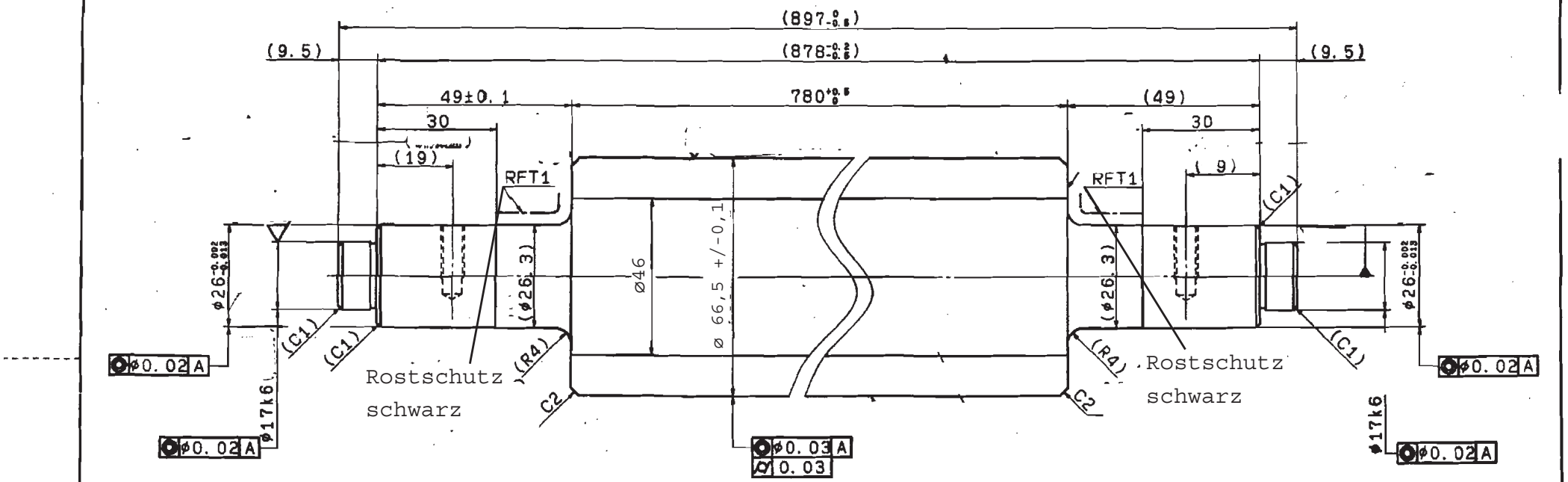
社外秘[CONFIDENTIAL]

図示方法			削り加工寸法公差		面の粗さ
JIS B 0031-1994		従来の方法	等級 / 寸法区分	m等級	c等級
R_a	面の指示記号	仕上げ記号	0.5以上 3以下	0.1	0.4
0.2a			3を超え 6以下		1
1.6a			6を超え 30以下	0.2	
6.3a			30を超え 120以下	0.3	
25a			120を超え 315以下	0.5	2
鏡面仕上			315を超え1000以下	0.8	
			1000を超え2000以下	1.2	

028 FAW 66,5/46 x 780/776 - 897 mm



Toleranzangaben Regummierung und OEM

Durchmesser Diameter	+/- 0,1	Härte Hardness	+/- 3 Shore A
Rundlauf Concentricity	0,03	Rautiefe Roughness	Rz= 3-7 µm
Zylinderform Cylinderform	0,03	Bombierung Bombage	/
Länge BL Covered length	+ 0,5	Lagersitz Bearing seat	k6
Länge AB Working length	+ 0,5	Fehlstellen Failure	AW2
Länge GL Total length	- 0,5	Strukturklasse Structure level	AW3
Ecken-Abschrägen Camfer edges	mm jeSeite/Gradzahl mm per side/graduation		2mm/45°
Bearbeiter	A.Rekitt	Datum	05.10.2009

振れ		( )				材質 MATERIALS	ニュ-W4-25
円筒度		( )				尺度 SCALE	1:1
真直度		( )				一台分 FOR A UNIT	4
平面度		( )				仕上 FINISH	---部 RFT1 (黒) アクリルウレタン系塗料
真円度		( )				機種名 TYPE	5794 水部
平行度		( )				名称 NAME	水フォームローラー
直角度	改訂 REVISED	設変番号	検図	担当		図番 DWG. NO.	573443570
同軸度						PN. FN	
図記号の説明	RYOBI 784	課長	係長	検図	設計	製図	図字	図	作成年月日 DATE '05. 9. 1	投影法
				森原	石川					

Zeichnung: 573453570