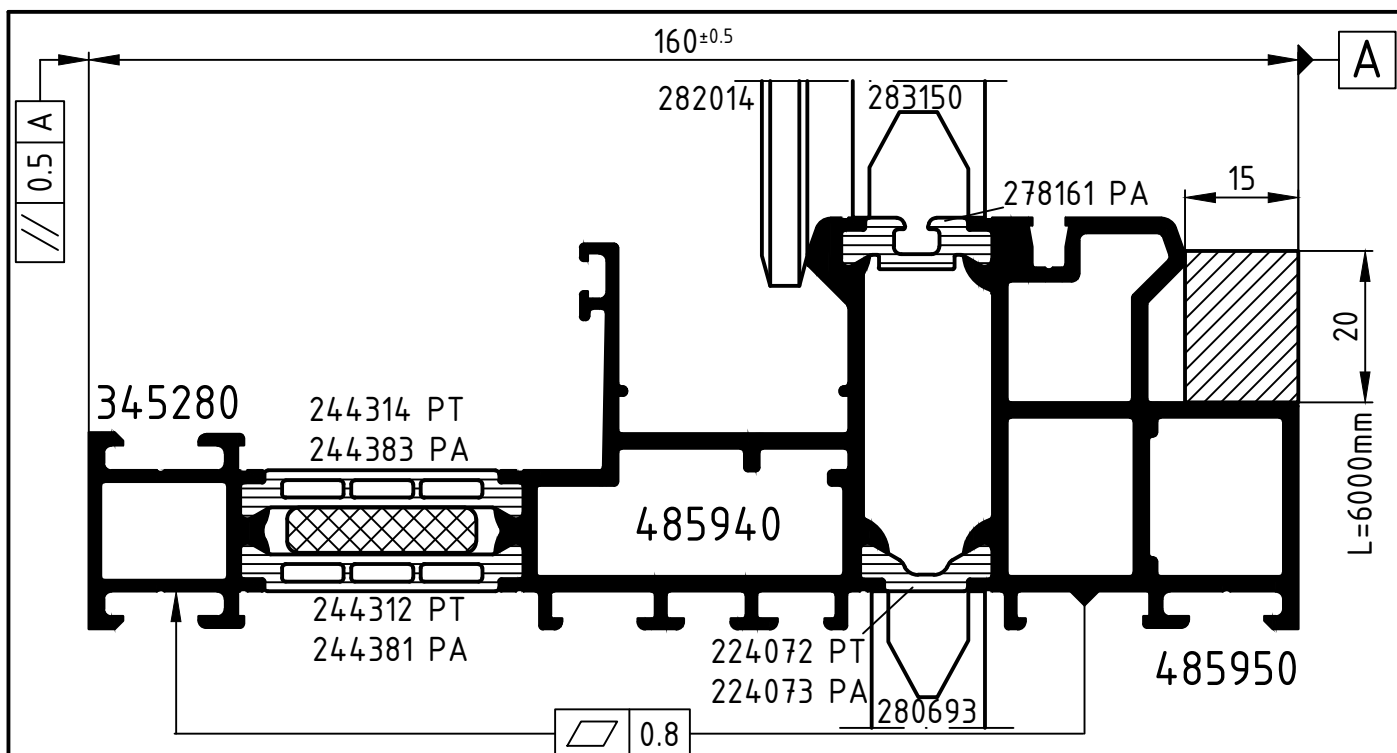
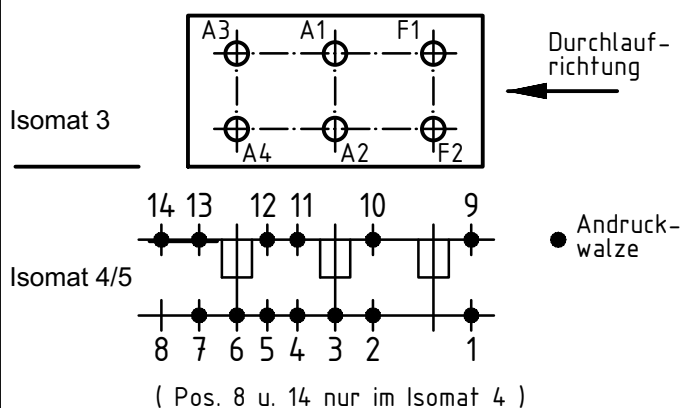
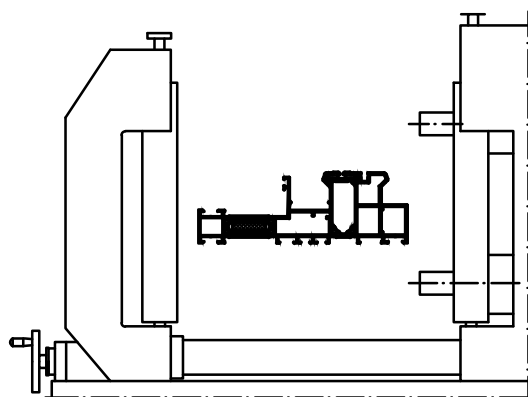




In 2 Durchgängen rollen! 2. Rolldurchgang ! (1.Rolldurchgang siehe 476860 RP 1000)
Achtung : bei eloxierten Profilen sind ggf. jeweils zwei Rolldurchgänge erforderlich! 1. Durchgang:
mit leichtem Druck rollen. 2. Durchgang: mit normalen Druck rollen. Rollbeilage in Eigenfertigung.

Achtung: Das Rollergebnis ist nach dem Verbund des Profiles anhand der Prüfmaße im Rollenplan zu kontrollieren! Beachten Sie bitte auch die technischen Prüfinweise 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)				
A1	1	283150 A	283150 A	R1/R2/A1/R3/S1	R1	6	296448	(8.0 mm)
A2	1	280693 A	280693 A	R1/R2/A2	R2	6	280752	(Adapter)
A3	1	283151 A	283150 A	R1/R2/A3/R3/S1	R3	2	280745	(5.7 mm)
A4	1	280694 A	280693 A	R1/R2/A4	S1	2	282014	(Scheibe)
F1	1	283149 A		R1/R2/F1				
F2	1	280692 A		R1/R2/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				
Original / Änderung Revision / Version		0302		Datum Date		Name		Werkstoff Material <