

これは例文のサンプルです。

「Ⅱ 英語表現例（製品別）」での”プラスチック”の部分です。
英語表現例文では、製品別にまとめた例文と工程別例文とあり、使用に応じて容易に検索できます。

1. プラスチック

1.1 材料・耐燃性等級・UL 規格

材料仕様・規格

- ・ FILL MATERIAL WITH 10% CARBON FIBERS BY WEIGHT PER ABC CODE XX-YYY. COLOR TO BE BLACK.
ABC 社材料コード XX-YYY に対して、重量で 10%の炭素繊維を材料に調合する。色は黒。

[説明]

材料コード XX-YYY：各会社により技術標準として設定されている材料コードである。これによりその材料仕様が分かり、材料が選定される。

耐燃性等級

- ・ MATERIAL MUST BE UL RECOGNIZED AND HAVE A FLAMMABILITY RAITING OF 94V-1 OR BETTER.
材料は UL 規格承認のもので、耐燃性等級 94V-1 以上であること。

[説明]

UL 規格：UL RECOGNIZED, UL APPROVED, UL LABELED, UL LISTED などと表示される。

UL は、UNDERWRITERS LABORATORIES INC. の略で、当初保険会社の支持により発足し、その後、米国における最大の安全試験機関として活動している。米国に輸出する製品は、この承認が必要となるものが多い。

- ・ FLAMMABILITY RATING IS ONLY AN ESTIMATE UNTIL PRODUCTION BECOME AVAILABLE.
耐燃性等級は、生産用部品を入手するまでは単なる推定値である。

- FLAMMABILITY IS ESTIMATED UNTIL PRODUCTION PARTS ARE AVAILABLE.
耐燃性は生産用部品を入手するまでは推定である。
PART MUST CONFORM TO UL 94-5V WHEN TESTED IN THE INDICATED AREA.
指示した部分で試験した場合，UL 規格 94-5V に適合すること。
(生産用部品ができた時に燃焼試験を行う)

材料厚さ

- MATERIAL THICKNESS TO BE 4 ± 0.25 mm UNLESS OTHERWISE NOTED.
材料厚さは特に指定していない限り 4 ± 0.25 mm のこと。
- NOMINAL WALL THICKNESS TO BE 3 mm UNLESS NOTED.
注記がなければ，呼び肉厚は 3mm のこと。

[説明]

UNLESS NOTED : 注記がなければ

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED : 特に指定のない限り

UNLESS STATED OTHERWISE: 他に注記がなければ

- INSIDE RADII TO BE 5 ± 1 mm AND OUTSIDE RADII TO BE 9 ± 1 mm UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
特に指定のない限り，内側丸みの半径は 5 ± 1 mm，外側丸みの半径は 9 ± 1 mm のこと。
- EDGE THICKNESS TO BE 3.3 ± 0.2 mm IN THIS AREA.
この範囲内での縁の厚さは 3.3 ± 0.2 mm のこと。
- ALL FILLET RADII 2 mm UNLESS OTHERWISE NOTED.
特に注記のない限り，すべてのすみ肉の半径は 2mm とする。

1.2 抜き勾配

- 1.5° MAX DRAFT ANGLE PER SIDE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED. DRAFT DECREASES MASS DRAFT INCREASES MASS.
特に指定のない限り，片側の側面で最大 1.5° の抜き勾配のこと。
抜き勾配は体積が減る側に付けること。

[説明]

DRAFT DECREASES MASS : 抜き勾配は，体積が減る側に付けること。

DRAFT INCREASES MASS : 抜き勾配は，体積が増える側に付けること。

- DRAFT OF NNN PER CENTIMETER PERMISSIBLE ON SIDES.
片側の側面に 1 cm に付き NNN の抜き勾配が許される。
- MAXIMUM PERMISSIBLE DRAFT SHALL BE 2° .
最大許容抜き勾配は 2° のこと。
- DRAFT MUST BE MAINTAINED WITHIN THE TOLERANCE ZONES OF ALL DIMENSION EXCEPT WHERE DRAFT IS SPECIFICALLY ALLOWED.
抜き勾配は特別に許容された箇所を除き、すべての寸法の公差範囲内であること。
- NO DRAFT IS PERMITTED ON NOTED SURFACE.
指示面での抜き勾配はないこと。
(抜き勾配の大きさは公差内に納まること。)
- 3° TYPICAL MAX DRAFT PERMISSIBLE. DRAFT DECREASES MASS.
適用する最大許容抜き勾配は 3° のこと。
抜き勾配は体積が減る側に付けること。
- NOTED SURFACES MAY HAVE 5° MAX DRAFT. DRAFT DECREASES MASS.
注記した面は、最大 5° の抜き勾配があってもよい。
抜き勾配は体積が減る側に付けること。
- DRAFT MAY BE IN EITHER DIRECTION ON THIS SURFACE.
この面の抜き勾配は、どちらの方向でもよい。
(体積が増える側でも減る側でも)

1.3 加工指示

湯口の寸法

- GATES MAY PROTRUDE 0.8 mm FROM NOTED SURFACE.
湯口は注記した面から 0.8mm 突き出てもよい。

分割線

- RECOMMENDED PARTING LINE FOR ITEM 1.
子部品番号 1 のための推奨する分割線である。
- 0.1 mm MAX PERMISSIBLE FLASH ON PARTING LINE.
分割線の ばり は最大 0.1mm のこと。
- PART MUST NOT HAVE ANY STEPS ON THIS SURFACE GREATER THAN 0.0XX mm VARIATION DUE TO MOLD SECTIONS MISMATCH.
部品は、分割線の段差が 0.0XX mm より大きくてはならない。

面取り

- BREAK ALL EDGES.
全ての稜を面取りすること。

ばり取り

- XXX MAX FLASH PERMISSIBLE ON PARTING LINE.
型割線のばりは、最大 XXX 以下となること。
- HOLE SHOULD NOT BE DEBURRED.
穴は ばり を取ってはいけない。

肉抜き

- MANUFACTURING OPTION TO REDUCE SINK ON FRONT FACE.
製造上必要ならば、前面のひけを防ぐために肉抜きをしてもよい。

補強リブ

- OPTIONAL RIB PERMITTED.
リブを取付けてもよい。
- INSIDE FILLET RADII 0. XX mm MAX UNLESS OTHERWISE NOTED.
他に指示がない場合、リブの立上がり部の半径は最大 0. XX mm のこと。

押しピン

- EJECTION PINS TO BE FLUSH OR RECESSED 0.8 mm MAX.
押しピンは平滑にするか、最大 0.8mm の凹み面とする。
- EJECTOR BOSSES $\phi 8$ REF PERMISSIBLE IN THIS AREA IF REQUIRED BY MANUFACTURING.
製造上必要ならば、この区域に直径 8 程度の大きさの押し用ボスを設けてもよい。
- EJECTOR PIN MARKS AND VENDOR IDENTIFICATION MARKS ARE PERMISSIBLE ON THIS SURFACE FAR SIDE.
押しピン跡および製造業者記号は、この面の裏側にあってもよい。
- EJECTOR PIN MARKS PERMISSIBLE EXCEPT WHERE OTHERWISE NOTED.
押しピン跡は、他に指示がないときはあってもよい。
- EJECTOR PIN MARKS TO BE FLUSH AND FLASH FREE OR DEPRESSED TO

0. XX mm MAXIMUM BELOW SURFACE.

押しピン跡は平らか、あるいは表面よりも 0. XX mm 凹ませる。
押しピン跡にばりがないこと。

インサート (挿入物)

- INSERT (8X) P/N 1234567 TO BE INSTALLED FLUSH TO 0.13 mm BELOW SURFACE XX.

8個の P/N 1234567 の挿入物は、XX の下面に 0~0.13mm 沈んだ状態で取付けること。

- FOR INSERT PILOT HOLE DIMENSIONS. SEE DETAIL A.
インサート用の穴の寸法は、詳細図 A を参照のこと。
- INSERT MUST WITHSTAND XX kg PULL-OUT LOAD.
インサートは、XX kg の引抜力に耐えること。
- INSERT THREADS AND PILOT HOLES TO BE FREE OF METALIZING AND/OR PAINT.
インサートのねじ部および下穴内面は、溶射および塗装が掛かってはならない。

離形剤の使用

- USE OF ANY TYPE OF SILICON MOLD RELEASE IS NOT PERMITTED.
シリコンを含んだ金型離形剤は使用しないこと。

曲線の滑らかさ

- BLEND ALL EXTERNAL RADII.
すべての外側半径部分は滑らかに結ぶこと。

切込み

- SERRATE ON DASHED LINES TO ALLOW SEPARATION.
点線部は切り離しが出来るように、鋸歯状の切込みを入れること。

1.4 寸法と公差

寸法適用範囲

- DIMENSIONAL TOLERANCES APPLY WITHIN 2 mm OF INTERSECTION.
REMAINDER OF SURFACE MAY VARY ± 1 mm.
寸法公差は 2mm の交線範囲で適用する。

他の面は±1mmの公差があってもよい。

*以下は省略。