

注記 NOTES
1. 缺所

2. 耐久条件 (耐久 $1W_1 = 2780N$)

条件No. (4)は条件No. (3)を打切回数まで耐久実施し、その試験後の製品をさらに寿命まで試験続行するというもの。
CONDITION NO. (4) IS TO CONTINUE THE TEST UP TO THE PRODUCT LIFE AFTER TESTING CONDITION NO. (3) TO THE MAX. CYCLES.

高温クリープ試験 (TSF15000G)による。

(1) 試験条件: 1W 負荷状態で、80℃×520h

(2) 判定: 実施し結果を報告

3. CREEP TEST AT HIGH TEMPERATURE (REFERENCE TO TSF15000)

(1) TEST CONDITION: 1W, PRELOADED, 80℃×520h

(2) MEASURE CREEP AND REPORT (NO CRITERIA)

4. 引張り強度試験 (TSF15000G)による

5. STRENGTH TENSION TEST (REFERENCE TO TSF15000)

6. 塩水浸漬試験 (TSF15000G)による

(1) 試験条件: 1W 負荷状態で、5%の塩水

(2) 判定: 960h後、剥離10%以下のこと

7. SALT WATER IMMERSION TEST (REFERENCE TO TSF15000)

(1) TEST CONDITION: 1W, PRELOADED IN SALT WATER WITH 5% SALT CONCENTRATION

(2) CRITERIA: SEPARATION AREA AT BONDING TO BE 10% MAX AFTER 960h

8. 内周 2/5分力 40KN以上の事。(40KN負荷後、試験後寸法≧試験前寸法×0.998)

AFTER LOADING 40kN ON INNER TIE. AFTER LOADING HEAVY BEFORE LOADING HEAVY 0.998

9. 金具外周面に黒色塗装のこと(ゴム付着可)。塗料: TSH1228G-B (SST240G相当)使用のこと。

塗膜最大厚度 $35\mu\text{m}$ 以下のこと。

10. BLACK PAINT ON METAL OUTER CIRCUMFERENCE. (TO ATTACH THE PAINT TO THE RUBBER IS ALLOWED)

COATING MATERIAL: TOYOTA STANDARD TSH1228G-B (TSST240G). THICKNESS $35\mu\text{m}$ MAX.

11. 接着下地処理は、リン酸二亜鉛系化成処理とする

12. METAL COATING TO BE PHOSPHATED PRIOR TO BONDING

9. 試験公差 TS22200G、TS22000Gによる。(公差等級はPTB, RM3)

10. TOLERANCE REFERENCE: REF TO TS22202G, TS22200G (TOLERANCE CLASS: PTB, RM3)

11. TS220010Gの「使用禁止・制限規定」の項を遵守する。

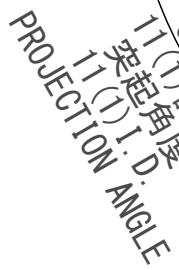
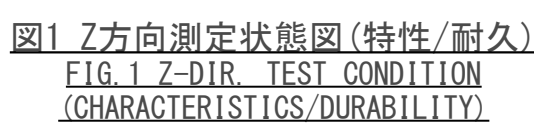
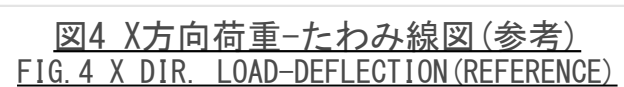
12. THIS PART SHALL CONFORM TO SUB-PARAGRAPH "SUBSTANCE PROHIBITION AND RESTRICTION" IN TS220010.

11. TS260050に準拠のこと。

11. THIS PART SHALL CONFORM TO TS260050.

12. プロジェクション溶接はTSH5605Gによる。

12. PROJECTION WELDING SHALL CONFORM TSH5605G.



Confidential S1 CAD-A1-2 (SW)