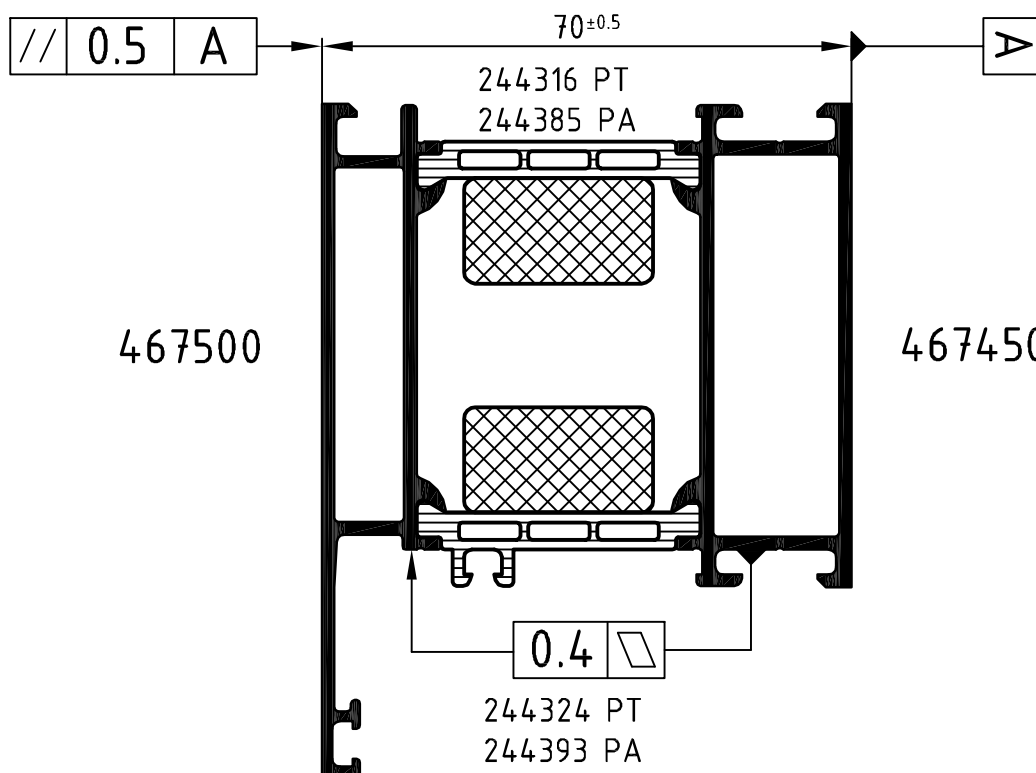
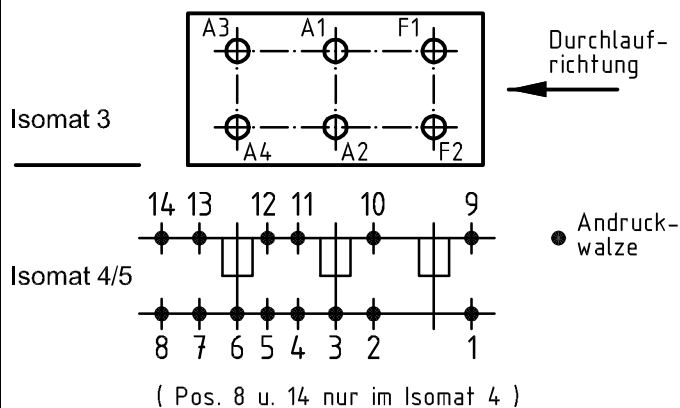
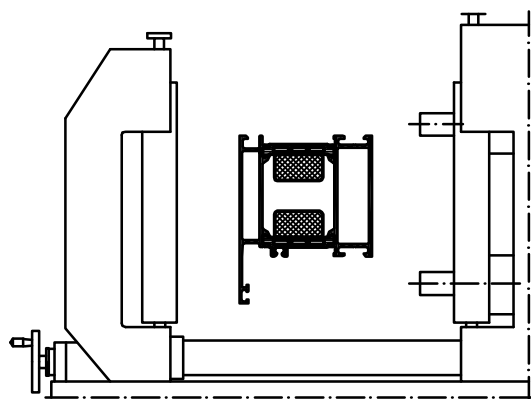




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch.
Attention: Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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	282821 (20.0 mm)		
A1	1	280736 B	280736 B	R1/A1					
A2	1	280736 B	280736 B	R1/A2					
A3	1	280737 B	280736 B	R1/A3					
A4	1	280737 B	280736 B	R1/A4					
F1	1	280738 B		R1/F1					
F2	1	280738 B		R1/F2					
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU		Info-Plan:	
				mech. polished	-	Maßstab Scale 1 : 1		Gewicht Weight	
	uml. total								
Paßmaße Close tol.	Abmaße Std. tolerance			beschichtet coated					
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date	Name	Werkstoff Material			
Name			19.06.2013		Benennung Title				
		gez. drawn	Winkler		Rollenplan Isomat 3/4/5				
		gepr. checked	Finkemeyer						
		ges. seen	Nienhüser						
					Zelchn.-Nr. Drawing No.		442600 RP 1000		
					EDV erstellt: Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	Ersatz für Replacement for			