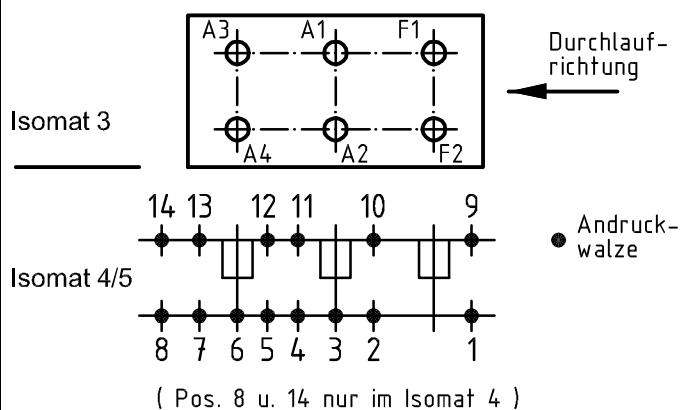
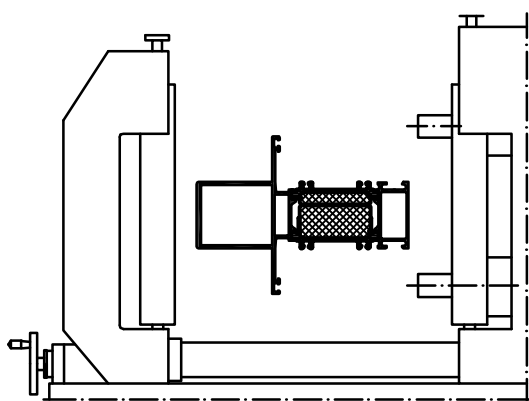


Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfhinweise im aktuellen Rollenhandbuch. Eine Pulverbeschichtung bzw. Eloxierung ist nach dem Verrollen auch mit PA-Stegen nicht möglich!



					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		Info-Plan:	
				mech. polished	-		Maßstab Scale 1 : 1		
				uml. total					
Paßmaße Close tol.		Abmaße Std. tolerance		beschichtet coated — - —		Werkstoff Material		Gewicht Weight	
Original / Änderung Revision / Version 0100				Datum Date		Name			
Name				24.01.2013		Benennung Title		Rollenplan Isomat 3/4/5 AWS 90.SI+ Green	
		gez. drawn		Finkemeyer					
		gepr. checked		Winkler					
		ges. seen		K1.6					
						Zeichn.-Nr. Drawing No.		465510 RP 1000	
						EDV erstellt Ohne Unterschrift gültig generated by EDP valid without signature		Ersatz für Replacement for	