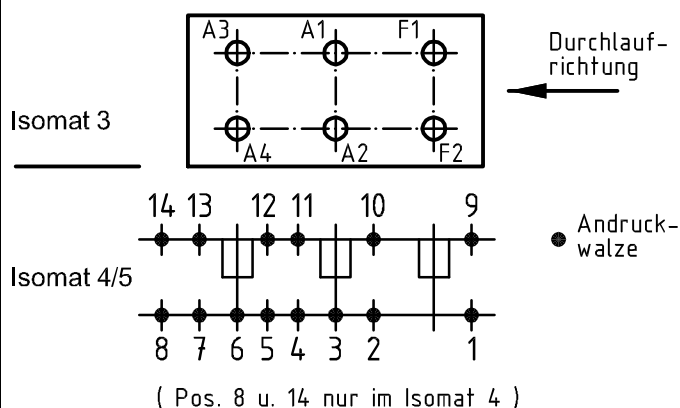
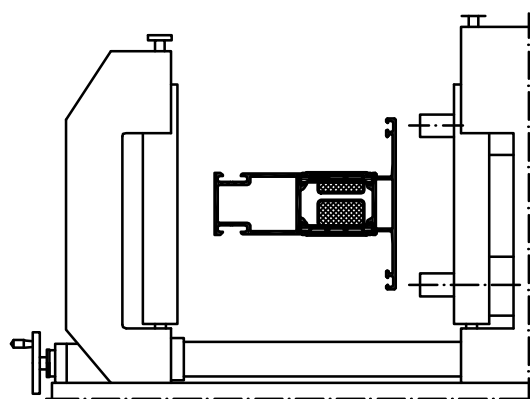




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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)
A1	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A1/R3	R2	6 296534 (8.5 mm)
A2	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A2/R3	R3	6 299293 (3.0 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			
			umf. total						
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated _ _ _						
Original / Änderung Revision / Version 0100			Datum Date	Name	Werkstoff Material				
Name			08.12.2009		Benennung Title				
		gez. drawn	Winkler						
		gepr. checked	Finkemeyer						
		ges. seen	Nienhüser						
						Zeichn.-Nr. Drawing No. 430560 RP 1000			
						EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	