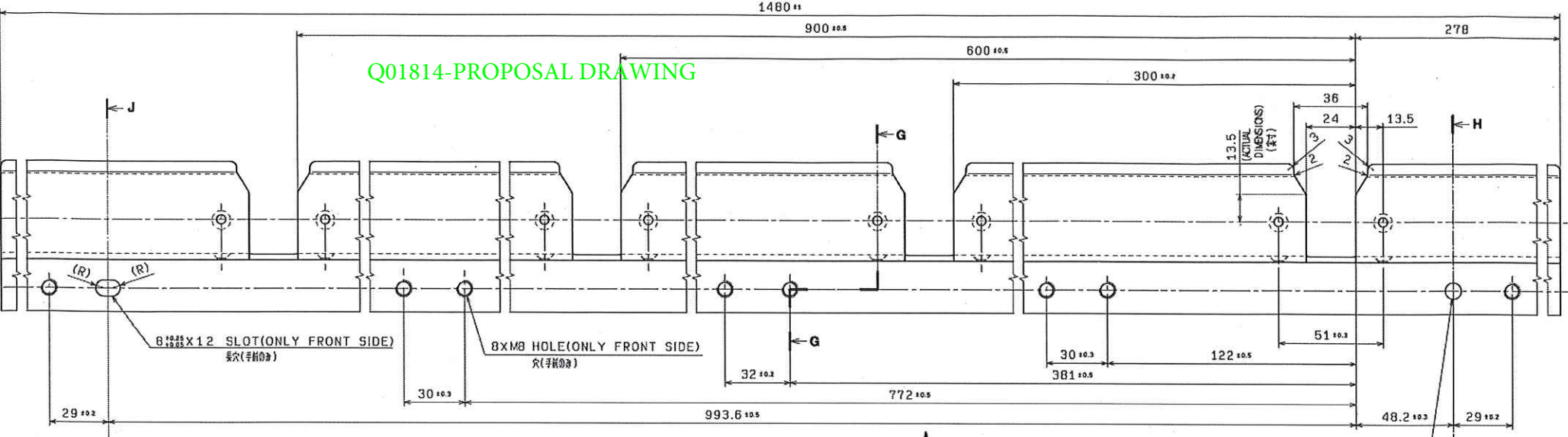
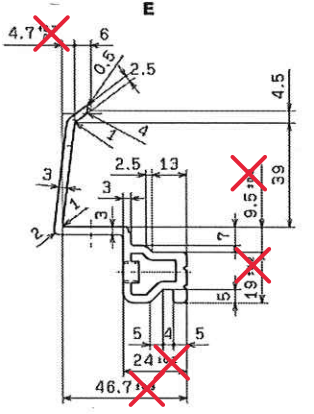
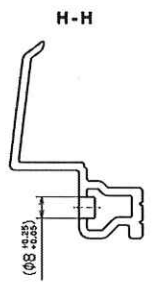
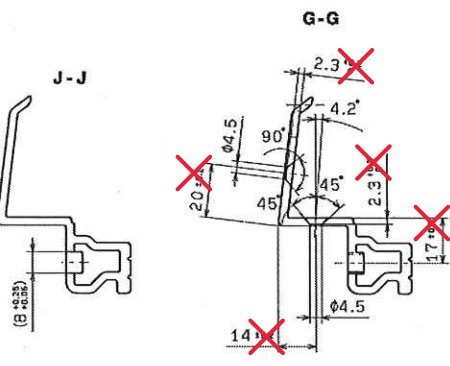


Technical specification table with columns for material, dimensions, and surface roughness parameters.

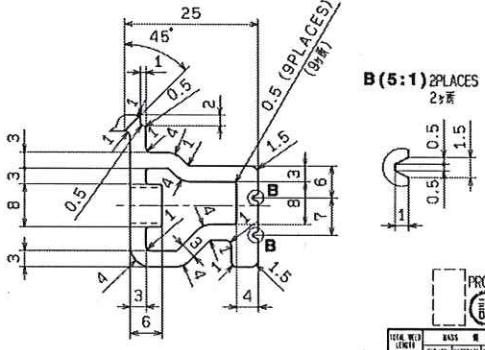
Q01814-PROPOSAL DRAWING



TOLERANCE AS PER BS EN-755-9



DETAILS (2:1) OF THE CROSS SECTION (HOLLOW)



NOTES

- 1. THIS PART SHALL CONFORM TO EN EXTENSION A OF THE STANDARD ISO 9001...
2. THE QUALITY OF THE EXTRUSION MOLDING MATERIAL CONFORMS TO JIS H4100 (SPECIAL) AND THE CROSS SECTION OF EXTRUDED SHAPE...
3. THERE MUST BE NO SHARP EDGE ON THE CUTTING PLANE...
4. A WARP IN THE LONGITUDINAL DIRECTION MUST BE 1.0 OR LESS IN THE FULL LENGTH 1480...
5. SURFACE TREATMENT: APPLY THE TREATMENT TO THE MATERIAL AND MEET THE REQUIREMENTS OF JIS H8601 AA6-SP-WRF...
6. THE APPEARANCE (SCRATCH, DIRT, DIE MARK, AND SO ON) CONFORMS TO THE CRITERIA SAMPLE...
7. THIS PART IS PROCUREMENT OF PG001-46711 IN INDIA...
8. SATISFY THE REQUIREMENTS SPECIFIED AND IMPLIED.
9. 1. 鋼材の品質はJIS H4100(特)及び材料断面による。
2. 押し出し成形材の品質はJIS H4100(特)及び材料断面による。
3. 切断面はフラットでないこと。
4. 長手方向の"ツリ"は全長1480以下1.0以下。
5. 表面処理: JIS H8601 AA6-SP-WRFで材料仕上りすること。
6. 外観(キズ、汚れ、ダイマーク...)等については別仕様書による。
7. 本図はPG001-46711のインド調達品である。
8. 指示事項及び仕様決定事項は標準仕様によること。

PROTO 4608JSS-15, MADE IN JAPAN, DATE 2024-02-07, SCALE 1:1, RUBOTA Corporation