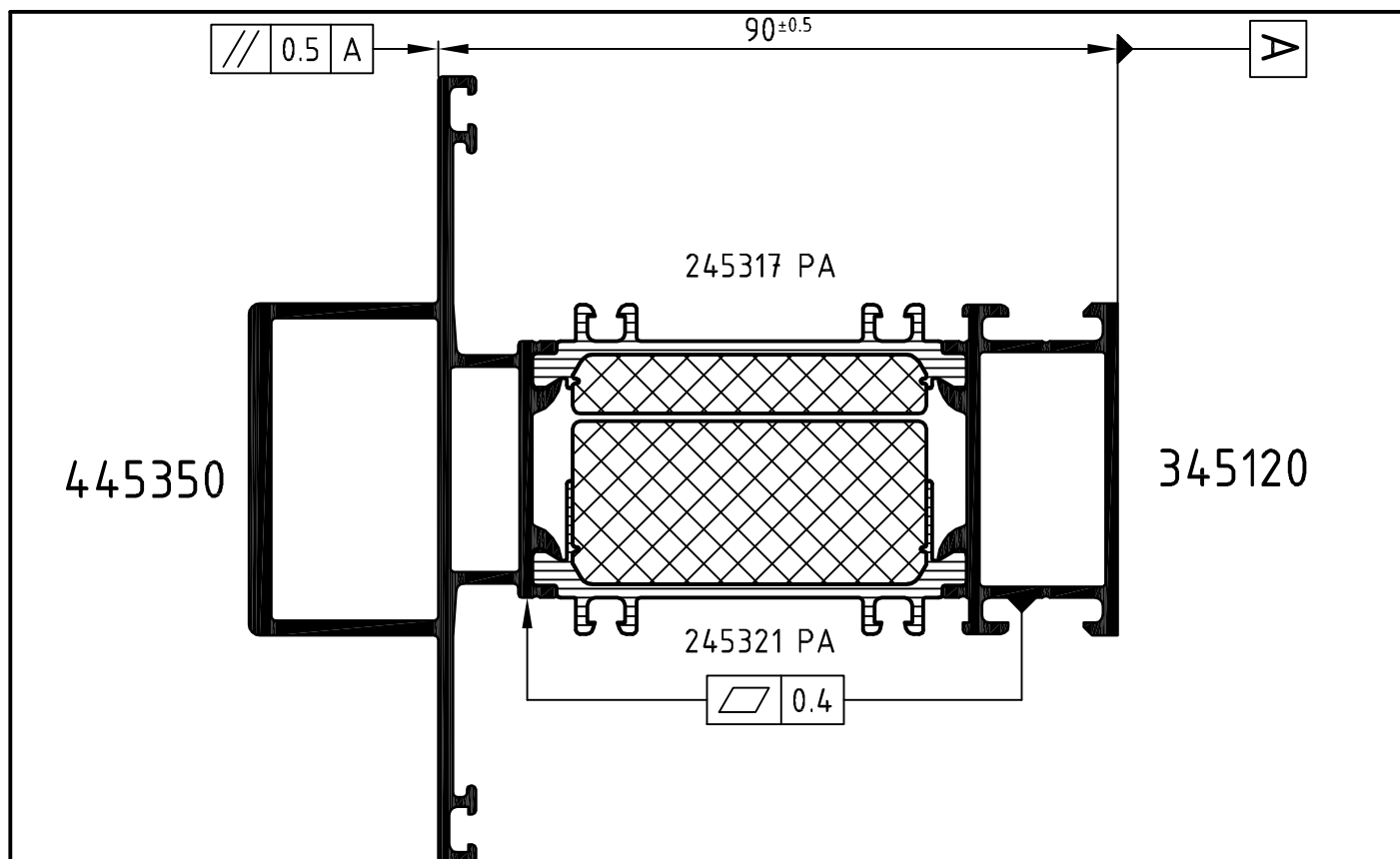
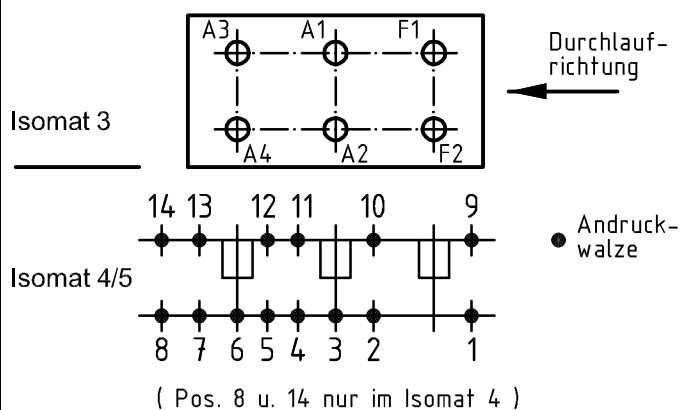
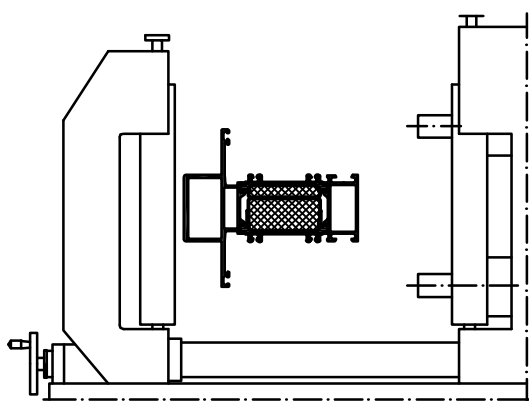




Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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	296449 (2.0 mm)
					R2	6	296210 (10.0 mm)
A1	1	283920	283920	R1/R2/A1			
A2	1	283920	283920	R1/R2/A2			
A3	1	283921	283920	R1/R2/A3			
A4	1	283921	283920	R1/R2/A4			
F1	1	283922		R1/R2/F1			
F2	1	283922		R1/R2/F2			
		Zulässige Abweichung Permissible tolerance		Oberflächenabwicklung Circumference		VP PU	
				mech. polished		-	
				uml. total			
Paßmaße Close tol.				Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated	
Original / Änderung Revision / Version		0100		Datum Date		Name	
Name				24.01.2013		Name	
		gez. drawn		Finkemeyer		Rollenplan Isomat 3/4/5	
		gepr. checked		Winkler			
		ges. seen		K1.6			
						AWS 90.SI+ Green	
						Zelchn.-Nr. Drawing No.	
						465500 RP 1000	
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature	
						Ersatz für Replacement for	