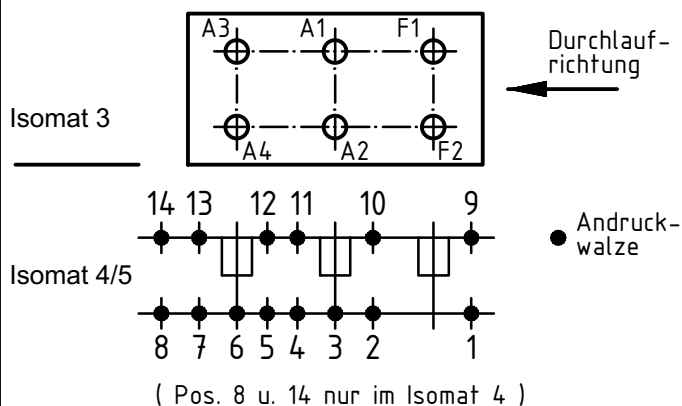
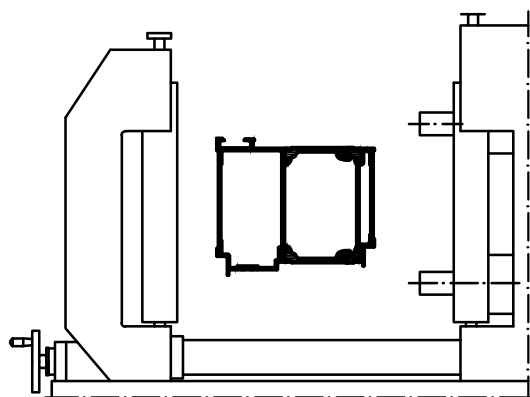


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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 296449 (2.0 mm)
A1	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A1/R3	R2	6 280740 (5.2 mm)
A2	1	282657 B	282657 B	R1/R2/A2/R3	R3	6 296448 (8.0 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
				mech. polished		Maßstab Scale 1 : 1
				uml. total		
Paßmaße Close tol.				Abmaße Std. tolerance		
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Werkstoff Material
Name		02.07.2018		Name		
		gez. drawn		Finkemeyer, C.		
		gepr. checked		Winkler		Benennung Title
		ges. seen		Nienhüser, R.		
						Zeichn.-Nr. Drawing No.
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature
						Ersatz für Replacement for