

図面の英語例文集

Ver.: 312 (as of Jul/21/2015)
AI(エーアイ) 板谷 孝雄

番号	本頁	大分類	中分類	小分類	日本語	英文
1	14	プラスチック材料		材料仕様	ABC社材料コードXX-YYYに対して、重量%	FILL MATERIAL WITH 10% CARBON FIBERS B
2	14	プラスチック耐燃性等級		UL規格	材料はUL規格承認のもので、耐燃性等級	MATERIAL MUST BE UL RECOGNIZED AND H
3	14	プラスチック耐燃性等級		UL規格	指示した部分で試験した場合、UL規格	94 PART MUST CONFORM TO UL 94-5V WHEN
4	172	プラスチック耐燃性等級		UL規格	材料は、UL94-V1もしくはそれ以上の燃焼	MATERIAL MUST SATISFY FLAMMABILITY RE
5	14	プラスチック耐燃性等級		推定値	耐燃性等級は、生産用部品を入手するま	FLAMMABILITY RATING IS ONLY AN ESTIMA
6	14	プラスチック耐燃性等級		推定値	耐燃性は生産用部品を入手するまでは推	FLAMMABILITY IS ESTIMATED UNTIL PRODU
7	15	プラスチック材料		材料厚さ	材料厚さは、特に指定していない限り	4 ± 0.25 mm L
8	15	プラスチック材料		材料厚さ	注記がなければ、呼び肉厚は3mmのこ	NOMINAL WALL THICKNESS TO BE 3 mm UNI
9	15	プラスチック材料		材料厚さ	この範囲内での縁の厚さは	3.3 ± 0.2mm Ø
10	15	プラスチック材料		半径	特に指定のない限り、内側丸みの半径は	INSIDE RADII TO BE 5 ± 1 mm AND OUTSIDE
11	15	プラスチック材料		すみ肉半径	特に注記のない限り、すべてのすみ肉の	ALL FILLET RADII 2 mm UNLESS OTHERWISE
12	15	プラスチック抜き勾配		勾配指定	特に指定のない限り、片側の側面で最大	11.5° MAX DRAFT ANGLE PER SIDE UNLESS (
13	15	プラスチック抜き勾配		勾配指定	側面に1cmにつきNNNの抜き勾配が許さ	DRAFT OF NNN PER CENTIMETER PERMISSI
14	15	プラスチック抜き勾配		勾配指定	最大許容抜き勾配は2° のこと。	MAXIMUM PERMISSIBLE DRAFT SHALL BE 2°
15	15	プラスチック抜き勾配		勾配指定	抜き勾配は特別に許容された箇所を除き	DRAFT MUST BE MAINTAINED WITHIN THE T
16	15	プラスチック抜き勾配		勾配指定	適用する最大許容抜き勾配は3° のこと。	3° TYPICAL MAX DRAFT PERMISSIBLE. DRA
17	15	プラスチック抜き勾配		勾配指定	注記した面は、最大5° の抜き勾配があ	NOTED SURFACES MAY HAVE 5° MAX DRAF
18	15	プラスチック抜き勾配		勾配指定	この面の抜き勾配は、どちらの方向でも	DRAFT MAY BE IN EITHER DIRECTION ON TH
19	154	プラスチック抜き勾配		勾配指定	該当する面の抜き勾配は2° 30' のこ	DRAFT ON THESE FACES TO BE 2° 30'
20	15	プラスチック抜き勾配		勾配指定なし	指示面での抜き勾配はないこと。(抜き勾	NO DRAFT IS PERMITTED ON NOTED SURFA
21	16	プラスチック加工指示		湯口の寸法	湯口は注記した面から0.8mm突き出ても	GATES MAY PROTRUDE 0.8 mm FROM NOTE
22	16	プラスチック加工指示		分割線	子部品番号1のための推奨する分割線	RECOMMENDED PARTING LINE FOR ITEM 1.
23	16	プラスチック加工指示		分割線	分割線のばりは、最大0.1mmのこと。	0.1 mm MAX PERMISSIBLE FLASH ON PARTI
24	16	プラスチック加工指示		分割線	部品は、分割線の段差が0.0XX mmより大	PART MUST NOT HAVE ANY STEPS ON THIS
25	16	プラスチック加工指示		面取り	全ての稜を面取りすること。	BREAK ALL EDGES.
26	16	プラスチック加工指示		ばり取り	型割線のばりは、最大XXX以下となるこ	XXX MAX FLASH PERMISSIBLE ON PARTING
27	16	プラスチック加工指示		ばり取り	穴はばりを取ってはいけない。	HOLE SHOULD NOT BE DEBURRED.
28	16	プラスチック加工指示		肉抜き	製造上必要ならば、前面のひけを防ぐた	MANUFACTURING OPTION TO REDUCE SINK
29	16	プラスチック加工指示		補強リブ	リブを取付けてもよい。	OPTIONAL RIB PERMITTED.
30	16	プラスチック加工指示		補強リブ	他に指示がない場合、リブの立上がり部	INSIDE FILLET RADII 0.XX mm MAX UNLESS (
31	16	プラスチック加工指示		押しピン	押しピンは平滑にするか、最大0.8mm	EJECTION PINS TO BE FLUSH OR RECESSE
32	17	プラスチック加工指示		押しピン	押しピン跡および製造業者記号は、こ	EJECTOR PIN MARKS AND VENDOR IDENTIF

33	17	プラスチック加工指示	押しピン	押しピン跡は、他に指示がないときはあ	EJECTOR PIN MARKS PERMISSIBLE EXCEPT
34	17	プラスチック加工指示	押しピン	押しピン跡は平らか、あるいは表面より	EJECTOR PIN MARKS TO BE FLUSH AND FL
35	16	プラスチック加工指示	押し用ボス	製造上必要ならば、この区域に直径 8程度	EJECTOR BOSSES φ8 REF PERMISSIBLE IN
36	156	プラスチック加工指示	押し用ボス	必要な箇所に押し用ボスを付けてもよい	EJECTOR BOSSES PERMISSIBLE WHERE RE
37	17	プラスチック加工指示	インサート(挿入物)	8個のP/N 1234567の挿入物は、XXの下	INSERT (8X) P/N 1234567 TO BE INSTALLED
38	17	プラスチック加工指示	インサート(挿入物)	インサート用の穴の寸法は、詳細図 A を	FOR INSERT PILOT HOLE DIMENSIONS, SEE
39	17	プラスチック加工指示	インサート(挿入物)	インサートは、XX kgの引抜力に耐えること	INSERT MUST WITHSTAND XX kg PULL-OUT
40	17	プラスチック加工指示	インサート(挿入物)	インサートのねじ部および下穴内面は、溶	INSERT THREADS AND PILOT HOLES TO BE
41	17	プラスチック加工指示	離形剤の使用禁止	シリコンを含んだ金型離形剤は使用しない	USE OF ANY TYPE OF SILICON MOLD RELEA
42	17	プラスチック加工指示	曲線の滑らかさ	すべての外側半径部分は滑らかに結ぶこ	BLEND ALL EXTERNAL RADII.
43	17	プラスチック加工指示	切込み	点線部は切り離しが出来るように、鋸歯状	SERRATE ON DASHED LINES TO ALLOW SEF
44	159	プラスチック加工指示	曲げ加工	型から取出して直ちに部品を曲げること。	FLEX PART IMMEDIATELY AFTER REMOVAL
45	17	プラスチック寸法と公差	寸法適用範囲	寸法公差は 2mmの交線範囲で適用する。	DIMENSIONAL TOLERANCES APPLY WITHIN
46	18	プラスチック寸法と公差	寸法適用範囲	寸法は指示された箇所で適用する。面の	DIMENSION APPLIES TO AREA NOTED. REM
47	18	プラスチック寸法と公差	寸法適用範囲	この範囲内での縁の厚さは 3.3±0.2mmの	EDGE THICKNESS TO BE 3.3 ± 0.2 mm IN TH
48	18	プラスチック寸法と公差	基準面の補足説明	基準面 A,B,Cは互いに基本角度90°であ	DATUM A, B AND C ARE AT 90° BASIC TO E
49	18	プラスチック寸法と公差	基準面の補足説明	基準面Aは指示した面上で、3個の目標点	DATUM A IS A PLANE DEFINED BY THE THRI
50	18	プラスチック寸法と公差	基準面の補足説明	基準面Bは基準面Aでの座ぐり穴と座ぐり	DATUM B IS A PLANE THRU THE CENTER OF
51	18	プラスチック寸法と公差	基準面の補足説明	基準面Cは基準面Aの座ぐり穴の中心を	DATUM C IS A PLANE THRU THE CENTER OF
52	18	プラスチック寸法と公差	基準面の補足説明	各寸法は基底でのものである(2面の想像	EACH DIMENSION SHALL BE AT THE ROOT (
53	18	プラスチック寸法と公差	基準線の補足説明	基準線 AまたはBからの最大累積公差は	MAXIMUM ACCUMULATION FROM DATUM A
54	18	プラスチック寸法と公差	公差	指示寸法の公差は、開口部のみに適用す	TOLERANCES ON NOTED DIMENSION APPLY
55	18	プラスチック寸法と公差	公差	指示した寸法の公差は、開口または開口	TOLERANCES ON NOTED DIMENSIONS APPL
56	18	プラスチック寸法と公差	公差	どの断面で測定した寸法も 25-0.2mm以	SIZE MEASURED AT ANY CROSS SECTION M
57	19	プラスチック塗装	塗料	指定された面を ABC社仕様XX-YYYグラ	PAINT INDICATED SURFACES PER ABC SPE
58	19	プラスチック塗装	テクスチャー	指示した表面上に成型でテクスチャーを付	MANUFACTURING OPTION. MOLD IN TEXTU
59	19	プラスチック塗装	飛沫	内面上にスプレー塗装がかかってもよい。	OVERSPRAY PERMISSIBLE ON INSIDE SURF
60	19	プラスチック塗装	仕上げ	この表面は化粧仕上げ等級 "A"であるこ	THIS SURFACE TO BE DECORATIVE CLASS
61	19	プラスチック塗装	仕上げ	全ての内側 R部分は滑らかに結ぶこと。	BLEND ALL INTERNAL RADII.
62	19	プラスチック塗装	仕上げ	部品外側の稜および隅は、他の注記がない	OUTSIDE EDGES AND CORNERS TO BE SMO
63	19	プラスチック塗装	仕上げ等級	組立後に、部品番号 XXXXXのレンズは A	AFTER ASSEMBLY, LENS P/N XXXXX MUST I
64	20	プラスチック文字表示	文字指定	2.5mmの高さのアラビア文字を使用し、表	PART NUMBER TO BE INDICATED ON SURFA
65	169	プラスチック文字表示	文字指定	部品番号を図面に示された位置に付ける。	LOCATE PART NUMBER APPROXIMATELY A
66	20	プラスチック文字表示	アートワーク	アートワークは部品番号 XXXXXである。	ARTWORK TO BE PART NO. XXXXX AND TO
67	20	プラスチック組立	組立位置	レンズ(部品番号 XXXXX)をカバーにはめ	STAKE LENS (P/N XXXXX) TO COVER. PART
68	20	プラスチック組立	面取り	全ての稜を面取りすること。	BREAK ALL EDGES.
69	20	プラスチック組立	面取り	型割線のばりは、最大 XXX以下となること	XXX MAX FLASH PERMISSIBLE ON PARTING
70	20	プラスチック組立	接着作業	接着剤 XXXXで接着のこと。	BOND WITH ADHESIVE XXXX.
71	21	プラスチック組立	接着作業	圧力によるダクトの破損は、接着接合をし	STRESS INDUCED FAILURES OF THE DUCT I

182	33 機械加工品加工	寸法指示	注記した寸法は、上側板の稜から測ったも NOTED DIMENSION IS TAKEN FROM EDGE O
183	33 機械加工品加工	寸法指示	直径 $6-0.005\text{mm}$ の2箇所の穴は、線より $0.C(2x)\phi 6 - 0.005$ HOLES MUST LIE ON A LINE V
184	33 機械加工品加工	寸法指示	Aはスライドウェイに対して 0.005mm 以内で A TO BE // TO SLIDE WAYS WITHIN 0.005.
185	33 機械加工品加工	寸法指示	Aは2つの直径 $6+0.005\text{mm}$ をもつ中心によ A IS ESTABLISHED BY CENTER OF (2X) $\phi 6$.
186	33 機械加工品加工	寸法指示	鋼製インサート(埋金)は、直径 1.5mm の穴 STEEL INSERT TO BE LOCATED $\phi 1.5$ OF HC
187	33 機械加工品加工	寸法指示	YはB4とB6との中心線より決める。 Y IS DEFINED BY THE CENTER LINE OF B4 A
188	33 機械加工品加工	曲げ	内側の曲げは最大半径 0.5mm のこと。 INSIDE BEND RADII TO BE 0.5 MAX.
189	33 機械加工品加工	曲げ	2つの注記した半径は部品の内側に対して TWO NOTED RADII ARE TO INSIDE OF PART.
190	33 機械加工品加工	ねじ	M3完全ねじ部長さは 16mm 以上。 M3 16 MIN FULL THD.
191	33 機械加工品加工	ねじ	完全ねじ部の最短長さは、他に寸法指定 MIN FULL THREAD IS MEASURED FROM THE
192	33 機械加工品加工	ねじ穴	タップ貫通のこと。 MUST TAP THROUGH.
193	33 機械加工品加工	穴	下穴は貫通してもよい。タップも貫通可。 MAY DRILL THROUGH. MAY TAP THROUGH.
194	33 機械加工品加工	穴	貫通不可。穴の深さはきりの先端までとす MUST NOT BREAK THROUGH. HOLE DEPTH I
195	33 機械加工品加工	ばり取り	部品の稜でのばりは最大 0.025mm のこと。 0.025 mm MAX BURR ALLOWED ON EDGES O

196	34	機械加工品加工	面取り	すべての稜は最小0.2mm, 最大1mmの半角	ALL EDGES TO BE BROKEN BY A 0.2 mm MIN
197	34	機械加工品加工	面取り	稜は最大2.5mm幅で1mmの深さに削っても	EDGES MAY BE CHIPPED TO A MAXIMUM DI
198	34	機械加工品加工	面取り	注記した3箇所の稜は最大0.1mmの面取り	(3X) NOTED EDGES: CHAMFER 0.1 MAX.
199	34	機械加工品加工	面取り	すべての外側の角は3±1mmのこと。	ALL OUTSIDE CORNERS TO BE 3 ± 1.
200	34	機械加工品加工	テーパーピン組付	ピンは突き出してはならない。	PIN MUST NOT PROJECT.
201	34	機械加工品加工	きずの許容	きずは最大で0.025mm幅, 10.16mmの長さ	CRACKS PERMISSIBLE 0.025 mm WIDE. 10.16
202	34	機械加工品加工	ベアリング組立	ベアリングアウターレースはXXX Nの	BEARING OUTER RACE MUST WITHSTAND A
203	34	機械加工品加工	ベアリング組立	ベアリングアウターレースをトップポール穴	BOND BEARING OUTER RACE INTO TOP POI
204	34	機械加工品加工	接着作業	マグネットをポールに3Mスコッチウエルド	12 BOND MAGNET TO POLE WITH **3M SCOTC
205	34	機械加工品加工	接着作業	マグネット下のサウスポールに接着するこ	BOND WITH SOUTH POLE OF MAGNET DOWN
206	34	機械加工品加工	接着作業	余分な接着材と線は注記した寸法内にあ	EXCESS BOND MATERIAL AND WIRE TO BE (
207	35	機械加工品加工	はんだづけ	部品番号XXXXXXXを2個, ABC社仕様にて	(2X) P/N XXXXXXX TO BE SOLDERED TO PO
208	35	機械加工品加工	はんだづけ	巻線からのリード線の全長は示した通りに	TOTAL LEAD LENGTH FROM WINDINGS TO E
209	35	機械加工品加工	市販部品の転用	部品番号1234567(トンプソン#ABC-DE-F	MAKE FROM 1234567 (THOMPSON ABC-DE-I
210	35	機械加工品加工	市販部品の転用	シュネバーガー部品番号123-456から製造	MADE FROM SCHNEEBERGER P/N 123-456.
211	35	機械加工品加工	表記指定	ABC社仕様書1-2-3-4567-890に従い, 塗	COATED MAGNET TO BE DATE CODED PER
212	35	機械加工品加工	安全注意	この工程は危険な作業を伴うことがある。	THIS PROCESS MAY INCLUDE HAZARDOUS (
213	35	機械加工品熱処理	焼入れ	この部分は焼入れ硬化のこと。他の部分	HARDEN THIS PORTION, REMAINDER IS OPT
214	35	機械加工品熱処理	焼入れ	機能上では, 特定箇所のみ硬化を必要と	FUNCTION REQUIRES HARDNESS ON CERTA
215	35	機械加工品熱処理	焼入れ	(破線の指示)面と穴のみ硬化のこと。	HARDEN --- SURFACES AND HOLES ONLY.
216	36	機械加工品熱処理	焼入れ	機能上では, 一部の面または形体のみの	FUNCTION REQUIRES THAT ONLY CERTAIN
217	152	機械加工品熱処理	焼入れ	直径NNの穴とXXXで示した表面は, はた	NN DIA HOLE AND SURFACE INDICATED BY
218	36	機械加工品熱処理	表面硬化	カム外周のみ最小深さ0.8mm, 最小硬度R	HARDEN CAM PERIPHERY ONLY TO RC55 MI
219	36	機械加工品熱処理	表面硬化	硬化部の最小深さは0.8mmである。最大	THE MINIMUM DEPTH OF THE HARDENED ZC
220	36	機械加工品熱処理	表面硬化	指示された表面は焼入れ硬化のこと。他	SURFACES INDICATED MUST BE HARD. REM
221	36	機械加工品熱処理	表面硬化	歯元の径より最小0.6mmまで, 歯車の歯	HARDEN GEAR TEETH ONLY RA78.5 MIN FOF
222	163	機械加工品熱処理	表面硬化	縁部のみ硬化する。	HARDEN EDGE ONLY.
223	163	機械加工品熱処理	表面硬化	指定面のみ指定の硬さを必要とする。	HARDNESS REQUIRED ON INDICATED SURF/
224	225	機械加工品熱処理	表面硬化	指定面のみ指定の硬さを必要とする。	HARDNESS REQUIRED ON INDICATED SURF/
225	225	機械加工品熱処理	表面硬化	指定面のみ指定の硬さを必要とする。	HARDNESS REQUIRED ON INDICATED SURF/
225	226	機械加工品熱処理	表面硬化	指定面のみ指定の硬さを必要とする。	HARDNESS REQUIRED ON INDICATED SURF/
226	226	機械加工品熱処理	表面硬化	指定面のみ指定の硬さを必要とする。	HARDNESS REQUIRED ON INDICATED SURF/
227	196	機械加工品熱処理	表面硬化	指定面のみ指定の硬さを必要とする。	HARDNESS REQUIRED ON INDICATED SURF/
228	36	機械加工品熱処理	表面硬化	指定面のみ指定の硬さを必要とする。	HARDNESS REQUIRED ON INDICATED SURF/
229	36	機械加工品熱処理	表面硬化	指定面のみ指定の硬さを必要とする。	HARDNESS REQUIRED ON INDICATED SURF/
230	196	機械加工品熱処理	表面硬化	指定面のみ指定の硬さを必要とする。	HARDNESS REQUIRED ON INDICATED SURF/
231	196	機械加工品熱処理	表面硬化	指定面のみ指定の硬さを必要とする。	HARDNESS REQUIRED ON INDICATED SURF/
232	196	機械加工品熱処理	表面硬化	指定面のみ指定の硬さを必要とする。	HARDNESS REQUIRED ON INDICATED SURF/
233	159	機械加工品熱処理	表面硬化	指定面のみ指定の硬さを必要とする。	HARDNESS REQUIRED ON INDICATED SURF/
234	36	機械加工品熱処理	表面硬化	指定面のみ指定の硬さを必要とする。	HARDNESS REQUIRED ON INDICATED SURF/
			突起物	仕上げ面に鋭い突起物がないこと。	FINISH MUST HAVE SHARP PEAKS REMOVEI
			研磨加工	部品番号1234567ピンを組立寸法にするた	GRIND P/N 1234567 PIN TO ATTAIN ASM DIM

235	202	機械加工品	仕上加工	研磨加工	ベーパーブラストにより50~90マイクロイン VAPOR BLAST INDICATED SURFACE TO OB
236	167	機械加工品	仕上加工	ローレット	ローレット径は,ブランク直径NNNを基準とす KNURL DIA. BASED ON NNN DIA BLANK.
237	T57	機械加工品	仕上加工	ローレット	ピッチ0.8、平目ロレット目加工後最小2CPITCH 0.8 STRAIGHT KNURL φ 20 MIN AFTEF
238	T57	機械加工品	仕上加工	ローレット	ピッチ0.8、平目ロレット目加工前最小2CPITCH 0.8 STRAIGHT KNURL φ 20 MIN BEFOI
239	37	機械加工品	表面処理	塗装仕様	マグネットはエポキシ系電着塗装で厚さ0.(MAGNET TO BE COATED WITH EPOXY ELEC
240	37	機械加工品	表面処理	塗装仕様	注記した箇所は, マグネットを接着した後 F: NOTED AREA TO BE COATED WITH EMERON
241	37	機械加工品	表面処理	特殊塗装	注記した3か所の表面はインターナルシル (3X) NOTED SURFACES TO BE INTERNAL SIL
242	38	機械加工品	表面処理	無電解めっき	無電解ニッケルめっき, クラス00でめっきを PLATE WITH ELECTROLESS NICKEL CLASS (
243	38	機械加工品	表面処理	無電解めっき	コード番号AA-BBB無電解ニッケルめっき, CODE NO AA-BBB ELECTROLESS NICKEL. T
244	38	機械加工品	表面処理	光学等級仕上げ	注記した面は光学等級仕上げ80-40以上 T NOTED SURFACE TO HAVE OPTICAL GRADE
245	38	機械加工品	表面処理	塗装準備	部品を塗装する前に, 肉眼で見て機械切 P: PRIOR TO COATING, PART TO BE FREE OF /
246	38	機械加工品	表面処理	塗装治具の跡	塗装工程での取付け治具の跡は, 端だけ F: FIXTURING MARKS FROM PAINTING PROCES
247	38	機械加工品	表面処理	出荷用塗装	この部品の出荷と保管用には, DEF社の X: FOR SHIPPING AND STORAGE OF THIS PAR
248	38	機械加工品	変更管理	仕様変更届出	これは重要部品である。製造工程または THIS IS A CRITICAL PART; ANY CHANGES IN
249	39	機械加工品	変更管理	技術仕様の一部除	2.3, 2.7および2.10節以外は技術仕様書 X: MUST CONFORM TO ENG SPEC XXXXXX WIT
250	39	機械加工品	検査	汚れの限界	許容できる磁気汚染: 包装された部品の F: ALLOWABLE MAGNETIC CONTAMINATION: T
251	162	機械加工品	検査	グリース	グリースはフェルトの表面からはみ出して F: GREASE IS NOT PERMITTED BEYOND THE (
252	39	機械加工品	検査	腐食	部品は温度AA°C±B°C, 相対湿度CC%± THE PART, WHEN EXPOSED TO A TEMPERA
253	39	機械加工品	検査	特性検査	次の特性は, 部品から取り出したトロイド F: THE FOLLOWING CHARACTERISTICS MUST F
254	40	機械加工品	包装	特殊包装	この部品は, 磁気汚染を制御するため特別 THIS PART REQUIRES SPECIAL PACKAGING
255	40	電気部品	材料	材料一般	ハウジングはポリカーボネートのこと。グラ THE HOUSING SHALL BE POLYCARBONATE.
256	40	電気部品	材料	材料一般	裏カバーは熱可塑性プラスチックで色は青 THE BACK COVER SHALL BE THERMOPLAS
257	40	電気部品	材料	コネクタ	サーペント端子の接触部は, Y.YYミクロンの SERPENT CONTACTS SHALL BE PHOSPHOR
258	41	電気部品	材料	コネクタ	ヘッダーは2.54mm×2.54mmの格子の50ピ THE HEADER SHALL BE 50 POSITION 2.54 mm
259	41	電気部品	材料	プリント回路基板	プリント回路基板はX.XX±0.YYmm厚さの; THE PRINTED CIRCUIT BOARD SHALL BE X.)
260	41	電気部品	材料	購入先	カッターハンマー社部品番号1234567を購 MAY BE PURCHASED FROM CUTTER HAMME
261	41	電気部品	材料	色指定	ABC社コード12-3456パールホワイト色に F: COLOR OF ROCKER TO MATCH ABC CODE 1
262	41	電気部品	材料	色指定	技術仕様書XXXXXXに従い黒色, コード12 COLOR BLACK 12-3456 PER ENG SPEC XXX;
263	41	電気部品	材料	色指定	本体とハンドルは黒色。材料はプラスチック COLOR OF BODY AND HANDLE IS BLACK. M.
264	41	電気部品	材料	関連部品	部品番号1234567, 8901234とは類似部品。SIMILAR TO P/N 1234567, 8901234.
265	41	電気部品	材料	関連部品	サーペント端子はABC社部品番号123456 SERPENT CONNECTOR MUST MATE WITH C(
266	41	電気部品	材料	関連部品	ヘッダー(コネクタ先端部, 差込み口)はA HEADER MUST MATE WITH CONNECTOR AB(
267	42	電気部品	機能	規格承認	UL規格の承認とCSAの認可を受けたもの MUST BE UL RECOGNIZED AND CSA CERTIF
268	42	電気部品	機能	規格承認	米国またはカナダに設置する装置に使用 F: PART MUST BE UL RECOGNIZED AND CSA C
269	42	電気部品	機能	規格承認	材料はすべてUL規格の94V-1以上である。ALL MATERIALS SHALL BE UL 94V-1 OR BE
270	42	電気部品	機能	規格承認	ULとCSAの承認があること。 MUST BE UL AND CSA RECOGNIZED.
271	42	電気部品	機能	耐突入電流	60ヘルツの1/2周期に対して, 30倍の割合 MUST WITHSTAND PEAK INRUSH CURRENT (
272	42	電気部品	機能	絶縁性能	取付けの考慮として, 遮断器のアークヴェ MOUNTING CONSIDERATIONS, A 76 mm SPA
273	42	電気部品	機能	引抜き荷重	インサート(埋金)は最小46kg の引抜き荷重 INSERT MUST WITHSTAND 46 kg PULL OUT I

274	42	電気部品	機能	塩素化液の使用禁	塩素化液(特に洗浄液)は当部品に使用し	CHLORINATED FLUIDS (NOTABLY CLEANING
275	43	電気部品	機能	耐久性能	サーペント端子は部品番号1234567と類似	SERPENT CONTACT SIMILAR TO 1234567. AF
276	43	電気部品	機能	耐久性能	噛み合せのコネクターとのNN回の挿入後,	AFTER NN INSERTIONS WITH MATING CONN
277	43	電気部品	機能	耐久性能	各接触部の最大直流定格はNアンペア。	MAXIMUM CONTINUOUS CURRENT RATING (
278	43	電気部品	機能	耐久性能	定格は250VAC, 50VDC, 10AMPとする。	MUST BE RATED 250 VAC, 50 VDC, 10 AMP. ˆ
279	43	電気部品	機能	耐久性能	与えられたインピーダンスは初期値(新しい	IMPEDANCE GIVEN REPRESENTS AN INITIAL
280	43	電気部品	機能	耐燃性等級	耐燃性等級は, 試験のための生産用部品	FLAMMABILITY RATINGS ARE ESTIMATED UI
281	43	電気部品	機能	耐電圧	コネクターはMIL規格1234A, 海水面で手	CONNECTOR SHALL MEET XXX V ± YY V DI
282	44	電気部品	加工・組立	寸法指定	注記した寸法は本体の幅だけである。	NOTED DIMENSION IS BODY WIDTH ONLY.
283	44	電気部品	加工・組立	寸法指定	間隔は3.18mmでY-Yから±0.08mmの範囲	SPACING SHALL BE 3.18 mm AND MAY VARY
284	44	電気部品	加工・組立	寸法指定	信号路間の最大区分距離は150mmより小	MAXIMUM DIFFERENTIAL LENGTH BETWEEN
285	44	電気部品	加工・組立	噛み合せ	呼び寸法14.27から14.6mmのものはストレ	NOMINAL DIMENSION 14.27 TO 14.6 MUST M/
286	44	電気部品	加工・組立	印字	ABC社部品番号とターミナル番号をスイッ	MARK ABC P/N AND TERMINAL NUMBERS O
287	44	電気部品	加工・組立	印字	ロッカーは国際的記号の入()と切(O)を	ROCKER TO BE NORMALLY CENTERED WITH
288	44	電気部品	加工・組立	印字	垂直取付けに対しては把手に対比色で	(MARK COMBINED ON ○ OFF FOR VERTIC
289	44	電気部品	加工・組立	印字	数字は最小0.NNmmの高さの文字で, 空	NUMERALS SHALL BE 0.NN mm MIN CHARAC
290	44	電気部品	加工・組立	印字	文字は示したように中央に, 文字高さ	X.Xr LETTERS SHALL BE X.X mm CHARACTER HE
291	44	電気部品	加工・組立	印字	表示名は, 示されたおおよその位置に最	DESIGNATIONS SHALL BE X.X mm MIN CHAR
292	44	電気部品	加工・組立	印字	商標と成型識別表示は組立面上にある	TRADEMARK AND CAVITY IDENTIFICATION S
293	44	電気部品	加工・組立	印字	製造者識別番号は指示した箇所にある	SUPPLIER IDENTIFICATION NUMBER TO BE I
294	45	電気部品	加工・組立	めっき	フレームとピボットピンは亜鉛めっき, 黒	FRAME AND PIVOT PIN TO BE BLACK ZINC, .
295	45	電気部品	加工・組立	安全注意	この製造工程は危険な作業を伴うことが	THIS MANUFACTURING PROCESS MAY INCL
296	45	電気部品	加工・組立	取付位置	ヘッダーのはめ合せ切り欠き(ノッチ)は	HEADER POLARIZING NOTCH MUST BE POSI
297	45	電気部品	加工・組立	代替加工	代替として, 超音波加工された部品番号	ALTERNATE, P/N 1234567 ASSEMBLED ULTF
298	45	電気部品	加工・組立	潤滑油	ペトロラムのN.N% 1.1.1トリクロロエタ	MAY LUBRICATE WITH A N.N% SOLUTION OF
299	45	電気部品	加工・組立	ねじ	組立はセルフタッピングスクリューで押	ASSEMBLY SHALL BE HELD TOGETHER WITH
300	45	電気部品	加工・組立	組立注意	指示したピンはプリント回路基板のグラ	INDICATED PINS SHALL BE CONNECTED TO
301	46	電気部品	加工・組立	はんだづけ	すべてのサーペント端子とヘッダー接	ALL SERPENT AND HEADER CONTACTS SHA
302	46	電気部品	加工・組立	配線	回路基板の配線情報に関しては, 図面の	SEE SERPENT CONTACT TO HEADER INTER
303	46	電気部品	検査	標準検査方法	標準検査方法は部品番号1234567を参照	STANDARD INSPECTION PLAN P/N 1234567
304	46	電気部品	包装	出荷包装	すべてのコネクターは, コネクターのサー	ALL CONNECTORS SHALL BE SHIPPED WITH
305	46	ケーブル	仕様	ケーブルの概要	最終使用の線番号は28である。	LAST WIRE NO. USED - 28.
306	46	ケーブル	仕様	ケーブルの概要	未使用のリード線はない。	UNUSED LEAD NUMBERS - NONE.
307	47	ケーブル	仕様	電線の仕様	リード線1,2,3は部品番号1234567,すな	wach P/N 1234567- #24 AWG BLACK WIRE FOR LE.
308	47	ケーブル	仕様	リボンケーブル	ケーブルはPVC(UL規格2651形)で絶縁	CABLE TO BE 20 AND 34 CONDUCTOR RIBB
309	47	ケーブル	仕様	リボンケーブル	先端のコネクターを含め,どの線も最大	MAXIMUM RESISTANCE OF ANY WIRE INCLU
310	48	ケーブル	仕様	リボンケーブル	先端のコネクターを含めどの線も, 最大	MAXIMUM RESISTANCE OF ANY WIRE INCLU
311	48	ケーブル	仕様	リボンケーブル	すべてのコネクター接点は, Y.YYミクロ	ALL CONNECTOR CONTACTS TO BE X. XX M
312	48	ケーブル	仕様	リボンケーブル	コネクター2,3,9は34ピンのカードエ	CONNECTORS 2,3, AND 9 ARE 34 POSITION (

313	48	ケーブル	仕様	リボンケーブル	コネクタ1と8は34ピンコネクタ、コネクタ	CONNECTOR 1 AND 8 ARE 34 POSITION, COI
314	48	ケーブル	組立	承認規格	この組立は、米国とカナダで使用するため	THIS ASSEMBLY MUST BE A UL RECOGNIZEI
315	49	ケーブル	組立	承認規格	組立品はUL規格94V-1以上のこと。	ASSEMBLY MUST BE RATED UL94V-1 OR BE
316	49	ケーブル	組立	技術仕様	組立は技術仕様書XXXXXに従うこと。	ASSEMBLE TO ENG SPEC XXXXX.
317	50	ケーブル	組立	タイラップ組付方式	選択可能な方法としてタイラップ組付方法	OPTIONAL METHOD: USE TIE-WRAP.
318	49	ケーブル	組立	シュリンクチューブ	スイッチにはんだづけをする前に、リード線	INSTALL SHRINK TUBING P/N 123456 (X3) 15
319	192	ケーブル	組立	シュリンクチューブ	収縮性チューブは温度NN°C以上でMM秒	SHRINK TUBING TO BE TREATED AT A MIN 1
320	49	ケーブル	組立	はんだづけ作業	この組立に使用するはんだづけ工程は危	THE SOLDERING PROCESS USED ON THIS A
321	49	ケーブル	組立	最小巻数	最小2巻は必要。	MINIMUM TWO TURNS.
322	168	ケーブル	組立	編みこみ	AAおよびBBはケーブルアッセンブリーXX	LEADS AA AND BB ARE INCORPORATED AS
323	168	ケーブル	組立	編みこみ	ケーブル線を編まないこと。	DO NOT LACE CABLE.
324	168	ケーブル	組立	燃り	右巻き燃(よ), 右燃(よ)り (JIS C-300'2に規	LEFT HAND LAY.
325	201	ケーブル	組立	燃り	黒線と黄線をより合せた二重ケーブル。	TWISTED PAIR BLK/YEL.
326	150	ケーブル	組立	圧着	示してあるとおり, 2本の 線を1個の端子	CRIMP TWO WIRES IN ONE TERMINAL AS INC
327	150	ケーブル	組立	圧着	1つのターミナルの括弧に入れてあるワイ	CRIMP WIRE NO. IN PARENTHESIS IN TO ONE
328	151	ケーブル	組立	シールド処理	リードが分かれている部分でシールドを切	CUT OFF SHIELD AT LEAD BREAKOUT END.
329	223	ケーブル	組立	シールド編み	AWG NN番のスズ被覆銅線で被覆度MM%	#NN AWG TINNED COPPER SHIELD BRAID MI
330	49	ケーブル	組立	ケーブル結束	寸法数字で指定した間に, 等間隔にケーブ	NUMBER OF CABLE TIES EQUALLY SPACED
331	49	ケーブル	組立	ケーブル結束	等間隔に3本のケーブル結束部を設ける。	3 CABLE TIES SPACED EQUALLY.
332	49	ケーブル	組立	ケーブル結束	寸法数字の両端でケーブルを結束する。	CABLE TIE AT BOTH ENDS OF DIMENSION.
333	49	ケーブル	組立	ケーブル結束	マーカの所でケーブルを結束する。	CABLE TIE AT MARKER.
334	49	ケーブル	組立	ケーブル結束	再製機械だけは, この場所で送風機のリー	BLOWER LEADS MAY BE COILED IN THIS AR
335	49	ケーブル	組立	ケーブル結束	最後の子部品110を取付けたとき, 示した	WHEN THE LAST ITEM 110 IS INSTALLED, US
336	51	ケーブル	組立	ケーブル結束	最小75mmの水平方向の遊びをもたせて,	ROUTE BLOWER SENSE LEADS TO PROVIDE
337	50	ケーブル	組立	テープ巻	テープ巻の後に, 各3下隅は形合せをする	AFTER TAPING, EACH 3 LOWER EDGES TO B
338	50	ケーブル	組立	テープ巻	パックコネクションに最も近いケーブルトラ	POSITION CABLE BUNDLE WITH ORANGE TA
339	50	ケーブル	組立	テープ巻	おおよそ示したように, ボードの接続に最	POSITION CABLE BUNDLE WITH TAPE NEAR
340	197	ケーブル	組立	テープ巻	外側のシールドに絶縁テープを巻き, 外側	TAPE OUTER SHIELD TO ENSURE NO ELECT
341	204	ケーブル	組立	テープ巻	"N"および"M"の長さに対して, テープ部	WRAP TWO TURNS OF TAPE P/N XXXXX WHI
342	50	ケーブル	組立	文字表示	技術仕様書XXXXXに従いコネクタの表	IDENTIFY CONNECTOR DESIGNATION PER E
343	50	ケーブル	組立	文字表示	ラベル部品番号123456は, SW700とSW701	LABEL P/N 123456 MUST BE APPLIED ON LE
344	50	ケーブル	組立	文字表示	ブラディー製のラベルまたは他の業者の	USE BRADY LABEL OR OTHER VENDOR EQU
345	50	ケーブル	組立	文字表示	示した通り"J"と記すこと。	MARK "J" AS SHOWN.
346	50	ケーブル	組立	文字表示	ラベル上に部品番号, 技術変更番号およ	INDICATE P/N, EC AND DATE ON LABEL. TO
347	171	ケーブル	組立	文字表示	該当する線に対照的な色で, 最小NNI	MARK WITH NNN MIN HIGH LETTERS IN CON
348	171	ケーブル	組立	文字表示	これらの点でケーブルの被覆体の周囲	MARK CABLES WITH STRIPE AROUND CABLI
349	222	ケーブル	組立	文字表示	ベルトの構造がZ(左巻き)方向であるこ	BELT MUST BE MARKED WITH YELLOW STRI
350	50	ケーブル	組立	アース線	使用する線は, すべてグランドシグナルで	ALL WIRES USED ARE GROUND SIGNALS. LE
351	51	ケーブル	組立	類似部品	部品番号123456と類似している。	SIMILAR TO PART NO. 123456.

352	51	ケーブル	組立	仕様変更の届出	製造会社は設計・材料・加工または工程管	THE MANUFACTURER SHALL NOTIFY ABC P
353	51	ケーブル	組立	取付け経路	詳細図-Dに示すように、ケーブルトラフを	ROUTE UPPER BLOWER POWER CABLES DO
354	51	ケーブル	組立	取付け経路	すべてのケーブルを機械の中央の方に	ROUTE ALL CABLES TO THE OPERATOR'S F
355	51	ケーブル	組立	取付位置	コネクタの実際の位置は、13枚目の図	SEE SHEET 13 FOR ACTUAL POSITIONS OF
356	51	ケーブル	組立	取付位置	サーボ/リードライトおよびセンス/コントロ	INSTALL HDA CABLES BEFORE INSTALLING
357	152	ケーブル	組立	取付位置	ケーブルをDCYYYコネクタに使用すると	DESIGNATIONS ON TB XXXXX IF CABLE IS U
358	170	ケーブル	組立	取付位置	リード線Xをケーブルの幹の部分に環状に	LOOP LEAD X BACK INTO CABLE FOR NN.
359	51	ケーブル	組立	ケーブルの整え	図Dに従い接地線(アース線)の向きを合	ORIENT GROUND JUMPER PER VIEW D. DO N
360	52	ケーブル	組立	ケーブルの整え	テールゲート裏の余分な線はすべて整え	DRESS ALL EXCESS WIRES BEHIND TAILGAT
361	52	ケーブル	組立	ケーブルの整え	電源線カバーを取付ける前に、第一次電	EXCESS GRN/YEL GND WIRE FROM THE PRI
362	52	ケーブル	組立	ケーブルの整え	ブローアに接触しないようにケーブルをふ	CABLES TO BE DRESSED STRAIGHT WITH N
363	158	ケーブル	組立	ケーブルの整え	(電線が)扇状に広がった寸法は参考用の	FAN OUT DIMENSIONS TO BE USED AS A GI
364	153	ケーブル	組立	巻き方向	巻き方向:任意でよい。	DIRECTION OF WIND: UNIMPORTANT.
365	52	ケーブル	組立	取付けのたるみ	操作盤を回転させて開けられるように、保	PROVIDE SERVICE LOOP TO SWING OPERAT
366	52	ケーブル	組立	取付けのたるみ	ケーブルトラフの曲がり角に沿ってケーブ	PROVIDE SOME SLACK TO CABLES RESTING
367	52	ケーブル	組立	取付け注意	HDAとそのマウント板は、ケーブルを切断	WARNING: THE HDA AND ITS MOUNTING PLA
368	52	ケーブル	組立	取付け注意	ケーブルは機械フレームを越えて延ばさな	CABLE MUST NOT EXTEND BEYOND MACHIN
369	52	ケーブル	組立	取付け注意	市場での交換はできない。下表に示した	NOT FIELD REPLACEABLE. ORDER INDIVIDU.
370	52	ケーブル	組立	ねじ止め	セーフティグランドねじを5.6±1 N・mの	TORQUE THE SAFETY GROUND SCREWS TO
371	52	ケーブル	組立	出荷時の処置	お客様へのお荷の前にJ123のコネクタ	J123 TO BE UNPLUGGED AND TAPED TO FR
372	53	ラベル	製品説明	製品説明	解説:自社専用に印刷された、粘着封印	DESCRIPTION: THIS IS A CUSTOMER PREPRI
373	54	ラベル	材料	材料構成	材料構成:□裏紙:下記の承認済み購	CONSTRUCTION: □BACKING: SEE APPROVI
374	54	ラベル	材料	材料構成	材料構成:□裏紙:0.0NNmm二軸延	CONSTRUCTION:□BACKING:0.0NN mm BI
375	167	ラベル	材料	材料構成	ラベル裏面は、XXX接着剤により裏打ち	LABEL TO BE BACKED WITH XXX ADHESIVE
376	184	ラベル	材料	材料構成	裏面に感圧性接着剤を塗布し、はく離保	PRESSURE SENSITIVE ADHESIVE BACK WITH
377	184	ラベル	材料	材料構成	裏面に感圧性接着剤を塗布し、保護被覆	PRESSURE SENSITIVE ADHESIVE ON REVERSI
378	193	ラベル	材料	ラベル材料	指示された寸法に従い、64枚のラベルに	SPLIT INTO 64 LABELS AS DIMENSIONED.
379	53	ラベル	材料	ラベル材料	材料:軟質白色ビニールで厚さ0.Nmm(0.0	MATERIAL: SOFT WHITE VINYL 0.N mm(0.00M
380	53	ラベル	材料	ラベル材料	感圧接着剤を裏面に付けた、濁白色のXX	PRESSURE SENSITIVE LABEL ON XXX.Xkg/m
381	54	ラベル	材料	ラベル材料	裏紙は透明のこと。	BACKING TO BE TRANSPARENT.
382	54	ラベル	材料	市販材料	同等品として承認されたウェイン#WT-XX	WAYNE #WT-XXX-CP, 2.0 MIL GROSS POLYE
383	57	ラベル	材料	購入先	承認済み購入先:購入注文書に特に指定	APPROVED SOURCES: DEF #AAA UNLESS O
384	184	ラベル	材料	粘着力	粘着力がNNkgの粘着ラベル。	PRESSURE SENSITIVE LABEL ON NN kg.
385	167	ラベル	材料	製造	ラベルは、XXXmm x YYYmmのシート状	LABEL TO BE SUPPLIED ON XXX mm X YYY
386	167	ラベル	材料	製造	ラベルは、長くつながった状態、あるい	LABEL TO BE SUPPLIED IN STRIP OR SHEET
387	168	ラベル	印刷	製造	ラベルは切れ目を入れるが、裏面は1つ	LABELS TO BE CUT BUT BACKING STRIP TC
388	54	ラベル	材料	ラベルはがし	ラベルはがし:25.4mm径の芯に付けた50	DISPENSER: 500 LABELS ON A 25.4 mm CORI
389	165	ラベル	材料	ラベルはがし	各ラベルは隣同士で接着または接続する	INDIVIDUAL LABELS SHOULD BE ABLE TO B
390	154	ラベル	材料	廃棄	未使用のラベルは捨てること。	DISCARD UNUSED LABELS.

391	56	ラベル	印刷	アートワーク	アートワークの部品番号に関しては表を参SEE CHART FOR ARTWORK P/NS.
392	56	ラベル	印刷	アートワーク供給	アートワークは製造業者から供給される。ARTWORK TO BE SUPPLIED BY VENDOR.
393	56	ラベル	印刷	色	ラベルの色はABC社の色番号XX-YYYにLABEL COLOR TO MATCH ABC GRAPHITE G
394	56	ラベル	印刷	色	文字は色番号XX-YYYパールホワイトのこ LETTERING TO BE PEARL WHITE COLOR CO
395	56	ラベル	印刷	色	マシニンググラフィック印刷用番号XX-YYYに MUST CONFORM TO MACHINE GRAPHIC PRI
396	139	ラベル	印刷	色	文字と区分線はすべて黒色とする ALL CHARACTERS AND LINES OF DIVISION
397	56	ラベル	印刷	文字	字体は黒色のヘルベチカミディアム4.2±0 LETTERING TO BE BLACK HELVETICA MEDIU
398	56	ラベル	印刷	文字	字体は黒色のヘルベチカミディアム2.1±0 LETTERING TO BE BLACK HELVETICA MEDIU
399	56	ラベル	印刷	文字	印刷: 正規の工場名と3桁の番号は、破綻 PRINTING: COMPLETE PLANT NAME AND 3 C
400	57	ラベル	印刷	文字	印刷: ABC社商標は示したようにラベルの PRINTING: ABC LOGO TO BE PRINTED AT NI
401	167	ラベル	印刷	位置決め	図のように文字列はピンの行間に並ぶよう LABEL TO BE POSITIONED SUCH THAT LET
402	56	ラベル	印刷	言語	英語用ラベルを示している。 ENGLISH LABEL SHOWN.
403	57	ラベル	材料	購入品	承認済み購入先: 購入注文書に特に指定 APPROVED SOURCES: DEF #AAA UNLESS O
404	57	ラベル	包装	包装作業	包装: 出荷用の包装とラベルはABC社一船 PACKAGING: PACK AND LABEL FOR SHIPME
405	57	ラベル	包装	注意ラベル	注意: 段ボール箱は壊さないこと。注意し Attention Do not destroy this carton. Open car
406	58	ラベル	包装	警告ラベル	警告: 刃ラスあり。こちら側を押さないこと。 Caution Glass: Do not push this side. □
407	58	ラベル	包装	危険ラベル	危険: □の端を持ち上げるな! □ Danger Do not lift this end. □
408	54	テープ	材料	テープ材料	自社専用に印刷する, ポリエステルまたは A CUSTOMER PREPRINTED, PRESSURE SEN;
409	172	テープ	材料	テープ材料	材料は厚さNNの平らな白色紙で, その裏 MATERIAL FLAT BACK WHITE PAPER NN TH
410	55	テープ	材料	材料特性	物理的性質: (参考: ABC MFG.CO., 製 #3 PHYSICAL PROPERTIES: (REF: ABC MFG.CO.
411	56	テープ	印刷	アートワーク	テープはアートワーク部品番号1234567を TAPE TO BE PRINTED WITH ARTWORK 12345
412	54	テープ	材料	市販材料	材料はスコッチ製テープ #375-高性能ダン MATERIAL TO BE *SCOTCH BRAND TAPE NC
413	55	テープ	材料	納入形態	1巻当りの長さは54,864mm。 PER ROLL: 54864 mm.
414	61	包装資材	パレット	寸法表	B/C 硬材 南洋 B/C HARDWOODS
415	60	包装資材	パレット	組立仕様	パレットはYYYYmmの対角長さで、最大Xmm PALLET MUST BE SQUARE WITHIN X mm MA
416	60	包装資材	パレット	組立仕様	上面デッキの隙間はおおよそ56mmのこと。 TOP DECKBOARD SPACING APPROX. 56 mm
417	60	包装資材	パレット	組立仕様	デッキボード間は等間隔に空けること。 EQUAL SPACING BETWEEN DECKBOARD.
418	59	包装資材	パレット	バンドかけ場所	バンド掛け用に最大36mm, 最小25mmを6136 mm MAXIMUM, 25 mm MINIMUM REF. (X6) I
419	59	包装資材	パレット	害虫・樹皮の排除	樹皮がなく, 目で見て生きた植物害虫がい FREE OF BARK AND APPARENTLY FREE OF
420	59	包装資材	パレット	表面仕上げ	表面仕上げ: 硬材パレットは, けたとデッキ SURFACE FINISH: FOR HARDWOOD PALLETS
421	60	包装資材	パレット	釘仕様	止め金具の型: スクリューくぎ, 57mm長さ FASTENERS TYPE: HELICALLY THREADED, 5
422	60	包装資材	パレット	釘仕様	トップデッキの釘打ちは, 平面図に示した FASTENERS PER DECKBOARD STAGGERED
423	60	包装資材	パレット	釘仕様	環状リング釘を組立ててに使用する。できれ ANNULAR RING NAILS USED THROUGHOUT
424	60	包装資材	パレット	表示	製造会社は, 部品番号1234567と製造会を MANUFACTURER TO STENCIL PART NUMBEI
425	61	包装資材	パレット	表示	ABC社商標と部品番号をXXXmm文字高さ MARK "ABC" LOGO AND PART NO. IN XXX m
426	61	包装資材	段ボール箱	形式	アンダーソン式カットの溝切り形。 "ANDERSON" DIE-CUT BOTTOM HALF-SLO
427	61	包装資材	段ボール箱	形式	箱形式は溝切り形のこと。 CARTON STYLE: RSC
428	61	包装資材	段ボール箱	形式	JIS Z 1507に準じた溝切り形のこと。 RSC(SLOTTED-TYPE BOX), #0201 ACCORDIN
429	62	包装資材	段ボール箱	材料	1900 kPa (275 psi)のC段段ボール。 1900 kPa (275 psi) C-FLUTE CORRUGATED FI

430	62	包装資材	段ボール箱	材料	材料: 1896 kPaのBC段, 複両面段ボール。 MATERIAL: 1896 kPa B-C FLUTE DOUBLEWA
431	62	包装資材	段ボール箱	材料	材料: 複両面段ボール, BC段で色は普通。 MATERIAL: DOUBLEWALL CORRUGATED FIB
432	62	包装資材	段ボール箱	流れ方向	流れ方向。(図面で流れ方向を示し, 矢じり FLUTE DIRECTION.
433	62	包装資材	段ボール箱	接合	グルー接合またはステイプラーで綴じる。 GLUED OR STITCHED, GLUED PREFERRED.
434	62	包装資材	段ボール箱	接合	製造での接合は内側にのり付けのこと。 MFG. JOINT TO BE GLUED INSIDE.
435	62	包装資材	段ボール箱	接合	製造での接合は, 規則41に従いテープ止 & MFG. JOINT TO BE TAPED IN ACCORDANCE
436	62	包装資材	段ボール箱	箱寸法	内寸: 581 × 237 × 342 mm DIMENSIONS: 581 X 237 X 342 mm (INSIDE).
437	63	包装資材	段ボール箱	手掛け穴	幅面の上面より64mmの中央部を(細い形) STRIPPED AND CENTERED ON END PANELS
438	63	包装資材	段ボール箱	指抜き穴	切り欠きは半径13mmで, 中央に位置決め NOTCH TO BE 13 mm RADIUS AND CENTERE
439	63	包装資材	段ボール箱	環境対策	ABC社は再生材料の使用を促進している。 ABC PROMOTES THE USE OF RECYCLED MA
440	63	包装資材	段ボール箱	環境対策	技術仕様書部品番号XXXXXXXX, “包装資: MUST CONFORM TO ENGINEERING SPECIFIC
441	63	包装資材	段ボール箱	印刷	印刷: 箱製作所の認定証を底面のフラツ PRINTING: BOX MAKER' S CERTIFICATE TO E
442	63	包装資材	段ボール箱	包装手順	包装: 組立図面1234567に従い輸送貨物を SHIPPING: PACK FOR SHIPMENT PER ASSEM
443	63	包装資材	緩衝材	材料	材料: 発泡ポリエチレン, 密度は0.0XX g/ MATERIAL: EXPANDED FOAMED POLYETHYL
444	64	包装資材	緩衝材	材料	ウレタンフォーム, 密度 XX.X kg/m ³ , 硬さ POLYURETHANE FOAM, XX.X kg PER METER
445	64	包装資材	緩衝材	材料	ウレタンエーテルフォーム, 密度 X.X /ft ³ , MATERIAL TO BE POLYURETHANE ETHER F(
446	64	包装資材	緩衝材	出荷包装	組立番号1234567に従い, 集合包装用出荷 PACK FOAM PARTS IN BULK CORRUGATED
447	64	包装資材	緩衝材	カットの指示	簡単にちぎれるようにカットを入れる。 THE PERFORATED CUT IN ORDER TO TEAR
448	64	包装資材	緩衝材	抜き勾配	片側の側面に100mmに付きNNNmmの抜き DRAFT OF NNN mm PER 100 mm PERMISSIBL
449	64	包装資材	ブリスターパック	材料	材料は, ポリプロピレンで厚さ0.Xmmのこと MATERIAL TO BE POLYPROPYLENE (PP), 0.X
450	64	包装資材	ブリスターパック	シリコンの除去	材料・製造工程および完成品はシリコンが MATERIAL, MFG PROCESS AND FINISHED PA
451	64	包装資材	ブリスターパック	ばり	打抜きした角にばりがないこと。 DIE CUT EDGE MUST BE FREE OF BURR.
452	64	包装資材	ブリスターパック	まるみ	特に指定がなければ, 各半径は3mmのこと RADIUS TO BE 3 UNLESS OTHERWISE SPECIFII
453	65	包装資材	ポリ袋	材料	材料は低密度ポリエチレンで, 厚さは0.0X MATERIAL TO BE LOW DENSITY POLYETHYL
454	65	包装資材	ポリ袋	形状	袋の形状は, U形袋のこと。 BAG STYLE TO BE GUSSETED.
455	65	包装資材	ポリ袋	接着	粘着テープのこと。 ADHESIVE TRANSFER STRIP.
456	65	包装資材	エアークャップ袋	気泡仕様	気泡の説明: 形: 円筒形 直径: XXX 高さ CELL DESCRIPTION: [SHAPE: CYLINDRICAL]
457	65	包装資材	乾燥剤	供給先	供給先は, DEF社製 #123またはABC社 SOURCE: DEF CO., LTD, #123 OR ABC APPF
458	65	包装資材	乾燥剤	材料仕様	包装材料は防塵と静電気防止であり, JIS PACKAGING MATERIAL SHOULD BE LINT FR
459	65	包装資材	防湿袋	材料仕様	防湿を意図した柔軟な不透明のフィルムで THIS IS A FLEXIBLE OPAQUE FILM BAG INTEN
460	66	包装資材	防湿袋	製品寸法	袋の内寸は XX.X X YYY.Y mm (幅X長さ) INSIDE DIMENSIONS OF BAG TO BE XXX. X X
461	66	包装資材	防湿袋	防湿性能	ASTM-F-1249で試験した場合, 0.XXg/10(MOISTURE VAPOR TRANSSMISSION RATE TI
462	66	包装資材	静電袋	製品構造	外側層は静電放散するアルミ処理したポリ, INTERIOR TO BE CONSTRUCTED OF PERMAI
463	66	包装資材	静電袋	電気性能	指定した材料層は次の表面抵抗を満たす THE SPECIFIED MATERIAL LAYERS MUST ME
464	66	包装資材	静電袋	内層仕様	内層面は, FTMS 101C, METHOD 3005に INTERIOR SURFACE TO BE NON-CORROSIVI
465	66	包装資材	静電袋	衝撃穴あけ試験	アメリカ連邦規格試験方法標準 #101C, 手 PUNCTURE RESISTANCE OF BAG TO EXCEE
466	67	包装資材	静電袋	ノッチとスリット	袋の縁に2つのノッチを付けること。 V型ノ MAKE TWO NOTCHES AT EDGES OF BAG. “V
467	67	包装資材	静電袋	印刷の指定	JEDEC-14(合同電子部品技術協議会)に従い PRINT “WARNING MARK” IN ACCORDANCE V
468	67	包装資材	静電袋	原産国表示	原産国を袋の面に印刷すること。この情報 PRINT “COUNTRY OF ORIGIN” ON THE SURF

469	67	包装資材	包装用テープ	仕様	仕様:透明, 感圧接着タイプ, 2インチ幅, 1 SPECIFICATION: TRANSPARENT, PSD, 2 INCH
470	67	包装資材	包装用テープ	材料と寸法	材料はホワイトポリエステル. 厚さはX.0X MATERIAL: WHITE POLYESTER. GAUGE: X.0X
471	67	包装資材	包装用テープ	材料と寸法	材料:“スコッチパー”フィルム—高性能封 MATERIAL: “SCOTCHPAR” FILM—HIGH PERFI
472	68	包装資材	包装用テープ	印刷向き	印刷したアートワークは, 巻の外側で見え PRINTED ARTWORK MUST BE WOUND ON CC
473	68	包装資材	包装用テープ	出荷包装	ABC社包装仕様書 #XX-12345-1に従い SHIP IN ACCORDANCE WITH ABC SPECIFICA
474	68	包装資材	フォーム	材料仕様	材料は技術仕様書XXXXXXに従うこと。ポ MATERIAL MUST CONFORM TO ENG SPEC X
475	68	包装資材	フォーム	接着剤	指示した表面は技術仕様書XXXXXXに従っ SURFACE NOTED MUST HAVE ADHESIVE PE
476	68	包装資材	フォーム	加工指示	フォームをこの深さまで切ること。 CUT FOAM DOWN TO THIS DEPTH.
477	68	市販品	購入先	購入先	ペンシルバニア州ドイレスタウンのペンエン PEM-NUT(R) S-M6-1(M6 THREAD) PURCHAS
478	69	市販品	購入先	購入先	ポリマー会社から購入。部品番号は12345 MAY BE PURCHASED FROM THE POLYMER (
479	69	市販品	購入先	購入先	材料はスコッチ製テープ #375-高性能ダン MATERIAL TO BE *SCOTCH BRAND TAPE NC
480	173	市販品	購入先	購入先	GE社より購入可能, カタログ番号XXX。 MAY BE PURCHASED FROM GE, THEIR CATA
481	69	市販品	市販材料	購入先	ハウジングはポリカーボネートのこと。グラ THE HOUSING SHALL BE POLYCARBONATE.
482	69	市販品	市販材料	購入先	裏カバーは熱可塑性プラスチックで色は青 THE BACK COVER SHALL BE THERMOPLAST
483	69	市販品	市販材料	承認材料	同等品として承認されたウェイン #WT-XX WAYNE #WT-XXX-CP, 2.0 MIL GROSS POLY
484	69	市販品	市販材料	承認材料	承認済み購入先: 購入注文書に特に指定 APPROVED SOURCES: DEF #AAA UNLESS (
485	70	市販品	承認規格	UL規格・CSA認可	UL承認リストに記載済みか承認されたもの MUST BE UL LISTED OR RECOGNIZED AND (
486	70	市販品	承認規格	UL規格・CSA認可	UL規格の承認とCSAの認可を受けたもの MUST BE UL RECOGNIZED AND CSA CERTIF
487	70	市販品	承認規格	UL規格・CSA認可	米国またはカナダに設置する装置に使用 PART MUST BE UL RECOGNIZED AND CSA C
488	70	市販品	関連部品	噛み合い	サーペント端子はABC社部品番号123456 SERPENT CONNECTOR MUST MATE WITH CC
489	70	市販品	関連部品	噛み合い	ヘッダー(コネクター先端部, 差込み口)はA HEADER MUST MATE WITH CONNECTOR AB
490	70	市販品	関連部品	噛み合い	サーペント端子は, ABC社部品番号123456 SERPENT CONNECTOR MUST MATE WITH CC
491	71	市販品	類似部品	類似部品	類似部品はABC社部品番号1234567であ SIMILAR TO ABC PART #1234567.
492	71	市販品	類似部品	類似部品	部品番号1234567, 8901234とは類似部品。SIMILAR TO P/N 1234567 AND 8901234.
493	71	市販品	類似部品	類似部品	類似部品は部品番号AAAAA, BBBBBおよび SIMILAR TO P/NS AAAAA, BBBBB AND CCC
494	71	市販品	追加仕様	特別追加仕様	カタログにない仕様条件。 NON CATALOG REQUIREMENT.
495	71	市販品	追加仕様	動作寿命	定格は250VAC, 50VDC, 10AMPとする。重 MUST BE RATED 250 VAC, 50 VDC, 10 AMP. 7
496	71	市販品	製造方法	市販部品の転用	部品番号1234567(トンプソン #ABC-DE-F) MAKE FROM 1234567 (THOMPSON ABC-DE-I
497	71	市販品	納入形態	納入形態	1巻当りの長さは54,864mm。 □ PER ROLL: 54864 mm.
498	74	製品一般	製品説明	ラベル	解説: 自社専用に印刷された, 感圧接着の DESCRIPTION: THIS IS A CUSTOMER PREPRI
499	74	製品一般	製品説明	ケーブル	最終使用の線番号は28である。 LAST WIRE NO. USED - 28.
500	74	製品一般	製品説明	ケーブル	未使用のリード線はない。 UNUSED LEAD NUMBERS - NONE.
501	74	製品一般	同等品	ねじ部品	示した箇所に, 外径3mmのねじを切った埋 USE M3 THREADED INSERT OR ABC APPROV
502	75	製品一般	同等品	コネクター	サーペント端子はABC社部品番号123456 SERPENT CONNECTOR MUST MATE WITH CC
503	75	製品一般	同等品	コネクター	ヘッダー(コネクター先端部, 差込み口)はA HEADER MUST MATE WITH CONNECTOR AB
504	75	製品一般	類似部品	類似部品	類似部品はABC社部品番号1234567であ SIMILAR TO ABC PART #1234567.
505	75	製品一般	類似部品	類似部品	部品番号1234567, 8901234とは類似部品。SIMILAR TO P/N 1234567 AND 8901234.
506	75	製品一般	類似部品	類似部品	類似部品は部品番号AAAAA, BBBBBおよび SIMILAR TO P/NS AAAAA, BBBBB, AND CCC
507	75	製品一般	規格承認	UL規格・CSA認可	この組立は, 米国とカナダで使用するため THIS ASSEMBLY MUST BE A UL RECOGNIZEI

508	75	製品一般	規格承認	耐燃性等級	組立品はUL規格94V-1以上のこと。□ ASSEMBLY MUST BE RATED UL94V-1 OR BE
509	75	材料仕様	一般材料	重量比構成	ABC社材料コードXX-YYYに対して、重量%FILL MATERIAL WITH 10% CARBON FIBERS B
510	172	材料仕様	一般材料	規格品	材料は、コード XX-YYYのゴムを使用AST MATERIAL CODE XX-YYY RUBBER ASTM D 2
511	76	材料仕様	一般材料	材料厚さ	材料厚さは、特に指定していない限り4±0 MATERIAL THICKNESS TO BE 4 ± 0.25 mm L
512	76	材料仕様	一般材料	材料厚さ	材料の厚さは、特に指定のない限り4 mm MATERIAL THICKNESS TO BE 4 mm UNLESS
513	76	材料仕様	一般材料	材料厚さ	材料厚さは特に指定がない限り1.2 mmの MATERIAL THICKNESS TO BE 1.2 mm UNLES
514	76	材料仕様	一般材料	材料厚さ	注記がなければ、呼び肉厚は3mmのこと。NOMINAL WALL THICKNESS TO BE 3 mm UNI
515	77	材料仕様	一般材料	耐燃性等級	材料はUL規格承認のもので、耐燃性等級 MATERIAL MUST BE UL RECOGNIZED AND H
516	77	材料仕様	承認材料	耐燃性等級	耐燃性等級は、生産用部品を入手するまで FLAMMABILITY RATING IS ONLY AN ESTIMA
517	77	材料仕様	承認材料	耐燃性等級	耐燃性は生産用部品を入手するまでは推 FLAMMABILITY IS ESTIMATED UNTIL PRODU
518	77	材料仕様	承認材料	耐燃性等級	指示した部分で試験した場合、UL規格94- PART MUST CONFORM TO UL 94-5V WHEN 1
519	77	材料仕様	承認材料	UL規格	材料はすべてUL規格の94V-1以上である。ALL MATERIALS SHALL BE UL 94V-1 OR BE
520	77	材料仕様	承認材料	CSA認可	ULとCSAの承認があること。 MUST BE UL AND CSA RECOGNIZED.
521	77	材料仕様	プラスチック	材料仕様	ハウジングはポリカーボネートのこと。グラ THE HOUSING SHALL BE POLYCARBONATE.
522	77	材料仕様	鋼材	材料仕様	材料は、ABC社コード12-345銅またはABC MATERIAL TO BE ABC CODE 12-345 COPPEI
523	78	材料仕様	鋼材	材料仕様	材料はマンガン亜鉛を焼結したフェライトの MATERIAL TO BE MANGANESE - ZINC SINTE
524	78	材料仕様	磁性体	磁性特性	材料のB-H特性(磁束密度対磁化力特性) MATERIAL'S B-H CHARACTERISTICS TO LIE
525	78	材料仕様	磁性体	磁力方向	保守用部品は、示したように放射状の方向 SERVICE PART TO BE MAGNETIZED IN RADI
526	78	材料仕様	非磁性体	非磁性体	部品は磁化していないものを供給すること PART TO BE SUPPLIED UNMAGNETIZED.
527	78	材料仕様	電線	材料仕様	リード線1,2,3は部品番号1234567,すなわちP/N 1234567- #24 AWG BLACK WIRE FOR LI
528	78	材料仕様	電線	材料仕様	先端のコネクタを含め、どの線も最大抵 MAXIMUM RESISTANCE OF ANY WIRE INCLUI
529	78	材料仕様	電線	材料仕様	先端のコネクタを含め、どの線も最大抵 MAXIMUM RESISTANCE OF ANY WIRE INCLUI
530	79	材料仕様	リボンケーブル	材料仕様	ケーブルはPVC(UL規格2651形)で絶縁し、CABLE TO BE 20 AND 34 CONDUCTOR RIBBI
531	79	材料仕様	コネクタ	材料仕様	すべてのコネクタ接点は、Y.YYミクロンの ALL CONNECTOR CONTACTS TO BE X. XX M
532	79	材料仕様	コネクタ	材料仕様	サーペント端子の接触部は、Y.YYミクロンの SERPENT CONTACTS SHALL BE PHOSPHOR
533	79	材料仕様	コネクタ	材料仕様	ヘッダーは2.54mm×2.54mmの格子の50ピ THE HEADER SHALL BE 50 POSITION 2.54 mm
534	80	材料仕様	コネクタ	材料仕様	コネクタ2,3,9は34ピンカードエッジ・コネ! CONNECTORS 2,3, AND 9 ARE 34 POSITION (
535	80	材料仕様	コネクタ	材料構成	コネクタ1と8は34ピンコネクタ、コネク! CONNECTOR 1 AND 8 ARE 34 POSITION, COI
536	80	材料仕様	プリント回路基板	材料構成	プリント回路基板はX.XX±0.YYmm厚さの; THE PRINTED CIRCUIT BOARD SHALL BE X.)
537	80	材料仕様	ラベル	材料仕様	材料: 軟質白色ビニールで厚さ0.Nmm(0.0(MATERIAL: SOFT WHITE VINYL 0.N mm(0.00M
538	80	材料仕様	ラベル	材料仕様	材料は厚さ0.0NN mm のポリエステルまた MATERIAL TO BE 0.0NN mm POLYESTER OF
539	82	材料仕様	ラベル	材料構成	材料構成: 裏紙 :0.0NNmm2軸延伸の印 CONSTRUCTION: □BACKING : 0.0NN mm BIA)
540	81	材料仕様	テープ	材料仕様	自社専用に印刷する、ポリエステルまたはA CUSTOMER PREPRINTED, PRESSURE SEN:
541	81	材料仕様	テープ	材料仕様	裏紙は透明のこと。 BACKING TO BE TRANSPARENT.
542	83	材料仕様	テープ	材料特性	物理的性質:(参考:BCD MFG.CO.,製 #1; PHYSICAL PROPERTIES: (REF:BCD MFG.CO.,
543	81	材料仕様	フォーム	UL規格	材料は技術仕様書XXXXXXに従うこと。ポ MATERIAL MUST CONFORM TO ENG SPEC X
544	173	材料仕様	フォーム	密度	最小密度はNNg/cm3のこと。 MINIMUM DENSITY TO BE NN GRAMS PER CI
545	81	材料仕様	接着剤	材料仕様	指示した表面は、技術仕様書XXXXXXに従 SURFACE NOTED MUST HAVE ADHESIVE PE
546	81	材料仕様	同等品	材料仕様	裏カバーは熱可塑性プラスチックで色は青 THE BACK COVER SHALL BE THERMOPLAS

586 177 寸法と公差 寸法指示 直径
 587 85 寸法と公差 寸法指示 厚さ
 588 86 寸法と公差 寸法指示 厚さ
 589 170 寸法と公差 寸法指示 厚さ
 590 172 寸法と公差 寸法指示 厚さ
 591 86 寸法と公差 寸法指示 平行度
 592 86 寸法と公差 寸法指示 平行度
 593 86 寸法と公差 寸法指示 平行度
 594 146 寸法と公差 寸法指示 平行度
 595 181 寸法と公差 寸法指示 平行度
 596 86 寸法と公差 寸法指示 真直度
 597 86 寸法と公差 寸法指示 直角度
 598 86 寸法と公差 寸法指示 直角度
 599 153 寸法と公差 寸法指示 直角度
 600 162 寸法と公差 寸法指示 直角度
 601 194 寸法と公差 寸法指示 直角度
 602 194 寸法と公差 寸法指示 直角度
 603 86 寸法と公差 寸法指示 位置度
 604 150 寸法と公差 寸法指示 位置度
 605 163 寸法と公差 寸法指示 位置度
 606 163 寸法と公差 寸法指示 位置度
 607 172 寸法と公差 寸法指示 位置度
 608 172 寸法と公差 寸法指示 位置度
 609 86 寸法と公差 寸法指示 平面度
 610 155 寸法と公差 寸法指示 平面度
 611 152 寸法と公差 寸法指示 平面度
 612 153 寸法と公差 寸法指示 平面度
 613 154 寸法と公差 寸法指示 平面度
 614 155 寸法と公差 寸法指示 平面度
 615 155 寸法と公差 寸法指示 平面度
 616 159 寸法と公差 寸法指示 平面度
 617 159 寸法と公差 寸法指示 平面度
 618 159 寸法と公差 寸法指示 平面度
 619 196 寸法と公差 寸法指示 平面度
 620 198 寸法と公差 寸法指示 平面度
 621 189 寸法と公差 寸法指示 真円度
 622 202 寸法と公差 寸法指示 真円度
 623 149 寸法と公差 寸法指示 同心度
 624 179 寸法と公差 寸法指示 配列

記入された直径は、ベルトが最適な引張り NOTED DIAMETER APPLY WHEN BELT IS SUI
 この範囲内での縁の厚さは $3.3 \pm 0.2\text{mm}$ の EDGE THICKNESS TO BE $3.3 \pm 0.2 \text{ mm}$ IN TH
 表面の80%にわたり最小厚さ 7.75mm で、 MINIMUM THICKNESS TO BE 7.75 mm OVER &
 他に指定のない限り壁の厚さは NNN とする MAINTAIN NNN WALL SECTION UNLESS OTH
 材料の厚さは他に指示がない限り NNN とす MATERIAL THICKNESS TO BE NNN UNLESS (<
 基準線 B に対する平行度は 0.2mm 以内のこと TO BE PARALLEL TO DATUM B WITHIN 0.2 m
 A はスライドウェイに対して 0.005mm 以内で A TO BE // TO SLIDE WAYS WITHIN 0.005 .
 XXX の溝の中心は、文字の垂直中心線と CENTERLINE OF XXX SLOT TO BE PARALLE
 NNN の溝の中心は文字の垂直中心線と平 CENTER LINE OF NNN SLOT TO BE PARALLE
 示された距離において、DU に対する平行 PARALLEL TO DU WITHIN NNN FOR DISTANC
 加工された面は全長に対して真直度は \pm (FORMED SURFACES TO BE STRAIGHT WITHI
 座ぐりの中心線は DU2 に対する直角度 COUNTERBORE CENTERLINE TO BE SQUARE
 文字は垂直、水平方向とも XXXmm の範囲 CHARACTERS TO BE CENTERED BOTH VER
 この寸法は DU の面に沿って取られたもの THIS DIMENSION TAKEN ALONG DU, PLANE
 研磨端は直角度 3° 以内 [ばね]。 GROUND ENDS TO BE SQUARE WITHIN 3 DE
 直角度は、基準 DU に対して1インチにつき SQUARE TO DU WITHIN NNN IN ONE INCH.
 穴の直角度は、ダイヤモンドストリッパーに SQUARENESS OF HOLES TO BE MEASURED
 直径 $6 - 0.005\text{mm}$ の2箇所穴は、線より $0.0(2x) \phi 6 - 0.005$ HOLES MUST LIE ON A LINE V
 座ぐりの中心線は、DU2 に対する直角度を COUNTERBORE CENTERLINE TO BE SQUARE
 偏心(カム)の高点は、配列度 NNN 以内に HIGH POINT ON ECCENTRICS TO BE IN LINE
 水平方向の配列度は \pm NNN 以内のこと。 HORIZONTAL ALIGNMENT MUST BE WITHIN
 任意の2穴間の最大偏差は NNN のこと。 MAX VARIATION BETWEEN ANY TWO HOLES
 外径上において隣接溝間の間隔の最大偏 MAXIMUM VARIATION IN LOCATION BETWEEN
 X-X から Y-Y までの DU の平面度は、XXX 以 DU FLAT FROM X-X TO Y-Y MUST BE WITHIN
 X-X から Y-Y までの DU の平面度は NNN 以 DU FLAT WITHIN NNN FROM X-X TO Y-Y .
 詳細図 "A" の部分は \pm NNN 以内で平らで DETAIL "A" MUST BE FLUSH WITHIN \pm NNN
 すべての寸法、公差および注記は、DU と D ALL DIMENSIONS, TOLERANCES AND NOTES
 ピンは、ブロックの表面に対して同一平面 DOWELS FLUSH TO NNN RECESSED TO DIE
 DU1 は、平面度 NNN 以内の面に締め付け DU1 ESTABLISHED BY THE INDICATED LENG
 … で示した面は、他の表面によって定まる EACH SURFACE INDICATED BY … MUST LIE
 底面図としての DU 面は、自由な状態で下 WHEN VIEWING DU AS IN THE BOTTOM VIEW
 平面度は、直径 NNN の穴と同じ中心を持つ FLATNESS MUST APPLY TO ALL AREA OUT
 この表面の平面度公差は、411.6 の参考寸 FLATNESS TOLERANCE ON THIS SURFACE (<
 面は指示した平面度以内にあること。 SURFACE MUST FALL WITHIN THE FLATNES
 面振れは半径最小 MMM においてインジケ NNN TIR (TOTAL INDICATOR READING) MAX
 真円度インジケータの読みの合計は NN ROUND WITHIN NNN TIR (TOTAL INDICATOR
 曲げに沿った穴の径は真円でなくてよい。 VARIATIONS FROM TRUE DIAMETER PERMIS
 基準 DU に対し、同心度はインジケーター CONCENTRIC TO DU WITHIN NNN TIR (TOTA
 この図がその金型の穴の配列を決める。 THIS VIEW ORIENTS HOLE ARRAY ON THE D

625	148	寸法と公差寸法指示	水平方向	色ブロック間の水平方向並びの誤差は±1	COLOR BLOCKS HAVING HORIZONTAL ALIG
626	139	寸法と公差寸法指示	同一面	すべてのボス面	は1つの面とみなすこと。ALL BOSS SURFACES MUST BE CONSIDERE
627	86	寸法と公差寸法指示	角度	送風機のフランジとターミナルの端子とは、90 DEGREE DIMENSION IS BETWEEN FLANGE	
628	86	寸法と公差寸法指示	角度	該当する面の抜き勾配は2° 30' とする。DRAFT ON THESE FACES TO BE 2° 30'	
629	203	寸法と公差寸法指示	角度	角度NN°MM'の頂点は指定の表面に位置	VERTEX OF NN°MM' ANGLE TO BE LOCATEE
630	168	寸法と公差寸法指示	向き	大きい端は下向きにする。	LARGE END TO BE DOWNWARD.
631	172	寸法と公差寸法指示	重なり	NNNの最大重なり。	MAXIMUM OVERLAP OF NNN.
632	87	寸法と公差測定位置	寸法基準面	すべての寸法は、基準面Aからの寸法であ	ALL DIMENSIONS SHOW DISTANCE FROM DA
633	87	寸法と公差測定位置	寸法基準面	注記した寸法は、上側板の稜から測ったも	NOTED DIMENSION IS TAKEN FROM EDGE O
634	139	寸法と公差測定位置	寸法基準面	配列度の公差内に加工された面がDUを確	ALIGNMENT FORMED ESTABLISHED DU.
635	87	寸法と公差適用範囲	寸法適用範囲	寸法XXXは、指示した範囲で適用する。	XXX DIMENSION APPLIES IN NOTED AREA.
636	87	寸法と公差適用範囲	寸法適用範囲	寸法公差は2mmの交線範囲に適用する。	DIMENSIONAL TOLERANCES APPLIE WITHIN
637	87	寸法と公差適用範囲	寸法適用範囲	寸法は指示された箇所で適用する。面の作	DIMENSION APPLIES TO AREA NOTED. REMA
638	87	寸法と公差適用範囲	寸法適用範囲	この範囲内での縁の厚さは3.3±0.2mmの	EDGE THICKNESS TO BE 3.3 ± 0.2 mm IN TH
639	87	寸法と公差適用範囲	寸法適用範囲	寸法は区域AからB, CからD, EからFの間	DIMENSION APPLIES BETWEEN ZONE A TO E
640	141	寸法と公差適用範囲	寸法適用範囲	注記寸法内の部分は隣接したAA仕上面よ	AREA WITHIN NOTED DIMENSIONS MAY BE F
641	153	寸法と公差適用範囲	寸法適用範囲	寸法はロールのメタルインサートに適用す	DIMENSION PERTAINS TO METAL INSERTS II
642	177	寸法と公差適用範囲	寸法適用範囲	指示した寸法はボスの位置のみに適用す	NOTED DIMENSION FOR BOSS LOCATION OI
643	177	寸法と公差適用範囲	寸法適用範囲	図示の穴は部品のY-Y軸側であることを示	NOTED HOLE IDENTIFIES THE Y-Y AXIS END
644	151	寸法と公差適用範囲	加工範囲	斜線をした部分は研磨しな	くてもよい。CROSS HATCHED AREA MAY BE LEFT UNGR
645	87	寸法と公差適用条件	寸法適用条件	寸法は締め付けた状況で次の範囲、すな	DIMENSION APPLIES IN THE FOLLOWING ZO
646	87	寸法と公差適用条件	寸法適用条件	すべての寸法、公差、および注記は、DUと	ALL DIMENSIONS, TOLERANCES AND NOTES
647	87	寸法と公差適用条件	寸法適用条件	最小深さ3.18間の両面のすべての点は0.0	ALL POINTS OF BOTH SURFACES, FOR 3.18
648	197	寸法と公差適用条件	寸法適用条件	これらの寸法は、基準面Cから半径20の接	THESE DIMENSIONS ARE FROM DATUM C TC
649	87	寸法と公差参考寸法	はめあい	部材を接着接合またははめあいをする場	REFERENCE DIMENSIONS ARE GIVEN WHERE
650	88	寸法と公差公差	寸法の公差	指示寸法の公差は、開口部のみに適用す	TOLERANCES ON NOTED DIMENSION APPL
651	88	寸法と公差公差	寸法の公差	示された基準からの許容公差は、±XXX	MAY VARY ± XXX FROM DATUM SHOWN.
652	88	寸法と公差公差	寸法の公差	どの断面で測定した寸法も、25-0.2mm以	SIZE MEASURED AT ANY CROSS SECTION M
653	88	寸法と公差公差	寸法の公差	水平方向の配列度は、±XXX以内のこと。	HORIZONNTAL ALIGNMENT MUST BE WITHIN
654	194	寸法と公差公差	寸法の公差	スプリングは、直径MMMの穴に対しての接	SPRING TO BE LOCATED TANGENT ± NNN
655	88	寸法と公差公差	角度公差	指示した寸法の公差は、開口または開口	TOLERANCES ON NOTED DIMENSIONS APPL
656	88	寸法と公差公差	位置公差	位置公差は、座ぐりにのみ適用する。	TOLERANCE ON LOCATION TO BE APPLY TO
657	88	寸法と公差公差	公差の累積	公差は累積ではない。	TOLERANCE IS NON-ACCUMULATIVE.
658	88	寸法と公差公差	公差の累積	基準線AまたはBからの最大累積公差は1	MAXIMUM ACCUMULATION FROM DATUM A
659	172	寸法と公差公差	公差の累積	外径上における溝位置の最大累積偏差。	MAXIMUM ACCUMULATED VARIATION IN GR
660	88	寸法と公差公差	統計的公差	統計的公差 (ST記号) として示された形体	FEATURES IDENTIFIED AS STATICALLY TOL
661	89	寸法と公差公差	統計的公差	統計的公差 (ST記号) として示された形体	FEATURES IDENTIFIED AS STATISTICALLY T
662	89	寸法と公差基準面	優先順位の指定	特に指定のない限り、寸法はデータムA(第	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, DIMENSION
663	89	寸法と公差基準面	定義	基準面A,B,Cは互いに基本角度90° であ	DATUM A,B AND C ARE AT 90° BASIC TO E/

664	89	寸法と公差基準面	定義	基準面Aは指示した面上で、3個の目標点 DATUM A IS A PLANE DEFINED BY THE THREE
665	89	寸法と公差基準面	定義	基準面Bは基準面Aでの座ぐり穴と座ぐり穴の中心を通る DATUM B IS A PLANE THRU THE CENTER OF
666	89	寸法と公差基準面	定義	基準面Cは基準面Aの座ぐり穴の中心を通る DATUM C IS A PLANE THRU THE CENTER OF
667	89	寸法と公差基準面	定義	各寸法は基底でのものである(2面の想像線) EACH DIMENSION SHALL BE AT THE ROOT (
668	151	寸法と公差基準面	定義	基準面Bは、3個の直径10の基準ピンと表面に接する DATUM B ESTABLISHED BY (3 X) ϕ 10 BASIC
669	153	寸法と公差基準面	定義	すべての寸法は基準面Aからの寸法。 ALL DIMENSIONS SHOW DISTANCE FROM D
670	155	寸法と公差基準面	定義	指示した直径を持つ無限長さの円筒を基準面として DU IS A CYLINDER OF INFINITE LENGTH FOF
671	155	寸法と公差基準面	定義	DU(DATUMの略)は直径NNN、2個の仮想面 DU IS A PLANE TANGENT TO TWO NNN.
672	159	寸法と公差基準面	定義	底面図としてのDU面は、自由な状態で下向きに示す WHEN VIEWING DU AS IN THE BOTTOM VIEW
673	89	寸法と公差基準線	定義	基準線Aは部品の底稜とする。2つのタブの中心線より定める。 DATUM A IS DEFINED AS THE BOTTOM EDGE
674	146	寸法と公差基準線	定義	中心度は基準DUに対してNNN以内のこと。 CENTRAL WITH DU WITHIN NNN.
675	90	寸法と公差基準線	定義	Aは2つの直径6+0.005mmをもつ中心線による A IS ESTABLISHED BY CENTER OF (2X) ϕ 6 +
676	90	寸法と公差基準線	定義	YはB4とB6との中心線より定める。 Y IS DEFINED BY THE CENTER LINE OF B4 AND
677	155	寸法と公差基準線	定義	XとYにより決定される基準DU。 DU ESTABLISHED BY X AND Y.
678	90	一般加工 曲げ	曲げ半径	内側の曲げ半径は最大1.6mmのこと。 INSIDE BEND RADII TO BE 1.6 mm MAX.
679	90	一般加工 曲げ	曲げ半径	2つの注記した半径は部品の内側に対して TWO NOTED RADII TO INSIDE OF PART.
680	90	一般加工 曲げ	曲げ加工	熱成型法により曲げ加工すること。 TO BE BENT BY HEATING FORMING PROCESS
681	181	一般加工 曲げ	曲げ加工	部品は、加熱して加工されねばならない。 PART MUST BE FORMED BY HEAT SETTING
682	159	一般加工 曲げ	曲げ加工	型から取出して直ちに部品を曲げること。 FLEX PART IMMEDIATELY AFTER REMOVAL
683	90	一般加工 曲げ	曲げの逃げ	特に指定のない限り、製造方法に合うように UNLESS OTHERWISE SPECIFIED MINIMUM BEND
684	90	一般加工 曲げ	曲げの逃げ	曲げの逃げは任意。 BEND RELIEF OPTION.
685	90	一般加工 曲げ	曲げの逃げ	最小曲げの逃げはすべてに適用すること。 MINIMUM BEND RELIEF (TYP).
686	90	一般加工 曲げ	曲げの逃げ	最小曲げの逃げはあってもよい。 MINIMUM BEND RELIEFS PERMISSIBLE.
687	90	一般加工 曲げ	曲げの逃げ	最小丸み半径3.5で、逃げは許されない。 R3.5 MIN BEND, NO RELIEF ALLOWED.
688	91	一般加工 曲げ	曲げの逃げ	実際の逃げる輪郭は、陰をつけた区域の輪郭に一致する THE ACTUAL RELIEF PROFILE MAY FALL AN
689	91	一般加工 曲げ	曲げの逃げ	半径Bは、逃げがある場合の必要最小半径を示す RADII B SHOWS THE MINIMUM RADII REQUIR
690	166	一般加工 曲げ	曲げの逃げ	折曲げの内側および角の逃げる半径はX) INSIDE BEND AND CORNER RELIEF RADII TO
691	179	一般加工 曲げ	曲げの逃げ	逃げるを付けたときに、すきまができないこと。 OPENINGS DUE TO RELIEFS NOT PERMITTED
692	91	一般加工 曲げ	曲線の滑らかさ	すべての外側半径部分は滑らかに結ぶこと。 BLEND ALL EXTERNAL RADII.
693	91	一般加工 曲げ	曲線の滑らかさ	すべての内側半径部分は滑らかに結ぶこと。 BLEND ALL INTERNAL RADII.
694	91	一般加工 曲げ	曲線の滑らかさ	部品外側の稜および隅は、他の注記がない限り、他の注記がない限り、
695	173	一般加工 曲げ	曲線の滑らかさ	尖っていても丸くてもよい MAY BE TIPPED OR ROUNDED.
696	91	一般加工 切断	深さ	フォームをこの深さまで切ること。 CUT FOAM DOWN TO THIS DEPTH.
697	91	一般加工 切断	両端	両端を切りそろえる。 TRIM BOTH END.
698	190	一般加工 切断	両端	シールは、指定の寸法に片寄せした状態で切ること SEAL TO BE CUT TO LENGTH AND CORNER
699	91	一般加工 切込み	のこ歯状の切込	破線部は切り離しができるように、のこ歯状の切込みを SERRATE ON DASHED LINES TO ALLOW SE
700	91	一般加工 切込み	切れ目	縁の切り離しを容易にするため、切れ目を SCORE FOR EASY SELVAGE REMOVAL.
701	91	一般加工 ノッチ	ノッチ	補強用のノッチ(角にくぼみを入れて補強する) STIFFENING INDENTATION REQUIRED. DEPT
702	91	一般加工 面取り	稜	すべての稜を面取りすること。 BREAK ALL EDGES.

703	92	一般加工	面取り	角	角および稜の面取り。	CORNERS AND/OR EDGES BROKEN.
704	92	一般加工	面取り	稜	すべての稜は最小0.2mm, 最大1mmの半径	ALL EDGES TO BE BROKEN BY A 0.2 mm MIN
705	92	一般加工	面取り	稜	稜は最大寸法2.5mm幅で1mmの深さに削	EDGES MAY BE CHIPPED TO A MAXIMUM DI
706	92	一般加工	面取り	稜	注記した3か所の稜は最大0.1mmの面取り(3X)	NOTED EDGES: CHAMFER 0.1 MAX.
707	238	一般加工	面取り	稜	この面に交わる縁はすべて面取りをするこ	BREAK ALL EDGES INTERSECTING THIS PL
708	92	一般加工	面取り	角	すべての外側の角(かど)は3±1mmのこと	ALL OUTSIDE CORNERS TO BE 3 ± 1.
709	92	一般加工	ばり取り	型割線	型割線のばりは, 最大XXX以下となること	XXX MAX FLASH PERMISSIBLE ON PARTING
710	150	一般加工	ばり取り	ばり取り	座ぐりによりサイドの壁も削ったなら, そこ	IF THE COUNTERBORE DIAMETER BREAKS T
711	92	一般加工	ばり取り	ばり取り禁止	穴のばりを取ってはならない。	HOLES SHOULD NOT BE DEBURRED.
712	92	一般加工	ばり取り	加工時期	子部品2は成形前で, 打抜き加工後に面取	ITEM 2 TO BE CHAMFERED WHEN BLANKED
713	163	一般加工	穴開け	貫通	エンドプレートと横材との交差する部分の	HOLES AT INTERSECTION OF END PLATE A
714	92	一般加工	穴開け	穴の深さ	貫通不可。穴の深さはきりの先端までとす	MUST NOT BREAK THROUGH. HOLE DEPTH I
715	163	一般加工	穴開け	加工後処理	穴はDRY LUBE(乾性被膜潤滑)処理を施さ	HOLE MAY BE FREE OF DRY LUBE.
716	163	一般加工	穴開け	加工後処理	穴は塗装をしてはいけない。	HOLE MAY BE FREE OF PAINT.
717	174	一般加工	穴開け	ざぐり	取付け穴は直径NNN±MMMで, パネルの	MOUNTING HOLE DIA NNN ± MMM WITH 60°
718	179	一般加工	穴開け	開口	直径NNNの円周上に等間隔でX箇所の開	X OPENING EQUALLY SPACED ON φNNN.
719	92	一般加工	セルフタッピング	セルフタッピング	こちら側から穴開けし貫通させて, 最小N.M	PIERCE & EXTRUDE FROM THE NEAR SIDE T
720	183	一般加工	セルフタッピング	セルフタッピング	(穴は)下向きに貫通し, そして下側に突き	PIERCE & EXTRUDE DOWN.
721	92	一般加工	ねじ	ねじ長さ	M3完全ねじ部長さは16mm以上。	M3 16 MIN FULL THD.
722	92	一般加工	ねじ	タップ	タップ貫通のこと。	MUST TAP THROUGH.
723	93	一般加工	ねじ	下穴	下穴は貫通してもよい。タップも貫通可。	MAY DRILL THROUGH. MAY TAP THROUGH.
724	93	一般加工	ねじ	完全ねじ部	完全ねじ部の最短長さは, 他に寸法指定	MIN FULL THREAD IS MEASURED FROM THE
725	148	一般加工	ねじ	完全ねじ部	完全ねじ部は座面から2 1/2 山以内まで	COMPLETE THREAD TO EXTEND TO WITHIN
726	93	一般加工	ねじ	貫通	ねじ穴は突き抜けてはいけない。	TAPPED HOLE MUST NOT BREAK THRU.
727	93	一般加工	圧入	インサート	鋼製インサート(埋金)は, 直径1.5mmの穴	STEEL INSERT TO BE LOCATED φ 1.5 OF HC
728	190	一般加工	圧入	インサート	ドエルピンの選定はNNkgからMMkgの圧力	SELECT DOWEL PINS AAAA, BBBB, AND/OR
729	93	一般加工	圧入	突出し	ピンは突き出してはならない。	PIN MUST NOT PROJECT.
730	199	一般加工	かしめ	かしめ	スクリーンのかしめは6箇所にすること。	TO BE STAKED TO SCREEN SIX PLACES.
731	153	一般加工	くぼみ	くぼみ	両面に直径NN, 深さMMMのくぼみをつけ	DIMPLE, BOTH SIDES φ NN, MMM DEEP.
732	93	一般加工	補強リブ	補強リブ	リブを取付けてもよい。	OPTIONAL RIB PERMITTED.
733	99	一般加工	一般加工	張り合せ	張り合せによる製作はしてはならない。	BONDING CONSTRUCTION NOT PERMISSIBL
734	93	一般加工	研磨加工	研磨加工	部品番号1234567ピンを, 組立寸法にする	GRIND P/N 1234567 PIN TO ATTAIN ASM DIM
735	162	一般加工	研磨加工	研磨加工	研磨端は直角度3°以内[ばね]。	GROUND ENDS TO BE SQUARE WITHIN 3 DE
736	196	一般加工	研磨加工	研磨加工	…で指示された表面は, 粗さXXの仕上げ	SURFACES INDICATED BY … TO HAVE XX FI
737	93	一般加工	研磨加工	平面度	平面度をだすために。	TO ACCOMPLISH FLATNESS.
738	151	一般加工	研磨加工	加工範囲	斜線をした部分は研磨しなくてもよい。	CROSS HATCHED AREA MAY BE LEFT UNGR
739	93	一般加工	パーホレイトシー	多孔板	直径X.XXmm, 中心間距離Y.YYmmの千鳥	DIAMETER X.XX mm HOLES PERFORATED, Y.
740	93	一般加工	パーホレイトシー	多孔板	一辺の長さ7.94mmの正方形で, 8.73mmの	7.94 mm SQUARE, 8.73 mm STRAIGHT CENTE
741	94	一般加工	パーホレイトシー	多孔板	直径N.NNmmの穴開けされた穴。	φ N.NN mm HOLES PERFORATED.

742	94	一般加工	パーホレイトシ	多孔板	指示した穴を多孔金属板で塞がないこと。INDICATED HOLES TO BE FREE OF PERFOR
743	182	一般加工	パーホレイトシ	多孔板	多孔金属板, 穴径NNN, 中心間距離XXで(PERFORATED METAL ϕ NNN ON XX CENTER
744	94	一般加工	加工精度	真直度	加工された面は, 全長に対して真直度は \pm FORMED SURFACES TO BE STRAIGHT WITHI
745	94	一般加工	加工精度	平行度	基準線Bに対する平行度は0.2mm以内のことTO BE PARALLEL TO DATUM B WITHIN 0.2 m
746	94	一般加工	加工精度	累積公差	公差は累積公差ではない。TOLERANCE IS NON-ACCUMULATIVE.
747	160	一般加工	加工精度	膨らみ	成形による膨らみがあってもよい。FORMING BULGES PERMISSIBLE.
748	94	一般加工	製造上のオプション	表記	製造上だけに必要のもの。FOR MANUFACTURING PURPOSES ONLY.
749	94	一般加工	製造上のオプション	表記	製造工程は随意。MANUFACTURES OPTION.
750	94	一般加工	製造上のオプション	表記	製造工程は随意。MANUFACTURING OPTION.
751	94	一般加工	製造上のオプション	機能上の穴	製造上での水抜き用の穴であり, 機能上NON FUNCTIONAL HOLES FOR DRAINAGE DI
752	94	一般加工	製造上のオプション	機械加工	機能上は不必要。ただし機械加工上にはFUNCTIONALLY NOT REQUIRED. REQUIRED I
753	94	一般加工	製造上のオプション	治具用	治具用。機能上は不必要。TOOLING FEATURE, FUNCTIONALLY NOT RE
754	94	一般加工	製造上のオプション	肉抜き	製造上必要ならば, 前面のひけを防ぐためMANUFACTURING OPTION TO REDUCE SINK
755	172	一般加工	製造上のオプション	部品追加	最大直径NN, 最大高さPPmmで, この面NN ϕ X PP mm MAX HIGH GATES PERMISSIE
756	194	一般加工	製造上のオプション	ばね製造	このばねは下記の数値から計算したものでSPRING COMPUTED FROM THE FOLLOWING
757	94	一般加工	既存部品の転用	既存部品の加工	部品番号1234567から製作すること。MAKE FROM 1234567.
758	95	一般加工	代替加工	超音波加工	代替として, 超音波加工された部品番号1234567 ASSEMBLED ULTF
759	181	一般加工	加熱加工	加熱加工	部品は, 加熱して加工されねばならない。PART MUST BE FORMED BY HEAT SETTING
760	192	一般加工	加熱加工	加熱加工	スリーブXXXXXはNNN°C以上の温度でMM SLEEVING XXXXX TO BE HEAT TREATED AT
761	95	成型加工	抜き勾配	抜き勾配	特に指定のない限り, 片側の側面で最大11.5° MAX DRAFT ANGLE PER SIDE UNLESS (
762	95	成型加工	抜き勾配	抜き勾配	片側の側面に1cmにつきNNNの抜き勾配DRAFT OF NNN PER CENTIMETER PERMISSII
763	95	成型加工	抜き勾配	抜き勾配	最大許容抜き勾配は2° のこと。MAXIMUM PERMISSIBLE DRAFT SHALL BE 2°
764	95	成型加工	抜き勾配	抜き勾配	抜き勾配は, 特別に許容された箇所を除きDRAFT MUST BE MAINTAINED WITHIN THE T
765	95	成型加工	抜き勾配	抜き勾配	指示面での抜き勾配はないこと。(抜き勾配NO DRAFT IS PERMITTED ON NOTED SURFA
766	95	成型加工	抜き勾配	抜き勾配	抜き勾配は, 公差を含む抜き勾配の寸法DRAFT MUST BE MAINTAINED WITHIN DIMEN
767	95	成型加工	抜き勾配	抜き勾配	指示面の抜き勾配は, 寸法公差内にあるDRAFT ON INDICATED SURFACE MUST BE IN
768	95	成型加工	抜き勾配	抜き勾配	典型的な最大許容抜き勾配は3° のこと。3° TYPICAL MAX DRAFT PERMISSIBLE. DRA
769	95	成型加工	抜き勾配	抜き勾配	注記した面は, 最大5° の抜き勾配があつNOTED SURFACES MAY HAVE 5° MAX DRAF
770	96	成型加工	抜き勾配	抜き勾配	この面の抜き勾配は, どちらの方向でもDRAFT MAY BE IN EITHER DIRECTION ON TH
771	96	成型加工	抜き勾配	抜き勾配	すべての公差は抜き勾配を含んだ値であALL TOLERANCES TO INCLUDE DRAFT.
772	176	成型加工	抜き勾配	抜き勾配	歯に抜き勾配を付けてはならない, 他の許NO DRAFT ON TEETH PERMITTED. OTHER SI
773	96	成型加工	湯口	突出し	湯口は注記した面から0.8mm突き出てもよGATES MAY PROTRUDE 0.8 mm FROM NOTE
774	96	成型加工	湯口	スプルー跡	……で示されている場所に, 成型スプルー AREA DEFINED THUS …… MAY BE USED FO
775	96	成型加工	分割線	分割線	子部品番号1のための推奨する分割線でRECOMMENDED PARTING LINE FOR ITEM 1.
776	96	成型加工	分割線	分割線	成型分割線はあってはならない。NO MOLD PARTING LINES ALLOWED.
777	96	成型加工	分割線	ばり	分割線のばりは最大 0.1mmのこと。0.1 mm MAX PERMISSIBLE FLASH ON PARTII
778	96	成型加工	分割線	段差	部品には, この面での成型接合のずれにPART MUST NOT HAVE ANY STEPS ON THIS
779	165	成型加工	分割線	段差	指示された範囲は, 分割線を除去するためINDICATED AREA MAY BE RAISED 0.XX MAX
780	96	成型加工	肉抜き	肉抜き	製造上必要ならば, 前面のひけを防ぐため MANUFACTURING OPTION TO REDUCE SINK

781	96	成型加工	肉抜き	肉抜き	製造上必要であれば、詳細図Aと断面B-EDETAIL A AND SECTION B-B INDICATE CORI
782	198	成型加工	肉抜き	肉抜き	部品製造上必要であれば、この部分は図I THIS AREA MAY BE CORED OUT AS INDICAT
783	96	成型加工	肉厚	肉厚	直径XXXで示されている部分は、YYYmmのAREA INDICATED BY XXX DIA. TO BE YYY TH
784	97	成型加工	すみ肉	半径	他に注記がなければ、すべてのすみ肉のALL FILLET RADII XXX UNLESS OTHERWISE I
785	97	成型加工	補強リブ	補強リブ	リブを取付けてもよい。OPTIONAL RIB PERMITTED.
786	97	成型加工	補強リブ	補強リブ	他に指示がない場合、リブの立上がり部のINSIDE FILLET RADII 0.XX mm MAX UNLESS (
787	97	成型加工	押しピン	突出し位置	押しピンは平滑にするか、最大0.8mmのEJECTION PINS TO BE FLUSH OR RECESSEI
788	97	成型加工	押しピン	押しピン寸法	製造上必要ならば、この区域に直径8程度EJECTOR BOSSES φ8 REF PERMISSIBLE IN
789	97	成型加工	押しピン	位置指定	必要な箇所に、押し用ボスをつけてもよEJECTOR BOSSES PERMISSIBLE WHERE REC
790	97	成型加工	押しピン	押しピン跡	押しピン跡および製造業者記号はこのEJECTOR PIN MARKS AND VENDOR IDENTIF
791	97	成型加工	押しピン	押しピン跡	押しピン跡は、他に指示がないときは付EJECTOR PIN MARKS PERMISSIBLE EXCEPT
792	97	成型加工	押しピン	押しピン跡	押しピン跡は平らで、ばりがないこと。EJECTOR PIN MARKS TO BE FLUSH AND FL
793	97	成型加工	インサート	挿入物	8個のP/N 1234567の挿入物は、XXの下面INSERT (8X) P/N 1234567 TO BE INSTALLED
794	97	成型加工	インサート	挿入物	インサート用の下穴の寸法は、詳細図AをFOR INSERT PILOT HOLE DIMENSIONS, SEE
795	98	成型加工	インサート	挿入物	インサートのねじ部および下穴内面は、溶INSERT THREADS AND PILOT HOLES TO BE
796	165	成型加工	インサート	挿入物	挿入物は、技術仕様書XXXXに書かれてしINSERT MUST MEET ENG SPEC XXXX.
797	179	成型加工	インサート	代替品	藤沢(工場)では、挿入物 P/N 1234は、P/OPTIONAL FOR FUJISAWA, INSERTS P/N 12
798	165	成型加工	インサート	引抜き力	挿入物はXXkgの引抜き力に耐えること。INSERT MUST WITHSTAND XX kg PULL-OUT
799	98	成型加工	インサート	引抜き力	インサートは、XXkgの引抜き力に耐えること、INSERT MUST WITHSTAND XX kg PULL-OUT
800	166	成型加工	インサート	取付位置	8個のP/N 1234 の挿入物は、YYの下面のINSERTS (8X) P/N 1234 TO BE INSTALLED FI
801	189	成型加工	インサート	取付位置	インサートの回転方向の向きは重要でないROTATION ORIENTATION OF INSERT UNIMP(
802	166	成型加工	インサート	下穴寸法	挿入物のための穴の寸法は、詳細図AM FOR INSERT PILOT HOLE DIMENSIONS, SEE
803	98	成型加工	切込み	鋸歯状	破線部は切り離しができるように、鋸歯状(SERRATE ON DASHED LINES TO ALLOW SEF
804	98	成型加工	ばり取り	穴	穴のばりを取ってはいけない。HOLE SHOULD NOT BE DEBURRED.
805	98	成型加工	ばり取り	面取り	角および稜の面取り。CORNERS AND/OR EDGES BROKEN.
806	98	成型加工	ばり取り	面取り	ばりやまくれがないこと。MUST BE FREE OF FLASH AND BURRS.
807	172	成型加工	ばり取り	分割線	型割線のばりは最大NNNとなること。NNN MAX FLASH PERMISSIBLE ON PARTING
808	175	成型加工	ばり取り	錆ばり	錆ばりやまくれがないこと。MUST BE FREE FLASH AND BURRS.
809	145	成型加工	鋳物	温度管理	鋳込みのときの鋳型温度はNNN°CからMMCASTING FIXTURE TO BE AT NNN°C TO MM
810	98	成型加工	仕上げ	滑らかな仕上げ	すべての内側半径部分は滑らかにつなげBLEND ALL INTERNAL RADII.
811	98	成型加工	仕上げ	滑らかな仕上げ	すべての外側半径部分は滑らかにつなげBLEND ALL EXTERNAL RADII.
812	98	成型加工	仕上げ	滑らかな仕上げ	部品外側の稜および角は、他の注記がないOUTSIDE EDGES AND CORNERS TO BE SMO
813	171	成型加工	仕上げ	仕上げ範囲	材料の厚さの75%以上は仕上げてあること、MAINTAIN FINISH FOR MIN OF 75% OF STOCK
814	98	成型加工	仕上げ	仕上げ等級	この表面は化粧仕上げ等級“A”であることTHIS SURFACE TO BE DECORATIVE CLASS '
815	99	成型加工	仕上げ	仕上げ等級	組立後に、部品番号XXXXXのレンズはAB AFTER ASSEMBLY, LENS P/N XXXXX MUST I
816	99	成型加工	文字成型	文字指定	部品番号は指定面上に、2.5mmの高さのPART NUMBER TO BE INDICATED ON SURFA
817	99	成型加工	文字成型	文字の浮出し	文字の浮き出し高さはXXXmmとする。LETTER RAISED XXX.
818	168	成型加工	文字成型	エッチング	文字は写真彫刻法により部品に食刻(エツ LETTERS TO BE ETCHED INTO THE PART BY
819	169	成型加工	文字成型	位置	文字はボタンの輪郭に対して平らであること LETTER TO BE FLUSH WITH CONTOUR OF E

820	99	成型加工	面の肌	テクスチャー	アートワークは部品番号XXXXXである。テ	ARTWORK TO BE PART NO. XXXXX AND TO
821	100	溶接	溶接方法	プロジェクション溶接	点溶接(スポット溶接)は突起溶接(プロジェ	RESISTANCE SPOT WELDS MAY BE REPLACI
822	100	溶接	溶接作業	スポット溶接	子部品16,14,8を、子部品1にスポット溶接	SPOT WELD ITEMS 16,14, AND 8 TO ITEM 1.
823	100	溶接	溶接方法	抵抗溶接	必要に応じて抵抗溶接をすること。	RESISTANCE WELD AS REQUIRED.
824	100	溶接	溶接作業	安全注意	この製造工程は危険な作業を伴うことがあ	THIS MANUFACTURING PROCESS MAY INCL
825	100	溶接	溶接作業	溶接作業	子部品1と子部品2、子部品3と子部品4のf	SANDWICH ITEM 10 SCREEN BETWEEN ITEM
826	100	溶接	溶接作業	溶接作業	オプション部品10を使用する場合は、子部	IF OPTIONAL ITEM 10 IS USED, ITEM 8 IS NO
827	166	溶接	溶接作業	溶接作業	他に指示がない場合、リップの立上がり部	INSIDE FILLET RADIUS 0.XX MAX UNLESS OTHI
828	176	溶接	溶接作業	溶接作業	この接合部は、すみ肉溶接をしないこと。	NO FILLET WELD PERMISSIBLE AT THIS JOIN
829	182	溶接	溶接作業	溶接作業	指定した範囲ではランド部分が最小NN%	NN PERCENT MIN LAND IN INDICATED AREA
830	100	溶接	溶接の仕上り	溶接跡	この面には溶接跡が残らないこと。	WELD MARKS NOT PERMISSIBLE ON THIS SI
831	100	溶接	溶接の仕上り	残留物	溶接作業の結果として、すべての溶接は	ALL WELDS SHALL BE FREE FROM RESIDUA
832	101	溶接	溶接の強度	溶接の強度	溶接端はXXkg以上の引張強度に耐えるこ	WELD TERMINATION MUST WITHSTAND XX k
833	101	溶接	溶接の強度	溶接の強度	溶接部の強度は材料の強度以上あること	WELD TO BE EQUIVALENT TO OR GREATER
834	101	溶接	溶接の強度	めっき後	メッキ後308L MIGに耐えられるようすべ	ALL WELDING AFTER PLATING TO BE WITH
835	101	はんだづけ	はんだづけ	はんだづけ	部品番号XXXXXXXXを2個、ABC社仕様	(2X) P/N XXXXXXXX TO BE SOLDERED TO PO
836	101	はんだづけ	はんだづけ	リード線	巻線からのリード線の全長は示した通り	TOTAL LEAD LENGTH FROM WINDINGS TO E
837	101	はんだづけ	はんだづけ	リード線	被覆をはがし、はんだづけすること。	S/T: SKIN AND TIN
838	101	はんだづけ	はんだづけ	リード線	スイッチにはんだづけをする前に、リード	INSTALL SHRINK TUBING P/N 123456 (X3) 15
839	101	はんだづけ	はんだづけ	コネクター	すべてのサーペント端子とヘッダー接点を	ALL SERPENT AND HEADER CONTACTS SHA
840	102	はんだづけ	はんだづけ	安全注意	この組立に使用するはんだづけ工程は危	THE SOLDERING PROCESS USED ON THIS A
841	102	接着加工	接着剤	接着剤仕様	接着剤XXXXで接着のこと。	BOND WITH ADHESIVE XXXX.
842	102	接着加工	接着剤	接着剤仕様	指示した表面は、技術仕様書XXXXXXに	SURFACE NOTED MUST HAVE ADHESIVE PE
843	102	接着加工	接着剤	接着剤仕様	接着剤は技術仕様書YYYYの仕様を満	ADHESIVE TO MEET ABC SPEC YYYY.
844	102	接着加工	接着剤	接着剤仕様	マグネットをポールに3Mスコッチウェ	BOND MAGNET TO POLE WITH **3M SCOTC
845	102	接着加工	接着剤	接着剤仕様	DEF社#XX-YYYのフィルムまたはABC社	BOND USING DEF XX-YYY FILM OR ABC APF
846	102	接着加工	接着剤	接着剤仕様	剥ぐことのできる保護布付き接着剤	ADHESIVE WITH REMOVABLE CLOTH.
847	102	接着加工	接着剤	接着剤仕様	アクリル系感圧性接着剤、塗布厚さは最	ACRYLIC PRESSURE SENSITIVE, MINIMUM AI
848	103	接着加工	接着作業	接着作業	マグネット下のサウスポールに接着す	BOND WITH SOUTH POLE OF MAGNET DOWI
849	103	接着加工	接着作業	接着作業	技術仕様書XXXXにより接着すること。	BOND IN ACCORDANCE WITH ENG. SPEC XX
850	103	接着加工	接着作業	接着作業	技術仕様書XXXXに従って接着すること。	BOND PER ENG.SPEC XXXX.
851	103	接着加工	接着作業	接着作業	子部品番号1は2個を接着して、組み立	ITEM NO.1 MAY BE ASSEMBLED BY BONDING
852	103	接着加工	接着作業	接着作業	裏面に接着剤を塗布する。	ADHESIVE BACK.
853	103	接着加工	接着作業	接着作業	裏面に圧着性接着剤を塗布し、保護被	PRESSURE SENSITIVE ADHESIVE ON REVER
854	103	接着加工	接着作業	接着作業	裏面に圧着性接着剤を塗布し、はく離	PRESSURE SENSITIVE ADHESIVE BACK WITH
855	103	接着加工	接着作業	接着作業	この面への接着剤の塗布は、技術仕様	ADHESIVE COATING THIS SIDE TO CONFORI
856	103	接着加工	接着作業	接着作業の注意点	技術書YYYYによる接着剤の塗布は、こ	ADHESIVE COATED ONLY IN THIS AREA PER
857	103	接着加工	接着作業	接着作業の注意点	過剰な接着剤は認められない。	EXCESS ADHESIVE IS NOT PERMITTED.
858	104	接着加工	接着作業	接着作業の注意点	ABC社コードXXXXに従い溶剤タイプの	SOLVENT BOND AS PER ABC CODE XXXX M

859	104	接着加工	接着作業	接着作業の注意点	この範囲は接着剤を付けないこと。	THIS AREA TO BE FREE OF CEMENT.
860	104	接着加工	接着作業	接着作業の注意点	余分な接着剤と電線は、注記した寸法内	EXCESS BOND MATERIAL AND WIRE TO BE
861	144	接着加工	接着作業	接着作業の注意点	接着剤はボールレイスウエイ(球軌道)に入	BONDING AGENT MUST NOT CREEP INTO B/
862	146	接着加工	接着作業	接着作業の注意点	接着剤はラック幅を越えてはならない。	CEMENT MUST NOT EXTENDED BEYOND RA
863	103	接着加工	接着作業	接着剤	接着剤XXXXを用いて接着すること。	BOND USING ADHESIVE XXXX.
864	103	接着加工	接着作業	接着剤	接着剤XXXXで接着すること。	BOND WITH ADHESIVE XXXX.
865	104	接着加工	接着強度	接着強度	圧力によるダクトの破損は、接着接合をし	STRESS INDUCED FAILURES OF THE DUCT I
866	144	接着加工	接着強度	接着強度	指示する接着面積の90%以上において、	BOND STRENGTH MUST EXCEED ELASTOME
867	104	接着加工	接着接合	接着接合の寸法	部材を接着接合またははめあいをする場	REFERENCE DIMENSIONS ARE GIVEN WHERE
868	104	接着加工	接着接合	接着接合の禁止	張り合せによる製作はしてはならない。	BONDING CONSTRUCTION NOT PERMISSIBL
869	104	接着加工	接着作業	安全注意	接着工程は危険を伴うことがある。健康と	ADHESIVE BONDING PROCESS MAY INCLUD
870	175	接着加工	接着作業	加熱接着	加熱接着を必要とする場合は。	IF BONDED HEAT NECESSARY.
871	105	熱処理	熱処理箇所	焼入れ	この部分は焼入れのこと。他の部分は任	HARDEN THIS PORTION, REMAINDER IS OPT
872	175	熱処理	熱処理箇所	焼入れ	XXXの部分は浸炭焼入れをしなければな	XXX MUST BE CASE HARDENED.
873	175	熱処理	熱処理箇所	焼入れ	直径NNNの部分は浸炭焼入れのこと、他	∅ NNN MUST BE CASE HARDENED, REMAINI
874	140	熱処理	熱処理箇所	焼きなまし	機械加工後焼鈍すること。ただし焼鈍後の	ANNEAL AFTER MACHINING, BUT NNN MAX
875	161	熱処理	熱処理箇所	焼きなまし	械加工後に完全焼鈍すること。	FULL ANNEAL AFTER MACHINING.
876	173	熱処理	熱処理箇所	焼きなまし	焼鈍後の補正加工代は最大NNNとする。	NNN MAX STOCK REMOVAL PERMISSIBLE AI
877	105	熱処理	熱処理箇所	熱処理箇所の指定	機能上では、一部の面または形体のみ	FUNCTION REQUIRES THAT ONLY CERTAIN
878	153	熱処理	熱処理箇所	熱処理箇所の指定	直径NNの穴は、はだ焼きのこと。	NN DIA HOLE MUST BE CASE HARDENED.
879	168	熱処理	熱処理箇所	熱処理箇所の指定	柔らかいままにしておく、焼入れしないこと	LEAVE SOFT.
880	105	熱処理	熱処理箇所	硬さ指定	機能上では、特定箇所のみ硬化を必要と	FUNCTION REQUIRES HARDNESS ON CERTA
881	105	熱処理	熱処理箇所	硬さ指定	(破線の指示)面と穴のみ硬化のこと。	HARDEN ---- SURFACES AND HOLES ONLY.
882	105	熱処理	表面硬化	硬さ指定	歯元の径より最小0.6mmまで、歯車の歯	HARDEN GEAR TEETH ONLY RA78.5 MIN FOF
883	105	熱処理	表面硬化	硬さ指定	カム外周のみ最小深さ0.8mm、最小硬度R	HARDEN CAM PERIPHERY ONLY TO RC55 MI
884	105	熱処理	表面硬化	深さ	硬化部の最小深さは0.8mmである。最大	THE MINIMUM DEPTH OF THE HARDENED ZC
885	106	熱処理	硬さ指定	硬さ指定	穴は硬さRCNN以下のこと。その他の部分	THE HOLE TO BE RC NN MAX. REMAINDER C
886	106	熱処理	脱炭	脱炭	指示された表面は焼入れ硬化のこと。他	SURFACES INDICATED MUST BE HARD. REM
887	187	熱処理	脱炭	脱炭	他の部分は脱炭してはならない。	REMAINDER PART MUST BE FREE OF DECAF
888	106	塗装	塗装材料	仕上げ	指定された面をABC社仕様XX-YYYグラフ	PAINT INDICATED SURFACES PER ABC SPE
889	106	塗装	塗装材料	仕上げ	仕上げ。ABC社コード#XX-XXX黒色(ア	FINISH, ABC CODE XX-XXX BLACK (ACRYLIC
890	107	塗装	塗装材料	仕上げ	すべての外装はABC社コード#XX-XXX,	PAINT ALL EXTERIOR SURFACES ABC CODE
891	107	塗装	塗装材料	仕上げ	仕上げコード#XX-YYYパールホワイト	FINISH CODE NO. XX-YYY PEARL WHITE WA
892	107	塗装	塗装材料	仕上げ	OEM向け専用:ファインテクスチャー仕	OEM ONLY - FINISH FINE TEXTURE. FINISH C
893	107	塗装	塗装材料	仕上げ	テクスチャー面はコードXXXXで塗装する	COAT TEXTURED SURFACE WITH CODE XXX
894	107	塗装	塗装材料	仕上げ	指示された面の色および面の肌(テクス	COLOR AND TEXTURE OF INDICATED SURF
895	178	塗装	塗装材料	仕上げ	内側はテクスチャー塗装を省くこと。	OMIT TEXTURE FROM INTERIOR.
896	196	塗装	塗装材料	仕上げ	…で示された面は、注記XXに示された部	SURFACES MARKED THUS ... TO BE PAINT
897	159	塗装	塗装材料	仕上げ	融着ビニールコーティングで仕上げる。	FINISH WITH FUSION BONDED VINYL COATIN

898	107	塗装	塗装材料	電着塗装	マグネットはエポキシ系電着塗装を厚さ0.1mm(MAGNET TO BE COATED WITH EPOXY ELEC
899	108	塗装	塗装材料	導電性塗料	溝には導電性塗料#XX-YYYYを塗装する(SLOT TO BE PAINTED WITH CONDUCTIVE PAI
900	108	塗装	塗装材料	導電性塗料	塗装はABC社コード#NNNN導電性黒色を(PAINT ABC CODE NNNN CONDUCTIVE BLAC
901	108	塗装	塗装材料	特殊塗装	注記した箇所は、マグネットを接着した後に(NOTED AREA TO BE COATED WITH EMERON
902	108	塗装	塗装材料	特殊塗装	注記した3か所の表面はインターナルシル(3X)(NOTED SURFACES TO BE INTERNAL SIL
903	108	塗装	塗装材料	代替表面処理	代替表面処理として、表面にコード番号123(ALTERNATIVE FINISH, SURFACE MAY BE PAI
904	109	塗装	塗装材料	代替表面処理	塗装しない面は、すずまたは亜鉛被覆を行(PAINT FREE AREA, TINNED OR ZINC COATEI
905	109	塗装	成型	テクスチャー	指示した表面上に成型でテクスチャーを付(MANUFACTURING OPTION. MOLD IN TEXTUF
906	182	塗装	成型	テクスチャー	表面のきめは山(凸)と谷(凹)の高低差がN(Peak to Valley Height of Surface Tex
907	109	塗装	色の指定	色の指定	色はABC社仕様書XXXXに適合すること。(Color to Match ABC Spec.XXXX.
908	109	塗装	色の指定	色の指定	任意の色でよい。(お客様の指定色のこと。(Color Optional.
909	109	塗装	色の指定	色の指定	色は透明のこと。(Color Transparent.
910	109	塗装	塗装準備	塗装準備	隅の成形はしてもよい。塗装の前に溶接と(FORMING OF CORNERS OPTIONAL. WELD AN
911	109	塗装	塗装準備	塗装準備	塗装のとき、穴を覆うこと。(Mask Holes from Paint.
912	109	塗装	塗装準備	塗装準備	部品を塗装する前に、肉眼で見て機械切削(Prior to Coating, Part to be Free of /
913	109	塗装	下塗り塗装	塗装仕様	下塗り塗装のみ。スプレーの飛まつはあつ(PRIMER COAT ONLY. OVERSPRAY PERMITTE
914	109	塗装	下塗り塗装	塗装仕様	指定面は仕上げ塗装および下塗り塗装を(INDICATED AREAS MUST BE PAINT AND PRI
915	109	塗装	下塗り塗装	塗装仕様	仕上げ塗装は行ってはならない。(下塗りを(MUST BE FREE OF FINISH PAINT.
916	110	塗装	下塗り塗装	塗装仕様	全表面を、仕様書番号XXXXの下塗り塗装(PAINT ALL SURFACES WITH PRIMER USE TH
917	111	塗装	塗装仕上げ	仕上げ	色および仕上げは任意である。(Color and Finish Optional.
918	139	塗装	塗装仕上げ	仕上げ	外側の面および縁は、すべて仕上げ塗装(ALL EXTERNAL SURFACES AND EDGES REQ
919	165	塗装	塗装仕上げ	仕上げ	指示した面は、スムーズ仕上(ABC社コード(INDICATED SURFACES TO BE SMOOTH ABC
920	189	塗装	塗装仕上げ	仕上げ	注のある面を除き、全面にサテン仕上げを(SATIN FINISH ALL OVER EXCEPT SURFACES
921	199	塗装	塗装仕上げ	仕上げ	澄んだ透明体であること、指定面はつや消(To be Clear and Transparent, Surfaci
922	111	塗装	塗装仕上げ	光学等級仕上げ	注記した面は光学等級仕上げ80-40以上(Noted Surface to Have Optical Grade
923	110	塗装	塗装箇所	塗装仕様	四隅のこの寸法範囲の区域は、仕上げ塗(FINISH PAINT REQUIRED THIS DISTANCE AT
924	110	塗装	塗装箇所	塗装仕様	フランジの残り部は、めっきまたは塗装の(Remainder of Flanges must be plated
925	110	塗装	塗装箇所	塗装仕様	仕上げ塗装は、指示した面のみに施すこと。(FINISH PAINT REQUIRED ON INDICATED SUF
926	110	塗装	塗装箇所	塗装仕様	塗装は、仕様書XXXXに従いこの表面にの(Paint per Spec.XXXX These Surface on
927	159	塗装	塗装箇所	塗装仕様	仕上げ面は表示円弧の長さの範囲とする。(FINISH TO BE MAINTAINED FOR INDICATED ,
928	110	塗装	オーバースプレー	塗装飛まつ	内面上にスプレー塗装がかかってもよい。(OVERSPRAY PERMISSIBLE ON INSIDE SURF/
929	110	塗装	オーバースプレー	塗装飛まつ	塗装のまわりこみオーバースプレーは、亜鉛(Paint may overlap zinc coat by XX MA.
930	110	塗装	オーバースプレー	塗装飛まつ	下塗り塗装のみ。スプレーの飛まつがあつ(PRIMER COAT ONLY. OVERSPRAY PERMITTE
931	175	塗装	塗装禁止	塗装禁止	塗装をしてはならない。(Must be free of paint.
932	180	塗装	塗装禁止	塗装禁止	塗装しない面は、すずまたは亜鉛被覆を行(PAINT FREE AREA, TINNED OR ZINC COATEI
933	110	塗装	塗装禁止	指定面	指示した面または箇所には塗装してはい(No paint permitted on surface or are
934	110	塗装	塗装禁止	ねじ	ざざざを付けた面と子部品2と3のねじは(SERRATED SURFACES AND THREAD OF ITEI
935	110	塗装	塗装禁止	穴	穴は塗装しないこと。(Bores may be free from painting.
936	165	塗装	塗装禁止	穴	挿入物のねじ部および下穴内面は、溶射(INsert threads and pilot holes to be

937	175	塗装	塗装禁止	仕上げ塗装	仕上げ塗装は行ってはならない(下塗りは) MUST BE FREE OF FINISH PAINT.
938	110	塗装	塗装治具の跡	許容範囲	塗装工程での取付け治具の跡は、端だけに FIXTURING MARKS FROM PAINTING PROCES
939	111	塗装	出荷用塗装	塗装材料	この部品の出荷と保管用には、DEF社の XXFOR SHIPPING AND STORAGE OF THIS PAR
940	111	めっき	めっき材料	めっき材料	材料は亜鉛、コード#XX-YYYタイプZZ: この MATERIAL ZINC CODE XX-YYY TYPE ZZ: THE
941	111	めっき	めっき材料	めっき材料	フレームとピボットピンは亜鉛めっき、黒色 FRAME AND PIVOT PIN TO BE BLACK ZINC, .
942	161	めっき	めっき材料	めっき箔	必要であれば金めっきの部分を金めっき箔 GOLD PLATED TABS PERMISSIBLE IF REQ'D
943	112	めっき	めっき材料	無電解めっき	無電解ニッケルめっき、クラス00でめっきを PLATE WITH ELECTROLESS NICKEL CLASS (
944	112	めっき	めっき材料	無電解めっき	コード番号AA-BBB無電解ニッケルめっき、CODE NO AA-BBB ELECTROLESS NICKEL. T
945	112	めっき	めっき材料	部分めっき	塗装しない面には、すずまたは亜鉛被覆を PAINT FREE AREA, TINNED OR ZINC COATEI
946	112	めっき	めっき材料	下地めっき	下地はXXXX~YYYYの厚さのニッケルめ PLATING UNDERPLATE XXXX TO YYYY NICK
947	112	めっき	めっき品質	変色	曲げの箇所では、めっきの変色はあっても PLATING DISCOLORATION PERMISSIBLE IN ,
948	112	めっき	めっき品質	めっき不要	めねじ部にめっきの付着がないこと。 THREADED HOLE TO BE FREE OF PLATING.
949	149	めっき	めっき品質	めっき不要	(板の)両側で穴と溝の周りに少なくともNNICOPPER CLEARS HOLES AND SLOT AT LEA
950	170	めっき	めっき品質	めっき不要	機械加工面はめっきしなくてもよい。 MACHINED SURFACE MAY BE FREE OF PLAT
951	153	めっき	めっき品質	寸法	寸法は陽極処理の後に適用すること。 DIMENSIONS TO BE MET AFTER ANODIZING
952	T39	めっき	めっき品質	寸法	寸法限界はめっき後に適用する。 DIMENSIONAL LIMITS APPLY AFTER PLATIN
953	T39	めっき	めっき品質	寸法	寸法限界はめっき前に適用する。 DIMENSIONAL LIMITS APPLY BEFORE PLATI
954	142	めっき	めっき作業	水素ぜい性除去	水素ぜい性除去のため、メッキ後ベーキン BAKE AFTER PLATING TO REMOVE HYDROG
955	186	めっき	めっき作業	水素ぜい性除去	めっき後、水素ぜい性除去のためにNNN° REF-AFTER PLATING BAKE AT NNN° - MMM°
956	142	めっき	めっき作業	ベーキング処理	メッキ後、NNN°F(MMM°C)でL時間ベーキ BAKE NNN°F(MMM°C) FOR L HOURS AFTER
957	111	めっき	めっき作業	安全注意	この製造工程は危険な作業を伴うことがあ THIS MANUFACTURING PROCESS MAY INCL
958	112	印刷と表示	表示	表示の向き	技術仕様書XXXXXに従いコネクタの表 IDENTIFY CONNECTOR DESIGNATION PER E
959	113	印刷と表示	表示	日付	ABC社仕様書1-2-3-4567-890に従い、塗 COATED MAGNET TO BE DATE CODED PER
960	113	印刷と表示	表示	日付	ABC社仕様書1-2-3-4567-890に従い、塗 COATED MAGNET TO BE DATE CODED PER
961	113	印刷と表示	表示	文字	示したとおり"J"と記すこと。 MARK "J" AS SHOWN.
962	146	印刷と表示	表示	文字	括弧内の文字は参考にすぎない。 CHARACTERS IN PARENTHESES ARE FOR RI
963	148	印刷と表示	表示	表示指定	素子の表示名は参考として示したにすぎな COMPONENT DESIGNATIONS ARE GIVEN FO
964	196	印刷と表示	表示	表示指定	スイッチは定格温度を表示すること。 SWITCH TO BE IDENTIFIED WITH TEMP. RATI
965	203	印刷と表示	表示	業者名	この面に業者の商標があってもよい。 VENDOR'S TRADEMARK MAY APPEAR ON T
966	143	印刷と表示	表示	色	ベルトの構造がZ(左巻き)方向であることを BELT MUST BE MARKED WITH YELLOW STR
967	113	印刷と表示	アートワーク	アートワーク	アートワークの部品番号に関しては表を参 SEE CHART FOR ARTWORK P/NS.
968	113	印刷と表示	アートワーク	アートワーク	テープはアートワーク部品番号1234567を TAPE TO BE PRINTED WITH ARTWORK 12345
969	113	印刷と表示	アートワーク	アートワーク	アートワークは部品番号XXXXXである。 ARTWORK TO BE PART NO. XXXXX.
970	191	印刷と表示	アートワーク	アートワーク	同色間の分離線はアートワークに記されて SEPARATION LINES BETWEEN THE SAME CC
971	113	印刷と表示	アートワーク	支給先	アートワークは製造業者から供給される。 ARTWORK TO BE SUPPLIED BY VENDOR.
972	159	印刷と表示	アートワーク	支給先	アートワーク部品番号XXXXXのポジフィル FILM POSITIVE OF ORIGINAL ARTWORK P/N
973	184	印刷と表示	アートワーク	支給先	製作の際は、ABC社から支給のアートワー FOR PRODUCTION USE FILM POSITIVES OR
974	203	印刷と表示	アートワーク	支給先	製造業者はABC社が支給するアートワー VENDOR MUST USE NEGATIVE OF ORIGINAL
975	141	印刷と表示	アートワーク	合せマーク	アートワークはアートワーク上にある合せ ARTWORK TO BE CENTERED WITHIN ± NNN

976	113	印刷と表示	文字	字体	字体は、黒色のヘルベチカミディアム4.2±LETTERING TO BE BLACK HELVETICA MEDIUM
977	113	印刷と表示	文字	字体	字体は黒色のヘルベチカミディアム2.1±0 LETTERING TO BE BLACK HELVETICA MEDIUM
978	113	印刷と表示	文字	字体	部品番号は指定面上に、2.5mm高さのアラPART NUMBER TO BE INDICATED ON SURFACE
979	149	印刷と表示	文字	字体	コネクタには高さNN±MMMの文字でIN? CONNECTORS TO BE IDENTIFIED (IN OR OUT)
980	177	印刷と表示	文字	連続数字	数字は連続していて途中が抜けていない。NUMERAL CONTINUITY UNBROKEN.
981	113	印刷と表示	文字	文字高さ	文字は技術仕様書XXXXXXに従い図示の MARK CHARACTERS PER ENG SPEC XXXXX)
982	199	印刷と表示	文字	線幅	文字の線幅に対する公差は±NNNとする。TOLERANCE ON LINE WIDTH OF CHARACTER
983	114	印刷と表示	色	文字	ラベルの色はABC社の色番号XX-YYYグ? LABEL COLOR TO MATCH ABC GRAPHITE G
984	114	印刷と表示	色	文字	文字は色番号XX-YYYパールホワイトのこ LETTERING TO BE PEARL WHITE COLOR CO
985	114	印刷と表示	色	文字	文字と区分線はすべて黒色とする。 ALL CHARACTERS AND LINES OF DIVISION
986	148	印刷と表示	色	文字	すべての文字、記号の色はABC社のコート COLOR OF ALL LETTERING TO BE BLACK TO
987	169	印刷と表示	色	文字	文字および線は黒色、ラベルは白色とする LETTERING AND LINEWORK TO BE BLACK O
988	177	印刷と表示	色	数字	数字の埋込みは仕様XXXXXに合致した黒 NUMERAL FILL TO BE BLACK TO MATCH SP
989	114	印刷と表示	色	色番号	マシニンググラフィック印刷用番号XX-YYYに MUST CONFORM TO MACHINE GRAPHIC PRI
990	114	印刷と表示	色	区分線	区分線はすべて黒色とする。 ALL DIVISIONS TO BE BLACK.
991	139	印刷と表示	色	色の重なり	隣接する色の重なりはNNN以下であること ADJOINING COLORS MUST BUTT WITH A MA
992	226	印刷と表示	色	カラーブロック	色ブロック間の水平方向の並び誤差は±1 COLOR BLOCKS HAVING HORIZONTAL ALIG
993	226	印刷と表示	色	色あせ	色があせる FADE
994	222	印刷と表示	色	縞模様	ベルトの構造がZ(左巻き)方向であるこ BELT MUST BE MARKED WITH YELLOW STRI
995	114	印刷と表示	色	対比色	垂直取付けに対しては把手に対比色で MARK COMBINED ON OFF O FOR VERTICAL
996	176	印刷と表示	色	対比色	文字は技術仕様書XXXXXに従い対照色で NOMENCLATURE TO BE STAMPED OR STEN
997	114	印刷と表示	言語	言語指定	英語用ラベルを示している。 ENGLISH LABEL SHOWN.
998	114	印刷と表示	表記位置	部品番号	ABC社部品番号とターミナル番号をスイツ MARK ABC P/N AND TERMINAL NUMBERS O
999	184	印刷と表示	表記位置	部品番号	適切な位置に部品番号をつける。 PRINT PART NUMBER IN APPROPRIATE LOC
1000	164	印刷と表示	表記位置	部品番号	単に識別目的だけの、区別するためのスト FOR IDENTIFICATION PURPOSES ONLY IDEN
1001	114	印刷と表示	表記位置	商標	商標と成型識別表示は組立面上にあるこ TRADEMARK AND CAVITY IDENTIFICATION S
1002	114	印刷と表示	表記位置	製造識別	製造者識別番号は指示した箇所にあるこ SUPPLIER IDENTIFICATION NUMBER TO BE I
1003	114	印刷と表示	表記位置	製造識別	ラベル上に部品番号、技術変更番号および INDICATE P/N, EC AND DATE ON LABEL. TO
1004	114	印刷と表示	表記位置	製造識別	注文仕様ボードの部品番号と技術変更番 AREA RESERVED FOR CUSTOMIZED BOARD
1005	164	印刷と表示	表記位置	製造識別	部品番号、製造工場金型の番号および技 LOCATE ABC P/N, MANUFACTURING PLANT
1006	115	印刷と表示	表記位置	製造識別	印刷:ABC社商標は示したようにラベルの PRINTING: ABC LOGO TO BE PRINTED AT NI
1007	146	印刷と表示	表記位置	文字	細図“A”に示すように、スプロケット上のX CHARACTER MUST BE POSITIONED IN LINE
1008	146	印刷と表示	表記位置	文字	文字は一直線に配置すること。 CHARACTERS MUST BE POSITIONED IN LINE
1009	146	印刷と表示	表記位置	文字	文字の中心とブロックとの中心のずれはN CHARACTERS TO BE LOCATED CENTRALLY
1010	147	印刷と表示	表記位置	文字	この範囲は表面“A”より上側にあるか、また THIS AREA SHALL BE ABOVE SURFACE “A”
1011	164	印刷と表示	表記位置	文字	識別用の印を被覆の上に付けること。 IDENTIFICATION MARKINGS SHALL BE ON TI
1012	164	印刷と表示	表記位置	文字	部品番号および歯数の面は、外面と同一 IDENTIFICATION NO. AND NO. OF TEETH TO
1013	169	印刷と表示	表記位置	文字	記入文字は水平、垂直の両方向ともNNN LETTERING TO BE CENTERED HORIZONTAL
1014	169	印刷と表示	表記位置	文字	数字と矢印を図面に示された位置に付け LOCATE NUMBER AND ARROWS APPROXIM

1015	181	印刷と表示	表記位置	向き	ベルトの外側にABC社部品番号が見える。ABC PART NUMBER IS TO APPEAR ON OUT;
1016	114	印刷と表示	製造方法	印刷構造	印刷: 正規の工場名と3桁の番号は、破線 PRINTING: COMPLETE PLANT NAME AND 3 C
1017	176	印刷と表示	製造方法	トリミング	トリミング (端などを切り取って整えること) NO TRIMMING PERMISSIBLE.
1018	115	印刷と表示	スタンプ	スタンプ向き	刻印はこちら側にする。 STAMP FROM NEAR SIDE.
1019	115	印刷と表示	スタンプ	スタンプ指定	技術仕様書XXXXXXに従い黒色、コード12 COLOR BLACK 12-3456 PER ENG SPEC XXX;
1020	165	印刷と表示	スタンプ	スタンプ指定	消えないようにスタンプ(捺印)をする。 INDELIBLY STAMPED.
1021	234	印刷と表示	スタンプ	(消えない	恒久性の(消えない)識別のための印。 DURABLE DISTINCTIVE MARKING.
1022	115	印刷と表示	文字成型	文字指定	2.5mm高さのアラビア文字を使用し、指示し PART NUMBER TO BE INDICATED ON SURFA
1023	115	印刷と表示	文字成型	文字指定	数字は最小0.NNmm高さの文字で、空いて NUMERALS SHALL BE 0.NN mm MIN CHARAC
1024	115	印刷と表示	文字成型	文字指定	文字は高さX.Xmmで、盛り上げるか凹んだ LETTERS SHALL BE X.X mm CHARACTER HE
1025	115	印刷と表示	文字成型	文字指定	表示名は、示されたおおよその位置に最小 DESIGNATIONS SHALL BE X.X mm MIN CHAR
1026	150	印刷と表示	文字成型	文字指定	文字と数字の各隅は鋭い角のこと、ただし CORNER OF LETTERS AND NUMBERS TO BE
1027	116	組立	組立環境	環境条件	すべての組立作業、機械の試験、操作、保 ALL ASSEMBLY, UNIT TEST, OPERATING, ST
1028	143	組立	組立場所	作業台	これらの部品は作業台上で組立てること。 THESE PARTS TO BE BENCH ASSEMBLED.
1029	116	組立	適用機械	OEM向け	OEM向けABC社用に作られる機械に使用 USED ON MACHINE BUILT FOR OEM ABC.
1030	116	組立	参照資料	組立図面	上位の組立は図面XXXXXXXを参照のこと FOR NEXT HIGHER ASM SEE DWG XXXXXXXX.
1031	117	組立	参照資料	組立図面	次の上位組立品は、図面XXXXXXとYYYYY: FOR NEXT HIGHER ASM SEE DWG XXXXX, YY
1032	116	組立	参照資料	詳細図面	詳細展開は図面XXXXXXXを参照のこと。 FOR DETAIL BREAKDOWN SEE DWG XXXXXXX
1033	116	組立	参照資料	配線図面	詳細な展開構成は、ケーブル配線図面XX FOR DETAIL BREAKDOWN SEE CABLE ROUT
1034	149	組立	参照資料	参照図面	ボタンの外形寸法および材料については、 FOR BUTTON CONTOUR DIMENSIONS AND M
1035	117	組立	参照資料	技術仕様書	技術仕様書XXXXXXに従いボードを組付 ASSEMBLE BOARD TO ENGINEERING SPECIF
1036	117	組立	参照資料	部品構成表	機械装置の部品構成番号は1234567であ HARDWARE GROUP B/M 1234567.
1037	117	組立	参照資料	部品構成表	参考図面1234567に従い機械装置の部品 ASSEMBLE HARDWARE GROUP B/M YYYYYY
1038	140	組立	参照資料	部品構成表	この部品は特定のフィーチャーB/M(BILL THIS PART APPEARS IN THE SPECIFIC FEAT
1039	117	組立	組立作業	安全仕様	この記号により指示した子部品の組立品 ASSEMBLY OF THESE ITEMS INDICATED BY
1040	117	組立	組立作業	寸法適用範囲	寸法は区域AからB, CからD, EからFの間 DIMENSION APPLIES BETWEEN ZONE A TO E
1041	117	組立	組立作業	寸法適用範囲	寸法は、締め付けた状況で次の範囲すな DIMENSION APPLIES IN THE FOLLOWING ZO
1042	178	組立	組立作業	適用範囲	点線で指示した表面のみ。 ONLY SURFACES INDICATED BY DOTTED LII
1043	117	組立	組立作業	取付け位置	ケージ/ボード組立品はパッド/フォームの CAGE/BOARD ASM TO BE PLACED INTO FR,
1044	117	組立	組立作業	取付け位置	シールを平らにして、ダクト開口部にくまな ASSURE SEAL IS FLAT AND MAKES CONTACT
1045	117	組立	組立作業	取付け位置	ラッチー部品番号XXXXXを最上部に取付 MOUNT LATCH, P/N XXXXX, IN THE TOP MO
1046	118	組立	組立作業	取付け位置	すべてのメイトンロックコネクタを、ピン1 INSTALL ALL MATE-N-LOK CONNECTORS IN
1047	118	組立	組立作業	取付け位置	通気孔は示したように上部にあること。 BLOW HOLE TO BE ON TOP AS SHOWN.
1048	118	組立	組立作業	取付け位置	安全スクリーンを示した位置に押し込む。 PUSH SAFETY SCREEN INTO POSITION SHO
1049	118	組立	組立作業	取付け位置	ボードは、示したようにピンを通して位置ぎ BOARD TO BE POSITIONED OVER PINS AS S
1050	118	組立	組立作業	取付け位置	カバーはフレームのほぼ中央に置き、ボル COVER MUST BE VISUALLY CENTERED ON F
1051	118	組立	組立作業	取付け位置	ほぼ示した位置に置くこと。 LOCATE APPROXIMATELY AS SHOWN.
1052	118	組立	組立作業	取付け位置	レンズ(部品番号XXXXX)をカバーにはめる STAKE LENS (P/N XXXXX) TO COVER. PART
1053	118	組立	組立作業	取付け位置	部品番号1234567フォームは、図示のよう LOCATE 1234567 FOAM AS SHOWN, AGAIN'S

1054	118	組立	組立作業	取付け位置	部品番号1234567バッフルは、ねじを締め;P/N 1234567 BAFFLE SHOULD BE SNUGLY S
1055	118	組立	組立作業	取付け位置	フォームは互いに突き合わせる。部品FOAM MUST BE BUTTED TO EACH OTHER. L
1056	144	組立	組立作業	取付け位置	ブラケットはダイの端に当てて取付けることBRACKET MUST BE SEATED AGAINST EDGE
1057	146	組立	組立作業	取付け位置	座ぐりの中心線は、DU2に対する直角度をCOUNTER BORE CENTER LINE TO BE SQUAI
1058	147	組立	組立作業	取付け位置	クランプをバルクケーブルの外被覆の上かCLAMP TO BE ASSEMBLED OVER OUTER JA
1059	150	組立	組立作業	取付け位置	釣り合い重りは、セットスクリューを締め付けCOUNTER BALANCE MUST BE PUSHED AGA
1060	161	組立	組立作業	取付け位置	中心に対して完全な輪。FULL LOOPS TO CENTER.
1061	163	組立	組立作業	取付け位置	ファンの羽根のハブは、羽根との関係位置HUB OF FAN BLADE TO BE LOCATED WITH I
1062	164	組立	組立作業	取付け位置	どの止め位置にあるときでも、接点クリップIN ANY DETENT POSITION A MINIMUM OF 1/
1063	166	組立	組立作業	取付け位置	インターポーザースプリングは、スプリングINTERPOSER SPRING IS ORIENTED CORREC
1064	168	組立	組立作業	取付け位置	長さは任意であり、機械設置状況により決LENGTH OPTIONAL DEPENDANT UPON MAC
1065	169	組立	組立作業	取付け位置	矢印は、溝との位置関係が図示のとおりLOCATE ARROW IN RELATION TO GROOVE /
1066	169	組立	組立作業	取付け位置	ヒンジは開放時において中心位置の偏差:LOCATED HINGE CENTRALLY ± NNN IN OPE
1067	173	組立	組立作業	取付け位置	ブッシングはシャシを通して、NN以上突きMIN PROTRUSION OF BUSHING PASSING TH
1068	177	組立	組立作業	取付け位置	指定した接続補強材は、間隔NNN以下で-OTED STRUCTURAL JOINTS TO BE IN LINE (
1069	208	組立	組立作業	取付け位置	エンドプレートと横材との交差する部分のHOLES AT INTERSECTION OF END PLATE AT
1070	120	組立	組立作業	取付け位置	注文仕様ボードの部品番号と技術変更番AREA RESERVED FOR CUSTOMIZED BOARD
1071	119	組立	組立作業	取付け角度	送風機のフランジとターミナルの端子とは、90 DEGREE DIMENSION IS BETWEEN FLANGE
1072	119	組立	組立作業	取付け角度	この3°の角は、子部品1のルーバーの両THIS 3° ANGLE IS TO MATCH 3° ANGLE IN I
1073	119	組立	組立作業	取付け向き	プレートと送風機の向きは図示のようすPLATE/BLOWER ORIENTATION MUST BE AS
1074	119	組立	組立作業	取付け向き	図示のように、位置ぎめのノッチに合せ、LOCATE SHROUD ASSY WITH NOTCH ORIEN
1075	119	組立	組立作業	取付け向き	"B"と明示したエンドプレートの面は、ケーEND PLATE SURFACE IDENTIFIED "B" MUST
1076	119	組立	組立作業	取付け向き	ボードをケージに組付けまたは取外すときHANDLES MUST BE ROTATED TO INWARD P
1077	141	組立	組立作業	取付け向き	図示のようにロールピンの開き側を上にしASSEMBLE ROLL PIN WITH OPEN SIDE UP A
1078	179	組立	組立作業	取付け向き	傾斜面を図示のように向けること。ORIENT BEVELED EDGES AS SHOWN.
1079	199	組立	組立作業	取付け向き	パネルの裏側に示されたNORMALの位置TO BE MOUNTED WITH OFF POSITION TOWA
1080	176	組立	組立作業	角度関係	プーリー溝、キー溝、部品番号および歯数NO ANGULAR RELATION BETWEEN PULLEY
1081	176	組立	組立作業	角度関係	XXXとYYY間に角度関係はない。NO ANGULAR RELATION BETWEEN XXX AND
1082	183	組立	組立作業	逆方向	部品番号AAAAAのカムに打つピンは、隣PIN IN CAM AAAAA MUST BE DRIVEN IN OPF
1083	221	組立	組立作業	反時計回り	反時計回り。ANTI-CLOCKWISE.
1084	119	組立	組立作業	段差	部品は、成型の接合部の不揃いによる段;PART MUST NOT HAVE ANY STEPS ON THIS
1085	160	組立	組立作業	段差	AAA はBBB面に対して平滑およびNNNまAAA IS FLUSH TO NNN UNDER BBB.
1086	119	組立	組立作業	隣合せの寸法公差	隣合せの切込み間での寸法公差は、0.1m DIMENSIONAL TOLERANCE MUST NOT VARY
1087	119	組立	組立作業	ねじりの注意	スタッド(植込ボルト)をフレーム穴内に自由ASSURE STUDS FLOAT FREELY IN FRAME H
1088	119	組立	組立作業	圧入	任意の構造様式として:直径NNmmのピンOPTIONAL CONSTRUCTION: PRESS FIT φNN
1089	164	組立	組立作業	含浸	技術仕様書XXXXXにより含浸すること。IMPREGNATE ACCORDING TO ENG. SPEC. X;
1090	120	組立	組立作業	調整作業	フレームとの接触を避けるために、必要なADJUST LATCH IF REQUIRED TO PREVENT I
1091	120	組立	組立作業	調整作業	ケージ組立品を、規準ピンを使いボード/ALIGN CAGE ASSEMBLY TO BOARD/HANDLI
1092	120	組立	組立作業	調整作業	ガイドレールの底面、エンドプレートおよびBOTTOM SURFACE OF GUIDERAILS, END PL

1093	120	組立	組立作業	調整作業	スプリングピンは、エンドプレートとマウン	SPRING PINS TO BE FLUSH TO 1 BELOW ENI
1094	198	組立	組立作業	調整作業	プーリーを持ちこたえる程度にプーリーク	TIGHTEN PULLEY CLAMP JUST ENOUGH TO
1095	120	組立	組立作業	導電性ペースト塗布	部品番号1234567導電性ペーストを、ねじ	(APPLY CONDUCTIVE PASTE P/N XXXXX IN 1
1096	178	組立	組立作業	油塗布	油を塗らないこと、潤滑をしないこと。	DO NOT OIL.
1097	178	組立	組立作業	油塗布	指示した面はすべて塗装を省くこと。	OMIT ALL PAINT FROM INDICATED SURFACE
1098	170	組立	組立作業	潤滑油	歯車はABC社潤滑油AAで潤滑する。	LUBRICATE GEARS WITH ABC LUBRICANT A
1099	170	組立	組立作業	潤滑油	ペトロラタムのN.N% 1.1.1トリクロロエタン	LUBRICATE WITH N.N% SOLUTION OF PETRC
1100	170	組立	組立作業	潤滑油	ペトロラタムのN.N% 1.1.1トリクロロエタン	LUBRICATE WITH N.N% SOLUTION OF PETRC
1101	120	組立	ケーブル取付	ストレインレリーフ取	ストレインレリーフは図示のように向けるこ	STRAIN RELIEF MUST BE ORIENTED AS SHO
1102	120	組立	ケーブル取付	接地線の取付け	2本以上の接地線(アース線)を1か所で取	WHEN TWO OR MORE GROUND WIRES ARE II
1103	121	組立	ケーブル取付	結線作業	ケーブルアッセンブリーのターミナルリング	MOUNT TERMINAL RING OF CABLE ASM BET
1104	121	組立	ケーブル取付	結線作業	詳細図はRCパックと(16個の)CP(回路保護	DETAIL SHOWS TYPICAL CONNECTION OF R
1105	121	組立	ケーブル取付	結線作業	すべてのメイトンロックコネクタは板金の	INSTALL ALL MATE-N-LOK CONNECTORS IN
1106	175	組立	ケーブル取付	結線作業	複数の導線の端末結線。	MULTIPLE TERMINATION.
1107	185	組立	ケーブル取付	結線作業	ターミナルの付いたリード線をクランプに選	PULL LEAD WITH TERMINAL BACK THRU CL
1108	188	組立	ケーブル取付	結線作業	リボンは両端においてコアに固定すること	RIBBON TO BE SECURED TO EACH CORE.
1109	173	組立	ケーブル取付	圧着作業	ABC社承認の工具により1本または2本の	MAY BE CRIMPED TO COPPER TAB IN ACC
1110	121	組立	ケーブル取付	結線の位置	90° の寸法は、図示のように送風機のフ	90 DEGREE DIMENSION IS BETWEEN FLANGE
1111	121	組立	ケーブル取付	結線の位置	配線した側から見て、横一列のコネクタ	ON TOP - OR TO THE LEFT FOR SINGLE RO'
1112	121	組立	ケーブル取付	結線の位置	コンデンサーの後部がシャーシ(台)にある	MOUNT CAPACITOR SO THAT BACK OF CAF
1113	167	組立	ケーブル取付	結線の位置	ジャンパーXとYは図示のようにクランプを	JUMPER X AND Y TO BE ROUTED THRU CLA
1114	121	組立	ケーブル取付	接触の注意	抵抗とケーブル線が接触しないように、抵	RESISTOR LEADS TO BE BENT DOWNWARD .
1115	146	組立	配線	取付位置	陰極は取付けスタッドの方向に向けて配	CATHODE CONNECTED TO MOUNTING STUC
1116	121	組立	ラベル張付け	適用範囲	このラベルは賃貸の機械だけに適用する	THIS LABEL TO BE APPLIED TO LEASED MA
1117	122	組立	ラベル張付け	適用範囲	このラベルは英国向けに出荷する機械だ	THIS LABEL TO BE APPLIED TO MACHINES I
1118	122	組立	ラベル張付け	適用範囲	A14,A24の注文には1つ(ラベル)を指定し、	SPECIFY ONE FOR EACH A14, A24 ORDER. IF
1119	122	組立	ラベル張付け	ラベル説明	ラベルはフェーズ・ディテクト・カードアッ	LABEL IS TO SHOW P/N OF PHASE DETECT
1120	122	組立	ラベル張付け	張付け注意	エンドプレートの外側に注記された寸法に	APPLY CAGE ASM LABEL ON OUTSIDE OF E
1121	150	組立	ラベル張付け	ラベル保護	ラベルをテープ部品番号XXXXXで覆い保	COVER LABEL WITH TAPE P/N XXXXX.
1122	168	組立	ラベル張付け	張付け位置	パネルの裏側に表示される。	LABELED ON FAR SIDE OF PANEL.
1123	122	組立	ねじ締付け	ねじ指定	ねじメートルねじ丸型六角のワッシャー付	SCREW, METRIC-THD ROLL HEX WSHR HD M
1124	122	組立	ねじ締付け	ねじ締め位置	シールをフレームに確実に接触させるため	COVER MUST BE VISUALLY CENTERED ON F
1125	191	組立	ねじ締付け	ねじ締め位置	軸の平らな部分に当るように、セルフロッ	SELF LOCKING SET SCREW TO ENGAGE FLA
1126	122	組立	ねじ締付け	締付けトルク	外径5mmのセフテグランドねじを、5.6±	(TORQUE M5 SAFETY GROUND SCREWS TO 5
1127	122	組立	ねじ締付け	締付けトルク	1.07-1.41 N・mのトルクでねじを組付け	ASSEMBLY SCREWS APPLYING 1.07-1.41 N・
1128	190	組立	ねじ締付け	締付けトルク	ねじはNNNkg・cm で締め付けておくこと	SCREWS TO BE TORQUED DOWN WITH NNN
1129	122	組立	ねじ締付け	ねじ緩みトルク	ケージ組立品ねじの最小緩み戻しトルク	MINIMUM BACK OFF TORQUE FOR CAGE AS
1130	123	組立	ねじ締付け	ねじの緩み止め	組立の前に、ねじ山に一滴のナロックス	APPLY ONE DROP NOALOX PASTE TO SCRE
1131	198	組立	ねじ締付け	ねじの緩み止め	ねじは接着剤が乾かないうちに締め付け	TIGHTEN SCREW BEFORE BONDING CURES.

1132	123	組立	ねじ締付け	導電性ペースト塗布	部品番号1234567導電性ペーストをねじの	APPLY CONDUCTIVE PASTE P/N 1234567 IN
1133	123	組立	接着	接着作業	DEF社#XX-YYYのフィルムまたはABC社	BOND USING DEF XX-YYY FILM OR ABC APF
1134	123	組立	接着	接着作業	接着剤XXXXで接着のこと。	BOND WITH ADHESIVE XXXX.
1135	123	組立	接着	接着作業	子部品番号1は2個を接着して、組み立てる	ITEM NO.1 MAY BE ASSEMBLED BY BONDING
1136	124	組立	接着	接着作業	圧力によるダクトの破損は、接着接合をし	STRESS INDUCED FAILURES OF THE DUCT IN
1137	124	組立	接着	接着作業	フォーム接着剤は、シールフランジの下の	FOAM ADHESIVE MAY BE COVERED BY CAR
1138	123	組立	接着	接着禁止	張り合せによる製作はしてはならない。	BONDING CONSTRUCTION NOT PERMISSIBLE
1139	123	組立	接着	安全指示	接着工程は危険を伴うことがある。健康と	ADHESIVE BONDING PROCESS MAY INCLUDE
1140	124	組立	接着	組立の公差	部材を“接着接合”または“はめあい”をす	REFERENCE DIMENSIONS ARE GIVEN WHERE
1141	124	組立	組立後の試験	試験仕様	部品番号XXXXXの組立が完成し次第、機	UPON COMPLETION OF ASSEMBLY P/N XXX
1142	124	組立	組立後の試験	試験仕様	グラウンドジャンパー(接地線)とブロー	RESISTANCE BETWEEN GND JUMPER AND B
1143	124	組立	包装作業	出荷時の注意	コネクターハンドル(取付け具)は出荷の際	CONNECTOR HANDLES TO BE LEFT OPEN FOR
1144	125	組立	包装作業	出荷時の注意	ケーブルは、示したように包装用テープで	CABLE TO BE SECURED WITH SHIPPING TAPE
1145	125	組立	包装作業	出荷時の注意	取り付けてある電源コードのブラケットを外	REMOVE EXISTING LINE CORD BRACKET AND
1146	125	試験・検査	検査規定	参照資料	検査方式は部品番号XXXXXを参照するこ	REFERENCE INSPECTION PLAN PART NUMBER
1147	125	試験・検査	検査規定	参照資料	標準検査規準は部品番号XXXXXを参照の	STANDARD INSPECTION PLAN P/N XXXXXX
1148	125	試験・検査	検査方法	寸法検査	部品の検査は(直径4.5の4個のねじ穴を使	PART TO BE IN THE RESTRAINED POSITION
1149	125	試験・検査	検査方法	寸法検査	部品は寸法の検査では、使用状況と同じ	PART MUST BE HELD IN FUNCTIONAL POSITION
1150	181	試験・検査	検査方法	寸法検査	部品は検査する際に(直径4.5の4個のねじ	PARTS TO BE IN THE RESTRAINED POSITION
1151	125	試験・検査	検査方法	寸法検査	指示寸法は、部品を平らにした状態で測定	INDICATED DIMENSION TO BE CHECKED WITH
1152	T39	試験・検査	検査方法	寸法検査	寸法限界はめっき後に適用する。	DIMENSIONAL LIMITS APPLY AFTER PLATING
1153	T39	試験・検査	検査方法	寸法検査	寸法限界はめっき前に適用する。	DIMENSIONAL LIMITS APPLY BEFORE PLATING
1154	165	試験・検査	検査方法	寸法検査	“X”印は仕様の詳細を示している。指示寸	“X”INDICATES DETAIL OF SPECIFICATION IN
1155	173	試験・検査	検査方法	寸法検査	指示のように、ヒンジブレードを取付け面	MEASURED WITH HINGE BLADE PERPENDICULAR
1156	125	試験・検査	検査規定	参照資料	部品番号XXXXXの組立が完成し次第、機	UPON COMPLETION OF ASSEMBLY P/N XXX
1157	125	試験・検査	引抜き荷重	引抜き荷重	インサート(埋金)は最小46kgの引抜き荷重	INSERT MUST WITHSTAND 46kg PULL OUT LOAD
1158	177	試験・検査	引張力	引張力	注記の部品はベルトに最適取付力(引張力)	NOTED ITEMS APPLY WHEN BELT IS SUBJECT
1159	126	試験・検査	締付けトルク	締付けトルク	外径5mmのセフター・グラウンドねじを	TORQUE M5 SAFETY GROUND SCREWS TO BE
1160	126	試験・検査	締付けトルク	締付けトルク	1.07-1.41N・mのトルクでねじを組付ける。	ASSEMBLY SCREWS APPLYING 1.07-1.41 N・m
1161	174	試験・検査	締付けトルク	締付けトルク	すべてのねじ部が噛み合っていて、締め	MINIMUM TORQUE TO REMOVE NON SEATED
1162	126	試験・検査	ねじ緩みトルク	ねじ緩みトルク	ケージ組立品ねじの最小緩み戻しトルクは	MINIMUM BACK OFF TORQUE FOR CAGE ASSEMBLY
1163	174	試験・検査	ねじれ強さ	ねじれ強さ	最小ねじれ強さはNNN kg・cm。	MINIMUM TORSIONAL STRENGTH NNN kg・cm
1164	126	試験・検査	溶接の強度	溶接の強度	溶接端は最小XXkgの引張強度に耐えるこ	WELD TERMINATION MUST WITHSTAND XX kg
1165	126	試験・検査	溶接の強度	溶接の強度	溶接部の強度は材料の強度以上あること	WELD TO BE EQUIVALENT TO OR GREATER
1166	144	試験・検査	接着加工	接着強度	指示する接着面積の90%以上において、	BOND STRENGTH MUST EXCEED ELASTOMER
1167	126	試験・検査	めっきの品質	めっきの変色	曲げの箇所では、めっきの変色はあっても	PLATING DISCOLORATION PERMISSIBLE IN
1168	126	試験・検査	めっきの品質	めっきの付着	めねじ部にめっきの付着がないこと。	THREADED HOLE TO BE FREE OF PLATING.
1169	126	試験・検査	燃焼試験	燃焼試験	初期の使用では、耐燃焼性評価は必要な	FLAMMABILITY IGNITION RESISTANCE RATING
1170	126	試験・検査	燃焼試験	燃焼試験	小型部品のため、燃焼性試験は必要ない	FLAMMABILITY TEST NOT REQUIRED BECAUSE

1171	126	試験・検査	燃焼試験	燃焼試験	耐燃性等級は、試験のための生産用部品	FLAMMABILITY RATINGS ARE ESTIMATED UI
1172	127	試験・検査	燃焼試験	燃焼試験	炎をあてる時間は、最小XX秒のこと。	FLAME APPLICATION TIME XX SECONDS MIN
1173	176	試験・検査	燃焼試験	燃焼試験	承認なしに材料を変更することは許されな	NO MATERIAL SUBSTITUTION IS PERMITTED
1174	187	試験・検査	燃焼試験	燃焼試験	(火が)消えるまでの時間はNN秒以内。	REQUIRED EXTINGUISHING TIME NN SECONI
1175	127	試験・検査	汚れの限界	汚れの限界	許容できる磁気汚染：包装された部品の	ALLOWABLE MAGNETIC CONTAMINATION: T
1176	127	試験・検査	腐食の限界	さび	部品は温度AA°C±B°C、相対湿度CC%:	THE PART, WHEN EXPOSED TO A TEMPERA
1177	127	試験・検査	磁気特性検査	磁気特性検査	次の特性は部品から取り出したトロイド(ド	THE FOLLOWING CHARACTERISTICS MUST I
1178	170	試験・検査	磁気特性検査	磁気特性検査	マグネットは定常状態で、エミッタディスク	MAGNET TO HAVE NN GAUSS MIN FIELD STI
1179	128	試験・検査	電流特性	突入電流	60ヘルツの1/2周期に対して、30倍の割合	MUST WITHSTAND PEAK INRUSH CURRENT (
1180	128	試験・検査	電流特性	遮断電流	各接触部の最大直流定格はNアンペア。	MAXIMUM CONTINUOUS CURRENT RATING (
1181	128	試験・検査	絶縁性能	絶縁性能	取付けの考慮として、遮断器のアークヴェ	MOUNTING CONSIDERATIONS, A 76 mm SPA
1182	128	試験・検査	絶縁性能	絶縁性能	グランドジャンパー(接地線)とブローワーハウ	RESISTANCE BETWEEN GND JUMPER AND B
1183	164	試験・検査	絶縁性能	絶縁性能	指示された絶縁耐久試験を行う直前に回	IMMEDIATELY PRIOR TO THE APPLICATION
1184	166	試験・検査	絶縁性能	絶縁性能	接点間の絶縁抵抗は、MMMボルトDCにお	INSULATION RESISTANCE BETWEEN CONTA
1185	128	試験・検査	耐電圧	耐電圧	コネクタは、MIL規格1234A、海水面での	CONNECTOR SHALL MEET XXX V ± YY V DI
1186	187	試験・検査	耐電圧	耐電圧	このリレーは、電流の流れる部分と流れな	RELAY MUST WITHSTAND FOR A PERIOD OF
1187	128	試験・検査	耐久性能	噛み合せ	サーペント端子は部品番号1234567と類似	SERPENT CONTACT SIMILAR TO 1234567. AF
1188	129	試験・検査	耐久性能	噛み合せ	噛み合せのコネクタとのNN回の挿入後、	AFTER NN INSERTIONS WITH MATING CONNI
1189	129	試験・検査	耐久性能	動作寿命	定格は250VAC,50VDC,10AMPとする。動	MUST BE RATED 250 VAC, 50 VDC, 10 AMP. ˆ
1190	129	試験・検査	耐久性能	動作寿命	与えられたインピーダンスは初期値(新しい	IMPEDANCE GIVEN REPRESENTS AN INITIAL
1191	172	試験・検査	耐久性能	漏れ	最大許容漏れは、圧力LLL PSI(AAAkg/cr	MAXIMUM PERMISSIBLE LEAKAGE N cc IN MI
1192	173	試験・検査	耐久性能	切替回数	機械的予測寿命は、切替回数NNN回であ	MECHANICAL LIFE EXPECTANCY NNN INDEX
1193	221	試験・検査	耐久性能	温度	NNN°Cの周囲温度で連続して作動できる	AVERAGE FORWARD CURRENT @ NNN°C AM
1194	187	試験・検査	耐久性能	温度	NNNまでの温度に耐えること。	RESISTANT TO TEMPERATURE UP TO NNN.
1195	195	試験・検査	衝撃試験	規格	UL478の衝撃試験に合格すること。	SUBJECT TO PASSING IMPACT TEST PER UI
1196	200	試験・検査	透過率	透過率	透過率は、XXXの厚さを通して波長がMMM	TRANSMISSION MUST BE NN% MIN AT MMM
1197	129	試験・検査	外観検査	傷	肉眼で判別できるひっかき傷、泡、その他の	MUST BE FREE OF VISIBLE SCRATCHES, BU
1198	129	試験・検査	外観検査	傷	指示面において、N倍の拡大鏡で見て溝跡	MATERIAL IN INDICATED AREA MUST BE FRI
1199	129	試験・検査	外観検査	傷	表面に、ばり、湯口跡、押しピン跡がない	SURFACES TO BE FREE OF FLASH, GATE, OI
1200	130	試験・検査	外観検査	傷	部品の外面には、ばり・ひけ・湯口跡・ひっ	ALL EXTERIOR SURFACES TO BE FREE OF F
1201	177	試験・検査	外観検査	傷	指定面には切り傷・ばりがないこと。	NOTED SURFACE MUST BE FREE OF ALL NI
1202	159	試験・検査	外観検査	油	仕上げた製品の平らな面には、油のこびり	FINISHED PRODUCT MUST NOT EXHIBIT VIS
1203	162	試験・検査	外観検査	油	グリースはフェルトの表面からはみ出して	GREASE IS NOT PERMITTED BEYOND THE (
1204	129	試験・検査	外観検査	油	仕上げた製品の平らな面には、油のこびり	FINISHED PRODUCT SHALL NOT EXHIBIT VIS
1205	129	試験・検査	外観検査	異物	部品には、いかなる異種の材料物質も付	PARTS MUST BE FREE OF ALL FOREIGN MA
1206	170	試験・検査	外観検査	異物	潤滑油には洗剤・揮発性物質・保護油・異	NO.XXX LUBRICANT SHALL NOT BE CONTAM
1207	230	試験・検査	外観検査	異物	管内に異物があってはならない。またそ	TUBES MUST BE FREE OF FOREIGN MATTEF
1208	135	技術管理	外観検査	折り曲げ	2.3, 2.7, 2.10節以外は技術仕様書XXXXX	MUST CONFORM TO ENG SPEC XXXXXX WIT
1209	184	試験・検査	外観検査	多孔性	ベアリングの多孔性は、穴あけ後も損なわ	POROSITY OF BEARING TO BE UNIMPAIRED

1210	184	試験・検査	外観検査	多孔性	指定した面の多孔質の目(穴)はつぶれてい	PORES ON INDICATED SURFACE MAY BE CL
1211	129	試験・検査	外観検査	変形	溝の形くずれは差し支えない。	DEFORMATION OF SLOT PERMISSIBLE.
1212	176	試験・検査	外観検査	変色	光に当てた場合に変色しないこと。	NO FADING CHARACTERISTICS WHEN EXPO:
1213	188	試験・検査	外観検査	ゆるみ	抵抗は取付け棒上で緩んで(動揺し)ないこ	ESISTORS MUST NOT BE FREE ON MOUNTIN
1214	160	試験・検査	外観検査	たわみ	4等分した円のそれぞれにクrimp(型押し)	FLEXING TO BE ACCOMPLISHED BY APPLY
1215	145	試験・検査	外観検査	組合せ	この鋳物は適合するものを組合せて在庫?	CASTING MUST BE KEPT AS A MATCHED SE
1216	146	試験・検査	外観検査	加工穴	こちら側の端はセンター穴の痕跡の残留に	CENTERS NOT PERMISSIBLE THIS END.
1217	165	試験・検査	外観検査	回転	ベアリングのインナーレースは、軸方向に	INNER BEARING RACES MUST BE FREE TO
1218	175	試験・検査	外観検査	回転	自由に回転すること。	MUST PIVOT FREELY.
1219	194	試験・検査	外観検査	自由な動き	スプールラッチは組立後溝の中を自由に重	SPOOL LATCH MUST MOVE FREE IN SLOT A
1220	196	試験・検査	外観検査	硬さ	表面は、2Hの鉛筆で素材を傷付けずに書	SURFACE TO BE OF A NATURE TO WRITE OI
1221	130	試験・検査	外観検査	検査用加工	単に検査目的だけのものである。(検査用)	FOR INSPECTION PURPOSES ONLY.
1222	130	試験・検査	組立後の試験	参照資料	部品番号XXXXXの組立が完成次第、機械	UPON COMPLETION OF ASSEMBLY P/N XXX
1223	131	包装作業	包装仕様	磁気製品	この部品は磁気汚染を制御するため特別	THIS PART REQUIRES SPECIAL PACKAGING
1224	131	包装作業	出荷包装	納入包装仕様	ABC技術仕様書XXXXに従い洗浄すること	CLEAN PER ABC SPEC XXXX. PART MUST BI
1225	131	包装作業	出荷包装	テープ	1巻当りの長さは54,864mm。	PER ROLL: 54864 mm.
1226	131	包装作業	出荷包装	包装仕様	モデルAにだけ使用される。(付属のエンド	USED ON MDL A ONLY (SHIPPED WITH END
1227	131	包装作業	出荷包装	包装仕様	包装:出荷用の包装とラベルは、ABC社一	PACKAGING: PACK AND LABEL FOR SHIPME
1228	131	包装作業	出荷包装	包装仕様	すべてのコネクタは、コネクタのサー	ALL CONNECTORS SHALL BE SHIPPED WITH
1229	132	包装作業	出荷包装	包装仕様	お客様への出荷の前に、J123のコネクタ	J123 TO BE UNPLUGGED AND TAPED TO FR
1230	132	包装作業	出荷包装	包装仕様	コネクタハンドル(取付け具)は出荷の際	CONNECTOR HANDLES TO BE LEFT OPEN F
1231	132	包装作業	出荷包装	包装仕様	ケーブルは、示したように包装用テープで	CABLE TO BE SECURED WITH SHIPPING TAF
1232	132	包装作業	出荷包装	包装仕様	取り付けてある電源コードのブラケットを外	REMOVE EXISTING LINE CORD BRACKET AN
1233	132	安全管理	安全注意	製造工程	この製造工程は危険な作業を伴うことがあ	THIS MANUFACTURING PROCESS MAY INCL
1234	132	安全管理	安全注意	製造工程	製造工程またはこの材料の取扱いにおい	THE MANUFACTURING PROCESS OR HANDL
1235	133	安全管理	安全注意	製造工程	すべての縁および角は、手を触れたとき安	ALL EDGES AND CORNERS TO BE CONDITIC
1236	149	安全管理	安全注意	製造工程	すべての稜と角は取扱い上危険のないよ	CONDITION ALL EDGES AND CORNERS FOR
1237	149	安全管理	安全注意	製造工程	指示された稜と角は取扱い上危険のない。	CONDITION INDICATED CORNERS AND EDGE
1238	133	安全管理	安全注意	はんだづけ作業	この組立に使用するはんだづけ工程は、	THE SOLDERING PROCESS USED ON THIS A
1239	133	安全管理	安全注意	導電性ペースト塗布	部品番号1234567導電性ペーストを、ねじ	APPLY CONDUCTIVE PASTE P/N XXXXX IN
1240	133	安全管理	安全注意	接着工程	接着工程は危険を伴うことがある。健康と	ADHESIVE BONDING PROCESS MAY INCLUD
1241	133	安全管理	安全注意	電気接触の注意	抵抗とケーブル線が接触しないように、抵	RESISTOR LEADS TO BE BENT DOWNWARD
1242	133	安全管理	安全注意	安全仕様書	この記号により指示した子部品の組立品	ASSEMBLY OF THESE ITEMS INDICATED BY
1243	134	安全管理	警告ラベル	注意ラベル	注意ラベル	ATTENTION LABEL
1244	134	安全管理	警告ラベル	注意ラベル	注意:段ボール箱は壊さないこと。注意し	Attention:Do not destroy this carton. Open car
1245	134	安全管理	警告ラベル	警告ラベル	警告ラベル	CAUTION LABEL
1246	134	安全管理	警告ラベル	警告ラベル	警告:ガラスあり。こちら側を押さないこと。	CautionGlass: Do not push this side.□
1247	134	安全管理	警告ラベル	危険ラベル	危険ラベル	DANGER LABEL
1248	134	安全管理	警告ラベル	危険ラベル	危険:□の端を持ち上げるな! □	Danger:Do not lift this end.□

1249	134	安全管理	薬品	洗浄液の使用禁止	塩素化液(特に洗浄液)は当部品に使用し	CHLORINATED FLUIDS (NOTABLY CLEANING
1250	134	技術管理	仕様変更	事前承認	これは重要部品である。製造工程または	THIS IS A CRITICAL PART; ANY CHANGES IN
1251	135	技術管理	仕様変更	事前承認	製造会社は、設計・材料・加工または工程	THE MANUFACTURER SHALL NOTIFY ABC P
1252	149	技術管理	仕様変更	製造工程	以下のデータは製作上必ず守らなければ	THE FOLLOWING DATA IS NOT COMPULSOR
1253	188	技術管理	仕様変更	承認以前	用途を限定のこと。技術研究所から完全	RESTRICTED USAGE, TECHNICAL LBRATOR
1254	135	技術管理	所有権	文書の所有権	この文書の所有権はABC社にあります。	THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF ABC
1255	135	技術管理	参照資料	上位の図面	上位の組立は図面XXXXXXXを参照のこと	FOR NEXT HIGHER ASM SEE DWG XXXXXXX.
1256	135	技術管理	参照資料	下位の図面	詳細展開は図面XXXXXXXを参照のこと。	FOR DETAIL BREAKDOWN SEE DWG XXXXXX
1257	135	技術管理	参照資料	下位の図面	詳細な展開構成は、ケーブル配線図面XX	FOR DETAIL BREAKDOWN SEE CABLE ROUT
1258	136	技術管理	参照資料	参照図面	技術仕様書XXXXXXに従いボードを組付	ASSEMBLE BOARD TO ENGINEERING SPECIF
1259	136	技術管理	参照資料	参照図面	他の寸法と注記は、すべて参考図面XXXX	ALL OTHER DIMENSIONS AND NOTES SEE R
1260	136	技術管理	技術仕様書	技術仕様書	文字は技術仕様書XXXXXXに従い記す。	MARK CHARACTERS PER ENG SPEC XXXXX
1261	136	技術管理	部品構成表	BM	機械装置の部品構成番号は1234567であ	HARDWARE GROUP B/M 1234567.
1262	136	技術管理	部品構成表	BM	参考図面1234567に従い、機械装置の部	ASSEMBLE HARDWARE GROUP B/M YYYYYY

Y WEIGHT PER ABC CODE XX-YYY. COLOR TO BE BLACK.

HAVE A FLAMMABILITY RATING OF 94V-1 OR BETTER.

TESTED IN THE INDICATED AREA.

REQUIREMENTS FOR UL94-V1 OR BETTER.

TE UNTIL PRODUCTION PARTS BECOME AVAILABLE.

CTION PARTS ARE AVAILABLE.

UNLESS OTHERWISE NOTED.

LESS NOTED.

THIS AREA.

RADI TO BE 9 ± 1 mm UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

NOTED.

OTHERWISE SPECIFIED. DRAFT DECREASES MASS.

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

TOLERANCE ZONES OF ALL DIMENSION EXCEPT WHERE DRAFT IS SPECIFICALLY ALLOWED.

FT DECREASES MASS.

FT. DRAFT DECREASES MASS.

THIS SURFACE.

FACE.

THIS SURFACE.

THIS LINE.

THIS SURFACE GREATER THAN 0.0XX mm VARIATION DUE TO MOLD SECTIONS MISMATCH.

THIS LINE.

ON FRONT FACE.

OTHERWISE NOTED.

0.8 mm MAX.

MARKS ARE PERMISSIBLE ON THIS SURFACE FAR SIDE.

WHERE OTHERWISE NOTED.
ASH FREE OR DEPRESSED TO 0.XX mm MAXIMUM BELOW SURFACE.
THIS AREA IF REQUIRED BY MANUFACTURING.
REQUIRED.
FLUSH TO 0.13 mm BELOW SURFACE XX.
DETAIL A.
LOAD.
FREE OF METALIZING AND/OR PAINT.
USE IS NOT PERMITTED.

PREPARATION.
FROM MOLD.
2 mm OF INTERSECTION. REMAINDER OF SURFACE MAY VARY ± 1 mm.
REMAINDER OF SURFACE MAY VARY +0.3 -1.5 mm.
THIS AREA.
MATCH OTHER.
SEE TARGET POINTS ON THE DESIGNATED SURFACE.
= THE COUNTERBORED HOLE AND COUNTERBORED SLOT AT A DATUM SURFACE AND IT IS AT 90° BASIC TO DATUM A.
= THE COUNTERBORED HOLE AT A DATUM SURFACE AND IT IS AT 90° BASIC TO BOTH DATUMS A AND B.
IDEAL INTERSECTION OF TWO SURFACES). DRAFT (2° MAX) DECREASES MASS.
OR B MAY BE 1 mm.
= ONLY TO THE OPENING.
ONLY TO THE OPENING AND ALLOW UP TO MAXIMUM PERMISSIBLE DRAFT ON THE SURFACES WHICH COME TOGETHER TO FORM THE OPENING.
MUST BE WITHIN 25 - 0.2 mm.
C. XX-YYY GRAPHITE GRAY-SATIN TEXTURE CLASS B. OVERSPRAY PERMISSIBLE. TOP AND SIDE SURFACES OF NUMBERS AND SYMBOLS MUST BE ON NOTED SURFACES. COLOR COAT TEXTURED AREA(FOG COAT) PER ABC STANDARD XX-1-1234-567 GRAPHITE GRAY ABC SPEC XX-1-1234-567.
"A" FINISH.

SLIGHTLY ROUNDED TO $\pm 0.XX$ R UNLESS OTHERWISE NOTED.
MEET DECORATIVE FINISH CLASS "B" PER ABC POLYMER SPECIFICATION YYYYY, SECTION ZZZ AND AAA.
USE USING 2.5 mm HIGH ARABIC CHARACTERS. CHARACTERS TO BE RECESSED 0.07 mm TO 0.15 mm OR RAISED ON RECESSED AREA WITH 0.15 mm RADIUS AS SHOWN. CAVITY NUMBER AND SUPPLIER IDENTIFICATION MAY BE PLACED ON SAME SURFACE OR LOWER MATCHING SURFACE.
MUST BE FREE OF TEXTURE.
MUST BE FLUSH WITHIN ± 0.2 mm AND MUST BE FREE OF RATTLES AFTER ASSEMBLY.

LINE.

MUST PRODUCE PART FAILURE AT LOCATIONS OTHER THAN IN BOND JOINTS. BONDING MAY BE BY ULTRASONIC WELDING OR BY SOLVENT

F UPPER PLATE.
WITHIN 0.005.

+ 0.005.
HOLE LOCATION.
AND B6.

DATUM SURFACE UNLESS OTHERWISE DIMENSIONED.

IS TO POINT OF DRILL.
IF PART.

TO 1 mm MAX RADIUS OR CHAMFER.
DIMENSION OF 2.5 mm WIDE AND 1 mm DEEP. CHIPPED AREAS MUST BE COMPLETELY COATED AND SEALED AS PER NOTE 13.

mm LONG MAX CRACKS MUST BE COMPLETELY COATED AND SEALED AS PER NOTE 13.
PUSH-OUT FORCE OF XXX N.

LE BORE WITH *LOCTITE UV WICKING SEALANT # 12345 OR ABC ENG. APPROVED EQUIVALENT.
H WELD 1234 XX TWO PART EPOXY OR ABC ENG. APPROVED EQUIVALENT.

4.

CONTAINED WITHIN NOTED DIMENSIONS.

FILE PIECES P/N YYYYYYY AND P/N ZZZZZZ PER ABC SPEC. □

BE AS SHOWN. S/T ENDS OF BOTH LEADS 3 TO 6 mm TO ABC CODE XX-YYYY (RESTRICTED TO RMA FLUX ONLY). EXCESS FLUX TO BE CLEANED (FGH).

ABC SPEC 1-2-3-4567-890 IN NOTED LOCATION, DATE CODE OPTIONAL FOR U.S.A.
OPERATIONS AND REQUIRE SPECIAL HEALTH AND/OR SAFETY PRECAUTIONS.
OPTIONAL.

SOFT PORTION ONLY. REMAINDER OF THE PART MAY BE EITHER HARD OR SOFT.

SURFACES OR FEATURES BE HARD. BALANCE OF PART MUST REMAIN SOFT FOR FUNCTION AND/OR TO FACILITATE ADJUSTMENT AT ASS
XXX TO BE CASE HARDENED.

MIN FOR A MINIMUM DEPTH OF 0.8 mm.

DEPTH MUST BE 0.8 mm. MAXIMUM DEPTH IS DETERMINED BY CONCENTRICITY AND DIMENSIONAL CONSIDERATIONS PRIOR TO SURFACE HARDENING.
REMAINDER OF THE PART MAY BE SOFT BUT MUST BE FREE OF DECARBONIZATION.

MINIMUM OF 0.6 mm BELOW THE ROOT DIAMETER.

FACE ONLY.

100°C DURING CASTING PROCESS.

5.

MAXIMUM DIMENSION.

SURFACE TEXTURE SHALL NOT EXCEED NN MICROMETERS.

INDIVIDUAL IRREGULARITIES SHALL NOT EXCEED THE GENERAL SURFACE TEXTURE BY MORE THAN NN MICROMETERS AND THERE SHALL BE NO
EXCEED 3.2

INDIVIDUAL IRREGULARITIES SHALL NOT EXCEED THE GENERAL SURFACE TEXTURE BY MORE THAN $NNN \pm M$ MICROMETERS AND THERE SHALL
SURFACE TEXTURE SHALL NOT EXCEED NNN MICROMETERS.

6.

MAXIMUM DIMENSION.

TAIN 50 TO 90 MICRO FINISH.

R KNURLING.

RE KNURLING.

TROPHORETIC PAINT TO A THICKNESS OF $0.0X \pm 0.0Y$ mm. COLOR MUST BE CONTRASTING TO BASE MATERIAL. COATING PROCESSES ANI
ON ALL FOUR SIDES AFTER BONDING MAGNET.

.VER COATED (REFLECTANCE $> 90\%$) AND OVERCOATED WITH COPPER OR INCONEL, AND PAINT MIL-M-135 08C FOR ENVIRONMENT AND AC
00 PLATING THICKNESS $0.00X$ mm.

HIS MANUFACTURING PROCESS MAY INCLUDE HAZARDOUS OPERATIONS AND REQUIRE SPECIAL HEALTH AND/OR SAFETY PRECAUTIONS.

: FINISH OF 80-40 OR BETTER AND COATED FOR MINIMUM REFLECTION AT 633 nm (MAGNESIUM FLUORIDE) PER MIL-0-13830A AND MIL-C-6
ALL LOOSE MACHINING CHIPS AND CONTAMINATIONS WHEN VIEWED WITH UNAIDED VISION.

S MAY APPEAR ON ENDS ONLY AND A MINIMUM OF 1 mm FROM ANY EDGE.

T, COAT WITH DEF XXXXX.

THE MANUFACTURING PROCESS OR MATERIALS REQUIRE PRIOR ABC WRITTEN APPROVAL.

H EXCEPTION TO PAR 2.3, 2.7, AND 2.10. NO SHORTED TURNS PERMISSIBLE, INSULATION RESISTANCE TO BE Y MEGOHMS MINIMUM, AND M
HE PARTICLE COUNTING AND EXAMINATION PROCESS OF THE PACKAGED PART MUST NOT YIELD HARD MAGNETIC PARTICLES IN EXCESS
ONFINES OF THE FELT SURFACES.

TURE OF $AA^{\circ}C \pm B^{\circ}C$, RELATIVE HUMIDITY OF $CC\% \pm D\%$ FOR EE TO FF HOURS, SHALL NOT SHOW THE FORMATION OF RED CORROSION.

BE MEASURED ON A TOROID TAKEN FROM A PART. INITIAL PERMEABILITY IS TO BE AAAA MIN FOR FREQUENCIES TO 1 MHz AND TEMPERAT
TO CONTROL MAGNETIC CONTAMINATION. PACKAGING MUST BE APPROVED BY THE ABC MATERIALS AND PROCESS ENGINEERING LAB (C
MAY BE UP TO NN% MAX GLASS FILLED. COLOR LIGHT GRAY. G.E. XXX OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

IC, COLOR BLUE, UNION CARBIDE AA XX OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

: BRONZE PLATED WITH $0.XX \mu m$ HARD GOLD OVER $Y.YY \mu m$ NICKEL IN THE CONTACT AREA.

n X 2.54 mm GRID. THE HOUSING MATERIAL SHALL BE GLASS FILLED POLYESTER.

$\langle X \pm 0.YY$ mm THICK GLASS FIBER BASE EPOXY RESIN, COPPER CLAD ON TWO SIDES.

:R, THEIR P/N 1234567 OR ABC APPROVED EQUIVALENT. MODIFICATION OF THIS P/N ONLY AFFECTS THE COLOR OF ROCKER.

12-3456 PEARL WHITE MUST CONFORM TO ENG SPEC XXXXXX.

XXX HOT STAMPED.

ATERIAL TO BE PLASTIC.

CONNECTOR ABC PART NUMBER 1234567 OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

C PART NUMBER 1234567. TERMINAL PIN MUST MATE WITH ABC PART NUMBER OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

IED. TEST HOUSE CERTIFICATION DOES NOT APPLY FOR JAPAN MACHINES. THE FOLLOWING MARKINGS MUST BE PERMANENTLY AND LEG
CERTIFIED FOR USE IN EQUIPMENT INSTALLED IN USA OR CANADA.

ITTER.

OF 30X RATED FOR 1/2 CYCLE 60 Hz.

CING MUST BE PROVIDED BETWEEN THE CIRCUIT BREAKER ARC VENT AND ANY CONDUCTIVE SURFACE. IF CLOSER THAN 76 IS NECESSAR
LOAD MINIMUM.

LIQUIDS) SHOULD NOT BE USED ON THIS PART.

AFTER NNN OPERATIONS MATED ON THEMSELVES SURFACES SHALL SHOW NO EXPOSURE OF UNDERPLATE OR BASE METAL AS VERIFIED BY MICROSCOPY. CONTACT PINS SHALL SHOW NO EXPOSURE OF UNDERPLATE OR BASE METAL AS VERIFIED BY ENGINEERING SPECIFICATION XX-X OF EACH CONTACT IS N AMPS. THE CONTACTS ARE NOT INTENDED FOR INTERRUPTING CURRENT.

THE OPERATING LIFE MUST EXCEED 500 OPERATIONS UNDER FULL LOAD.

(NEW CB) VALUE. AFTER LIFE TEST THIS CB MUST MEET PERFORMANCE OF UL 489 (HEAT RISE SPEC) OR APPLICABLE TEST HOUSE STANDARD UNTIL PRODUCTION PARTS ARE AVAILABLE FOR TESTING.

ELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE PER MIL STANDARD 1234A, METHOD 3001.1 AT SEA LEVEL.

± 0.08 mm FROM Y-Y.

SIGNAL PATHS SHALL BE BELOW 150 mm.

MATE WITH CONNECTOR 987654 USING STRAIN RELIEF 123456.

ON SWITCH BODY.

INTERNATIONAL ON (|) AND OFF (O) SYMBOLS.

AL MOUNTING IN CONTRASTING COLORS ON THE HANDLE.

STER HEIGHT, RAISED LETTERING AND CENTERED WITHIN OPENINGS.

IGHT, RAISED OR DEPRESSED AND CENTERED AS SHOWN.

ACTER HEIGHT, RAISED OR DEPRESSED AND LOCATED APPROXIMATELY AS SHOWN OR MAY BE PERMANENTLY MARKED.

SHALL BE PLACED ON ASSEMBLY SURFACES.

LOCATED IN INDICATED AREA.

ABC CODE 12-345. THE FINISH PROCESS USED FOR THIS PART REQUIRES SPECIAL PRECAUTIONS.

USE HAZARDOUS OPERATIONS AND REQUIRE SPECIAL HEALTH AND/OR SAFETY PRECAUTIONS.

ITIONED AS SHOWN.

RASONICALLY.

PETROLATUM IN 1.1.1 TRICHLOROETHANE AND DIP DRY, 1.0% MINERAL OIL IN ISOPAR-G MAYBE USED AS AN OPTIONAL EQUIVALENT LUBRICANT. SELF-TAPPING SCREWS (NOTE: SCREWS MAY NOT CONTAIN CADMIUM) OR WITH OPTIONAL ABC ENG APPROVED EQUIV.

A GROUND PLANE ON THE PRINTED CIRCUIT BOARD. THE GROUND PLANE SHALL TERMINATE AT BOTH CONNECTOR MOUNTINGS EARS. ALL SHALL BE SOLDERED TO PRINTED CIRCUIT BOARD.

CONNECTION CHART ON SHEET 4 ZONE J-3 FOR CIRCUIT BOARD WIRING INFORMATION.

(REF).

INSTALL A DUST COVER OVER THE SERPENT PORTION OF THE CONNECTOR.

ADS 1, 2 AND 3.

ON 28 AWG (7/0.127) TINNED COPPER INSULATED WITH PVC (UL STYLE 2651). ELECTRICAL CHARACTERISTICS

WIRING THE END CONNECTORS TO BE PER CHART BELOW. CABLE FROM CONNECTOR TO CONNECTOR RESISTANCE 1

WIRING THE END CONNECTORS MUST BE THE XX MILLIOHMS.

1 MICRONS GOLD OVER Y.YY MICRONS NICKEL. CONTACT RESISTANCE TO BE LESS THAN ZZ MILLIOHMS.

PC BOARD EDGE CONNECTORS. CONNECTOR 2 IS A FEED THRU CONNECTOR. SEE DETAIL "A" FOR PC CARD MATING MEASUREMENTS.

CONNECTOR 4 AND 6 ARE 20 POSITION. ALL OF WHICH ARE SOCKET CONNECTORS WHICH MATE 0.64 mm SQUARE OR ROUND POSTS ON 2.54 mm PITCH AND CSA CERTIFIED WIRING HARNESS FOR USE IN USA AND CANADA.

3 mm LONG ON LEADS BEFORE SOLDERING TO SWITCH. SOLDER LEADS, SLIP TUBING AGAINST SWITCH AND SHRINK. TEMPERATURE OF 220 °C FOR 30 sec . ASSEMBLY MAY INCLUDE HAZARDOUS OPERATIONS AND REQUIRE SPECIAL HEALTH AND/OR SAFETY PRECAUTIONS.

JUMPERS IN CABLE ASM XXXXX.

INDICATED.
E TERMINAL.

M% MIN COVERAGE.
BETWEEN DIMENSION.

EA ON RECONDITION MACHINES ONLY.
USE TIE P/N 1234567 TO HOLD CABLES TOGETHER WHERE SHOWN, AWAY FROM GATE HINGE AREA.
75 mm MIN HORIZONTAL PLAY AND SECURE CABLE TIE, ITEM 11, AROUND ALL SENSE LEADS.
BE RESISTED.
TAPE, CLOSEST TO PAC CONNECTION, AT END OF TROUGH.
NEAREST BOARD CONNECTION, APPROXIMATELY AS SHOWN. TAPE CAN BE REMOVED IF REQUIRED.
PREVENT UNDESIRABLE CONTACT BETWEEN INNER AND OUTER SHIELDS.
DIMENSIONS SHOWN FOR LENGTHS "N" AND "M". □
FOLLOWING SPEC XXXXX. FREEHAND LETTERING NOT PERMITTED. SPEC DETAIL B (2X8 CONN) AS AN EXAMPLE FOR MARKING ORIENTATION. LETTERING ON LEADS AT SW700 AND SW701.
UNIBIVALENT. INSTALL LABEL WHERE INDICATED.

BE LOCATED UNDER TAPE AND ON THE OUTER PORTION.
CONTRASTING COLOR ON THE PROPER LINE.
E BODY AT THESE POINT.
TAPE TO DENOTE "Z" TWIST IN CONSTRUCTION.
LEAD NUMBERS NEED NOT CORRESPOND WITH THE NUMBERS ON THE CONNECTOR. DO LIKewise ON THE OTHER END OF THE SLIP ON TERM

PRIOR TO CHANGES IN DESIGN, MATERIAL, PROCESS OR PROCESS CONTROL AND SHALL OBTAIN WRITTEN ACCEPTANCE FROM ABC. THIS LABEL SHALL BE PLACED ON THE MACHINE AND ALL SENSE CABLES UP THROUGH CABLE TROUGH AS SHOWN IN DETAIL D. DO NOT PULL LEADS TIGHT.

PANEL TOWARD THE CENTER OF THE MACHINE.

CONNECTORS.

SERVO/READ WRITE AND SENSE/CTRL CABLES.

CONNECTED ON DCYYY CONNECTOR.

DO NOT COVER GROUND SYMBOL WITH GROUND JUMPER.

DO NOT FORM SERVICE LOOP TO TAILGATE.

DO NOT TAP PRIMARY POWER SUPPLY TO BE TUCKED IN NEAR THE BOX OPENING PRIOR TO INSTALLING LINE CORD COVER.

DO NOT ALLOW FINGER OR BULGE TOUCHING A BLOWER.

DO NOT REMOVE SIDE PANEL ONLY, LEADS MAY BE CUT AS REQUIRED BY PLUG-IN POSITION TO AVOID HEAVY BUILD-UP.

DO NOT REMOVE FOR PANEL OPEN.

DO NOT REMOVE LABEL AGAINST CORNER OF TROUGH.

DO NOT REMOVE LABEL OR MAKE SHARP CUT CABLES AND CAUSE MACHINE FAILURE. ROUTE ALL CABLES AWAY FROM THE HDA.

DO NOT REMOVE LABEL FROM FRAME.

DO NOT REMOVE LABEL FROM ALL REFERENCE CABLE LISTED BELOW.

DO NOT REMOVE LABEL FROM 5.6 ± 1 N•m.

DO NOT REMOVE LABEL FROM FRONT OF POWER SUPPLY PRIOR TO CUSTOMER SHIP.

DO NOT REMOVE LABEL FROM PRINTED, PRESSURE SENSITIVE, TAMPER EVIDENT LABEL.

DO NOT REMOVE LABEL FROM SOURCE BELOW. □ ADHESIVE: PRESSURE SENSITIVE RUBBER OR ACRYLIC-RESIN (PERMANENT TYPE). □ COLOR : PRINTING IS PANTONE

DO NOT REMOVE LABEL FROM AXIALLY ORIENTED PRINTABLE CLEAR GLOSS POLYESTER FILM WHICH IS DURABLE AND HAS HIGH TEMPERATURE □ DIMENSION

DO NOT REMOVE LABEL FROM OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

DO NOT REMOVE LABEL FROM REMOVABLE PROTECTIVE CLOTH.

DO NOT REMOVE LABEL FROM THE OTHER SIDE WITH PROTECTIVE COVER.

DO NOT REMOVE LABEL FROM (inch) THICK. OVERLAMINATED WITH TRANSPARENT MATT MYLAR FILM 0.0XX mm (0.00Y inch) THICK WITH REMOVABLE PRESSURE SENSITIVE
DO NOT REMOVE LABEL FROM 2 DULL WHITE LITHOPAPER WITH PERMANENT TYPE ADHESIVE BACKING.

DO NOT REMOVE LABEL FROM TAMPER EVIDENT BACKING APPROVED EQUIVALENT.

DO NOT REMOVE LABEL FROM OTHERWISE SPECIFIED ON PURCHASE ORDER. APPROVED MATERIALS INCLUDE DEF #AAA, #BBB, #CCC, #DDD OR OTHERWISE ABC APPROVED

DO NOT REMOVE LABEL FROM mm SHEETS, LAID OUT AND PERFORATED AS DESCRIBED IN ENGINEERING SPECIFICATION NO.1234 PART 456.

DO NOT REMOVE LABEL FROM FORM, KISS-CUT ON BACKING SHEET, OR IN OTHER ABC APPROVED MANNER TO FACILITATE HANDLING.

DO NOT REMOVE LABEL FROM) REMAIN IN ONE PIECE.

DO NOT REMOVE LABEL FROM E TO BE PLACED IN DISPOSABLE PAPERBOARD CARTON READY FOR DISPENSING.

DO NOT REMOVE LABEL FROM E REMOVED INDIVIDUALLY WITHOUT DISTURBING THOSE ADJACENT.

RAY COLOR CODE XX-YYY.

DE XX-YYY.

NTING CODE XX-YYY.

TO BE BLACK

JM 4.2 ± 0.2 mm (12 point).

JM 2.1 ± 0.2 mm (6 point). LOCATED APPROXIMATELY AS SHOWN.

IGIT NUMBER TO APPEAR IN THE SPACES DEFINED BY THE DASHED LINES. THIS INFORMATION MUST BE SUBSURFACE PRINTED (BETWEEN
N DEGREE ANGLE ACROSS WIDTH OF LABEL AS SHOWN IN PANTONE XXX BLUE.

TERING LIES IN BETWEEN ROWS OF PINS AS SHOWN.

THERWISE SPECIFIED ON PURCHASE ORDER. APPROVED MATERIALS INCLUDE DEF #AAA, #BBB, #CCC, #DDD OR OTHERWISE ABC APPROVE
NT PER ABC GENERAL STANDARD XX- YYYYYY. DO NOT USE THIS TAPE TO SEAL THE CARTON.

efully and lift off top layer of foam. Return replaced unit in same package. □

SITIVE PACKAGING TAPE WITH CONFORMABLE POLYESTER OR POLYPROPYLENE FILM BACKING. MUST NOT REQUIRE HEAT, MOISTURE, OR
ICK WITH PRESSURE SENSITIVE HIGH TACK ADHESIVE BACKING.

, #123) ASTM TEST: □ ADHESION TO STEEL: XX N/100 mm WIDTH D-3330 □ TENSILE STRENGTH: □ LONGITUDINAL -- YYY N/100

67. COLOR TO BE PMS 285-U BLUE.

3. 375 - HIGH PERFORMANCE BOX SEALING TAPE. * TRADEMARK OF 3M COMPANY □

SOUTHERN PINE WEST COAST WHITE WOODS □ PALLET QUALITY NWPCA HARDWOOD NWPCA SP-3 NWPCA STD
XIMUM BY DIAGONAL MEASUREMENT OF YYY mm.

REQUIRED FOR BANDING.

LIVE PLANTPESTS.

), STRINGERS AND DECKBOARDS SHALL BE SMOOTH SAWN OR SURFACED TO SQUARE EDGE. FOR SOFTWOOD PALLETS, STRINGERS ANI
7 mm LONG X 2.845 ± 0.05 mm WIRE DIAMETER, HEAD DIAMETER 7.19 ± 0.08 mm 60 TO 68 DEGREE RANGE THREAD ANGLE OR ABC APPROV
APPROXIMATELY AS SHOWN IN TOP VIEW AND NO LESS THAN 19 mm FROM END OF THE DECKBOARD. HEADS MUST BE COUNTERSUNK NO
CONSTRUCTION. CLENCH NAILS IF POSSIBLE.

R 1234567, MANUFACTURER'S NAME ON OUTSIDE OF ONE STRINGER 25mm HIGH MINIMUM.

1m HIGH CHARACTERS.

TTED CONTAINER (HSC).

IG TO JIS Z 1507.

IBERBOARD.

LL CORRUGATED FIBERBOARD. COLOR TO BE NATURAL KRAFT.
ERBOARD, BC FLUTE, COLOR TO BE NATURAL KRAFT. □ LINER: A230 X A185 X A230 □ CORRUGATING MEDIUM: SCP125 □ BURSTING STRENGT

WITH RULE 41.

64 mm FROM TOP.

□ D.

ATERIALS. IN CASES WHERE RECYCLED FIBERS ARE USED, FOLLOW THE GUIDELINES IN ABC SPECIFICATION P/N XXXXXXXX. IN ALL CASES
ATION P/N XXXXXXXX, "PACKAGING MATERIALS: RESTRICTED HEAVY METALS."

BE PRINTED ON BOTTOM FLAP, IN ACCORDANCE WITH RULE 41 AND ITEM 222. PRINT "CARTON 1234567" AND "ASM 7654321" ON SAME FLA
MBLY 1234567.

.ENE, BULK DENSITY, 0.0XX g/cm³. DEF CHEMICAL INDUSTRY CO., LTD #MEF-30 OR ABC ENGINEERING APPROVED EQUIVALENT.

CUBED, YY.Y kg IFD, DEF #123 OR ABC APPROVED EQUIVALENT. □

DAM, X.X LB. DENSITY PER CUBIC FT., YY LB IFD, COLOR WHITE.

SHIPPING CONTAINER, PER ASM # 1234567.

EASILY.

_E ON SIDES.

□ mm THICK.

ART MUST BE FREE OF SILICON AND CLEAN.

ED.

.ENE, 0.0XX mm THICK.

DIAMETER: XXX □ HEIGHT: YYY □

ROVED EQUIVALENT.

EE AND ANTISTATIC, AND MEET TO JIS Z 0701 DESICCATION AND ADSORPTION.

VED TO PROVIDE A BARRIER TO MOISTURE AND HUMIDITY. PRODUCT: A-XXXX, B-MODEL YYY, C-MODEL ZZZZ OR ABC APPROVED EQUIVALENT. □

YYY.Y mm (W X L), FIRST DIMENSION GIVEN IS FOR WIDTH OF OPENING.

O BE LESS THAN 0.XX GRAMS/100 SQ. IN/24 HRS WHEN TESTED USING ASTM-F-1249.

NENTLY STATIC-DISSIPATIVE POLYETHYLENE WITH OUTER LAYER OF STATIC DISSIPATIVE ALUMINIZED POLYESTER FILM.

MEET THE FOLLOWING SURFACE RESISTIVITY REQUIREMENT: □ TEST METHOD TYP. VALUE □ INTERIOR ASTM D257 ≤ 10 □

□ WHEN TESTED PER FTMS 101C, METHOD 3005 AND HAVE A STATIC DECAY TIME OF ≤ 0.0X sec WHEN TESTED PER FTMS 101C, METHOD 40-

D XX POUNDS WHEN TESTED PER FED. TEST METHOD STD. #101C, METHOD 2065.1.

" NOTCHES OR SLIT MAY BE USED AS AN ALTERNATIVE IF ABC APROVED.

WITH JEDEC-14 (JOINT ELECTRONIC DEVICE ENGINEERING COUNCIL) ON THE SURFACE OF BAG.

FACE OF BAG. THIS INFORMATION IS SPECIFIED PER ORDER. EXAMPLE: "CONTENTS: Made in Japan" □

4ES WIDE, 1000 YARD/ROLLS, 6 ROLLS/CASE, ORDER #12345. □ TENSILE STRENGTH: □ LONGITUDINAL: XX LB/IN WIDTH □ TRANSVERSE: Y
X INCH. STRAP: YYY-ZW. COIL: AAAA FEET.
ORMANCE SEALING TAPE. MADE BY DEF CORP. ORDER # 123 OR ABC APPROVED EQUIVALENT.
ORE SO IT IS VISIBLE ON THE OUTSIDE OF COIL.
ATION FOR PACKING, NO. XX-12345-1. MARK ABC PART NUMBER 1234567 AND QUANTITY ON EACH SHIPPING CARTON.
.XXXXX. POLYETHER URETHANE FOAM MUST HAVE UL-94HF-1 RATING AND MUST BE UL RECOGNIZED.
R ENG SPEC XXXXX OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

ED FROM PENN ENGINEERING AND MANUFACTURING CORP, DOYLESTOWN, PA.
CORP., THEIR P/N 1234567 OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

3. 375 - HIGH PERFORMANCE BOX SEALING TAPE. □ TRADEMARK OF 3M COMPANY □
LOGUE NO. XXX.

MAYBE UP TO NN% MAX GLASS FILLED. COLOR LIGHT GRAY. G.E. XXX OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

IC, COLOR BLUE, UNION CARBIDE AA XX OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

ESTER BACKING APPROVED EQUIVALENT.

OTHERWISE SPECIFIED ON PURCHASE ORDER. APPROVED MATERIALS INCLUDE DEF #AAA, #BBB, #CCC, #DDD OR OTHERWISE ABC APP
CSA CERTIFIED. BOTH TO BE MARKED ON MANUFACTURER'S LABEL (EXCEPT WTC).

IED. TEST HOUSE CERTIFICATION DOES NOT APPLY FOR JAPAN MACHINES. THE FOLLOWING MARKINGS MUST BE PERMANENTLY AND LEGIB
CERTIFIED FOR USE IN EQUIPMENT INSTALLED IN USA OR CANADA.

CONNECTOR ABC PART NUMBER 1234567 OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

C PART NUMBER 1234567. TERMINAL PIN MUST MATE WITH ABC PART NUMBER OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

CONNECTOR ABC PART NUMBER 1234567 OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

CC. ITEM NO 2 AND ITEM NO 3 ARE THE SAME ON P/NS DDDDD AND EEEEE.

THE OPERATING LIFE MUST EXCEED 500 OPERATIONS UNDER FULL LOAD.
FGH).

INTED, PRESSURE SENSITIVE AND TAMPER EVIDENT LABEL.

VED EQUIVALENT IN THE LOCATION SHOWN.

CONNECTOR ABC PART NUMBER 1234567 OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

C PART NUMBER 1234567. TERMINAL PIN MUST MATE WITH ABC PART NUMBER OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

CC. ITEM NO 2 AND ITEM NO 3 ARE THE SAME ON P/NS DDDDD AND EEEEE.
D AND CSA CERTIFIED WIRING HARNESS FOR USE IN USA AND CANADA.

BETTER.
Y WEIGHT PER ABC CODE XX-YYY. COLOR TO BE BLACK. □
000 TYPE BC 515 OR ABC APPROVED EQUIVALENT.
UNLESS OTHERWISE NOTED.
OTHERWISE SPECIFIED.
S OTHERWISE SPECIFIED. (XX-YYY STEEL).
LESS NOTED.
HAVE A FLAMMABILITY RATING OF 94V-1 OR BETTER.
TE UNTIL PRODUCTION PARTS BECOME AVAILABLE.
CTION PARTS ARE AVAILABLE.
TESTED IN THE INDICATED AREA.
TTER.

MAY BE UP TO NN% MAX GLASS FILLED. COLOR LIGHT GRAY. G.E. XXX OR ABC APPROVED EQUIVALENT.
R OR ABC PRODUCTION ENGINEERING APPROVED EQUIVALENT.
RED FERRITE.
WITHIN A ± 5% BAND EITHER SIDE OF THE LINEAR PLOT SHOWN AT 20° C.
AL DIRECTION AS SHOWN.

EADS 1,2 AND 3.

ENDING THE END CONNECTORS TO THE XX MILLIOHMS.

ENDING THE END CONNECTORS TO BE PER CHART BELOW. □ CABLE FROM CONNECTOR TO CONNECTOR RESISTANCE □ 1
ON 28 AWG (7/0.127) TINNED COPPER INSULATED WITH PVC (UL STYLE 2651). □ ELECTRICAL CHARACTERISTICS □-----

1 MICRONS GOLD OVER Y.YY MICRONS NICKEL. CONTACT RESISTANCE TO BE LESS THAN ZZ MILLIOHMS.

1 BRONZE PLATED WITH 0.XX μm HARD GOLD OVER Y.YY μm NICKEL IN THE CONTACT AREA.

m X 2.54 mm GRID. THE HOUSING MATERIAL SHALL BE GLASS FILLED POLYESTER.

CARD EDGE CONNECTORS. CONNECTOR 2 IS A FEED THRU CONNECTOR. SEE DETAIL "A" FOR PC CARD MATING MEASUREMENTS. □

CONNECTOR 4 AND 6 ARE 20 POSITION. ALL OF WHICH ARE SOCKET CONNECTORS WHICH MATE 0.64 mm SQUARE OR ROUND POSTS ON 2.54 n
X ± 0.YY mm THICK GLASS FIBER BASE EPOXY RESIN, COPPER CLAD ON TWO SIDES.

inch) THICK. OVERLAMINATED WITH TRANSPARENT MATT MYLAR FILM 0.0XX mm (0.00Y inch) THICK WITH REMOVABLE PRESSURE SENSITIVE

VINYL FILM TO PRESSURE SENSITIVE LABEL ON XX g/m² YELLOW LITHO PAPER WITH PERMANENT TYPE ADHESIVE AND RELEASE LINER S

CIALLY ORIENTED PRINTABLE CLEAR GLOSS POLYESTER FILM WHICH IS DURABLE AND HAS HIGH TEMPERATURE □ DIMENSIONA

SITIVE PACKAGING TAPE WITH CONFORMABLE POLYESTER OR POLYPROPYLENE FILM BACKING. MUST NOT REQUIRE HEAT, MOISTURE, OR

#123) ASTM TEST: ADHESION TO STEEL: XX N/100 mm WIDTH D-3330 TENSILE STRENGTH: □ LONGITUDINAL -- YYY N/100 n

XXXXX. POLYETHER URETHANE FOAM MUST HAVE UL-94HF-1 RATING AND MUST BE UL RECOGNIZED.

JBIC CENTIMETER.

R ENG SPEC XXXXXX OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

IC, COLOR BLUE, UNION CARBIDE AA XX OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

ARBONATE.

COPPER WITH 0.005% LEAD MAX.

TO GOLD PLATE LANDS.

S ARE IN MILLIMETERS TOLERANCES ON ANGLE $\pm .XX^\circ$ 0 PLACE $\pm X$ 1 PLACE $\pm .X$ INTERPRET DIM AND TOL PER ASME Y14.5M-1994.□

SIONS ARE IN MILLIMETERS.

SIONS ARE IN INCHES.

G.

NG.

ATURE A IS MOUNTED AGAINST A FLAT SURFACE USING 64-M6 X 1 BOLTS TORQUED TO 9-15 N·m WHEN RESTRAINING DATUM FEATURE B

IT MUST BE FLAT AS SHOWN BELOW IN THE FREE STATE.

TH PART HELD FLAT.

NOT FUNCTIONAL.

HAS NO FUNCTIONAL PURPOSE.

MANUFACTURING OPTION.

F UPPER PLATE.

OVER A LENGTH OF NNN CENTERED IN MMM DIMENSION.

HINE INSTALLATION.

S TO BUTT WITHIN NNN WHEN DEFLECTED TO INDICATED DIMENSION.

90 REF LENGTH IF REQUIRED BY MANUFACTURING.

VT OF LOOP.

± 0.08 mm FROM Y-Y.

SIGNAL PATHS MUST BE BELOW 150 mm.

NOTED.

RADII TO BE 9 ± 1 mm UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

SHAFT WHICH BEARING WILL CLEAR.

+ 0.005.

BLE LOCATION.

XXX TO BE CASE HARDENED.

NOT FUNCTIONAL.

REJECTED TO OPTIMUM MOUNTING FORCE.

THIS AREA.

30% OF SURFACE. MINIMUM THICKNESS NOT TO BE LESS THAN 7.5 mm OVER REMAINING 20% OF SURFACE.

OTHERWISE NOTED.

OTHERWISE NOTED.

mm.

ALIGNED WITH VERTICAL CENTERLINE OF CHARACTER.

ALIGNED WITH VERTICAL CENTER LINE OF CHARACTER.

AS SHOWN.

IN ± 0.2 mm FOR THE ENTIRE LENGTH AND PARALLEL TO EACH OTHER WITHIN ± 0.2 mm.

3 TO DU2 WITHIN ITS LOCATING TOLERANCE FROM DU1 \pm XXX AND WITHIN YYY FROM DU.

TYPICALLY AND HORIZONTALLY WITHIN XXX mm.

DOES NOT INCLUDE THIS OUT OF SQUARE TOLERANCE.

GREENS.

AT DU WITH MANDRELS INSERTED IN DIE AND STRIPPER.

WITHIN 0.005.

3 TO DU2 WITHIN ITS LOCATING TOLERANCE FROM DU1 \pm XXX AND WITHIN YYY FROM DU.

WITHIN NNN.

\pm NNN.

TO BE NNN.

IN ADJACENT GROOVES AT THE O.D..

IN XXX.

APPLY ONLY WHEN DU AND DU1 ARE ESTABLISHED – WHEN PART IS CLAMPED AGAINST SURFACES THAT ARE FLAT WITHIN NNN.

BLOCK SURFACE.

IF BOTH OF LEGS CLAMPED TO A SURFACE FLAT WITHIN NNN. LEG SURFACES MUST BE FLAT WITHIN MMM AND ALIGNED WITHIN LLL IN THE FACE

WITHIN NNN OF THE PLANE ESTABLISHED BY THE OTHER SURFACE .

IF IT MUST BE FLAT AS SHOWN BELOW IN THE FREE STATE.

INSIDE OF A NNN DIAMETER CENTERED ON MMM DIAMETER HOLES.

OVER 411.6 REF DIMENSION TO BE BETWEEN FLAT AND CONVEX TO 2.5 MAX.

AS INDICATED.

LATERAL RUNOUT AT MMM MIN RADIUS.

(READING).

MEASURABLE ALONG FORM.

(L IN INDICATOR READING).

IE.

MENT MUST BE WITHIN \pm NNN.
D ONE SURFACE.
E OF BLOWER AND WIRE BARREL OF TERMINAL AS ILLUSTRATED.

) ON INDICATED SURFACE.

ATUM A.
F UPPER PLATE.

2 mm OF INTERSECTION. REMAINDER OF SURFACE MAY VARY \pm 1 mm.

ANDER OF SURFACE MAY VARY +0.3-1.5 .

ISS AREA.

3, C TO D AND E TO F.

RECESSED NNN MAX BELOW ADJACENT SSS SURFACE.

N ROLLS.

NLY.

OF THE PART.

OUND.

ES: A,B,C,D,E, & F IN A CLAMPED POSITION.

) APPLY ONLY WHEN DU AND DU1 ARE ESTABLISHED – WHEN PART IS CLAMPED AGAINST SURFACES THAT ARE FLAT WITHIN XXXX.

MIN DEPTH MUST LIE WITHIN A 0.051 WIDE ZONE. THE ZONE IS PARALLEL-BASIC TO DU1.

) TANGENT OF R20.

E A BOND JOINT OR FIT BETWEEN ITEMS IS TO BE CONTROLLED TO ACHIEVE DIMENSIONS IN THE FINISHED PART AS ILLUSTRATED ON SHEET ONLY TO THE OPENING.

MUST BE WITHIN 25 – 0.2 mm.

I \pm XXX.

TO THE MMM DIAMETER HOLES.

LY ONLY TO THE OPENING AND ALLOW UP TO MAXIMUM PERMISSIBLE DRAFT ON THE SURFACES WHICH COME TOGETHER TO FORM THE OPENING COUNTERBORE ONLY.

OR B MAY BE 1 mm.

OOVE LOCATION AT THE O.D.(OUTER DIAMETER).

ERANCED (ST) SHALL BE PRODUCED WITH STATISTICAL PROCESS CONTROLS.□

OLERANCED (ST) SHALL BE PRODUCED WITH STATISTICAL PROCESS CONTROLS, OR TO THE MORE RESTRICTIVE ARITHMETIC LIMITS.

S ARE RELATED TO DATUM A (PRIMARY), DATUM B (SECONDARY), AND DATUM C (TERTIARY).

ACH OTHER.

SEE TARGET POINTS ON THE DESIGNATED SURFACE.

± THE COUNTERBORED HOLE AND COUNTERBORED SLOT AT A DATUM SURFACE AND IT IS AT 90° BASIC TO DATUM A.

± THE COUNTERBORED HOLE AT A DATUM SURFACE AND IT IS AT 90° BASIC TO BOTH DATUMS A AND B.

IDEAL INTERSECTION OF TWO SURFACES). DRAFT (2° MAX) DECREASES MASS.

± PINS AND NOTED BASIC DIMENSION.

DATUM A.

± DIMENSIONS BY INDICATED DIAMETERS.

± IT MUST BE FLAT AS SHOWN BELOW IN THE FREE STATE.

± SURFACE OF THE PART. NOT INCLUDING THE BEND AREAS OF THE TWO TABS.

± 0.005.

± DIMENSION B6.

± SURFACE.

± PROCESS.

± FROM MOLD.

± RELIEF ALLOWED TO SUIT MANUFACTURING METHOD.

± ANYWHERE WITHIN THE SHADED ZONE.

± DIMENSIONED IF A RELIEF IS USED.

± DIMENSION BE XXX.

± DIMENSION D.

± SURFACES ONLY ROUNDED TO ± 0.XX R UNLESS OTHERWISE NOTED.

± SURFACES TO BUTT WITHIN NNN WHEN DEFLECTED TO INDICATED DIMENSION.

± DIMENSION VARIATION.

± DIMENSION AND SIZE IS MANUFACTURER'S OPTION.

TO 1 mm MAX RADIUS OR CHAMFER.

ENSION OF 2.5 mm WIDE AND 1 DEEP. CHIPPED AREAS MUST BE COMPLETELY COATED AND SEALED AS PER NOTE 13.

ANE.

LINE.

THRU THE SIDE, BREAK THE KNIFE-EDGES PRODUCED A MINIMUM OF NNN.

AND BEFORE FORMING.

ND HORIZONTAL MEMBERS MUST GO THROUGH WALL OF TUBING OR CHANNEL ADJACENT TO END PLATE.

IS TO POINT OF DRILL.

CHAMFER FOR PANELS AAA THICK AND OVER, 82° CHAMFER FOR PANELS UNDER AAA THICK.

TO N.N mm MIN MATERIAL THICKNESS.

DATUM SURFACE UNLESS OTHERWISE DIMENSIONED.

2 1/2 THREADS OF SEATING PLANE.

BLE LOCATION.

CCCC TO BE PRESSED INTO ASSEMBLY WITH A FORCE OF NN kg TO MM kg.

.E.

ENSION.

GREES.

INISH.

OUND.

.YY mm CENTERS STAGGERED, NN% OPEN AND 1.2 ± 0.2 mm THICK. SEE DETAIL-M.

R, 83% OPEN PERFORATED METAL. MAY BE PURCHASED FROM HARRINGTON AND KING PERFORATING CO., CHICAGO, ILL. OR ABC APPROVE

ATED MATERIAL.

! LINES 51%OPEN.

IN ± 0.2 mm FOR THE ENTIRE LENGTH AND PARALLEL TO EACH OTHER WITHIN ± 0.2 mm.

im.

URING MANUFACTURING.

FOR MACHINING.

!QUIRED.

. ON FRONT FACE.

3LE ON THIS SURFACE.

DATA WHICH IS NOT COMPULSORY FOR MANUFACTURE, WIRE DIA NNN, FREE LENGTH MMM, RATE LLL.

RASONICALLY.

PROCESS.

MIN TEMP NNN °C FOR MM sec.

OTHERWISE SPECIFIED. DRAFT DECREASES MASS.

BLE ON SIDES.

OLERANCE ZONES OF ALL DIMENSION EXCEPT WHERE DRAFT IS SPECIFICALLY ALLOWED.

.CE.

ISIONAL TOLERANCE DRAFT INCLUDED IN TOLERANCE.

!CLUDED IN THE DIMENSIONAL TOLERANCE.

FT DECREASES MASS.

!T. DRAFT DECREASES MASS.

!IS SURFACE.

URFACES 2° MAX DRAFT PERMITTED.

D SURFACE.

IR MOLDING SPRUS. TO BE FINISHED AT +3 TO -0.5 TO SURROUNDING SURFACE.

VG LINE.

! SURFACE GREATER THAN 0.0XX mm VARIATION DUE TO MOLD SECTIONS MISMATCH.

TO ELIMINATE MOLD PARTING LINE.

. ON FRONT FACE.

ING OPTION IF REQUIRED BY MANUFACTURING.
ED TO 5 MIN WALL THICKNESS IF REQUIRED BY MANUFACTURING.
HICK.
NOTED.

OTHERWISE NOTED.
0.8 mm MAX.
THIS AREA IF REQUIRED BY MANUFACTURING.
REQUIRED.
ICATION MARKS ARE PERMISSIBLE ON THIS SURFACE FAR SIDE.
WHERE OTHERWISE NOTED.
ASH FREE OR DEPRESSED TO 0.XX mm MAXIMUM BELOW SURFACE.
FLUSH TO 0.13 mm BELOW SURFACE XX.
DETAIL A.
FREE OF METALIZING AND/OR PAINT.

34 MAY BE SUBSTITUTED FOR P/N 5678.
LOAD.
LOAD.
LUSH TO 0.XX BELOW SURFACE YY.
ORTANT.
DETAIL AM 9/G-7.
PARATION.

LINE.

M°C DURING CASTING PROCESS.

OTHLY ROUNDED TO $\pm 0.XX R$ UNLESS OTHERWISE NOTED.

< THICKNESS.

"A" FINISH.

MEET DECORATIVE FINISH CLASS "B" PER ABC POLYMER SPECIFICATION YYYYY, SECTION ZZZ AND AAA.

ACE USING 2.5 mm HIGH ARABIC CHARACTERS. CHARACTERS TO BE PROCESSED 0.07 mm TO 0.15 mm OR RAISED ON RECESSED AREA WITH

/ PHOTO-ENGRAVING PROCESS.

BUTTON.

BE FREE OF TEXTURE.
ED WITH RESISTANCE PROJECTION WELDS.

UDE HAZARDOUS OPERATIONS AND REQUIRE SPECIAL HEALTH AND/OR SAFETY PRECAUTIONS.

1 AND ITEM 2, ITEM 3 AND ITEM 4 AND SPOT WELD.
T REQUIRED AND WELD SHOWN IN SECTION G-G IS NOT REQUIRED.
ERWISE NOTED.

VT.
PERCENTAGE.

DE.
L FLUX, SCALE, SPATTER AND ANY OTHER MATERIALS LEFT AS A RESULT OF THE WELDING PROCESS.

g MIN TENSILE.
THAN MATERIAL STRENGTH.

308L MIG.

ILE PIECES P/N YYYYYYY AND P/N ZZZZZZ PER ABC SPEC.

BE AS SHOWN. S/T ENDS OF BOTH LEADS 3 TO 6 mm TO ABC CODE XX-YYYY (RESTRICTED TO RMA FLUX ONLY). EXCESS FLUX TO BE CLEA

i mm LONG ON LEADS BEFORE SOLDERING TO SWITCH. SOLDER LEADS, SLIP TUBING AGAINST SWITCH AND SHRINK.
ALL BE SOLDERED TO PRINTED CIRCUIT BOARD.

SEMBLY MAY INCLUDE HAZARDOUS OPERATIONS AND REQUIRE SPECIAL HEALTH AND/OR SAFETY PRECAUTIONS.

R ENG SPEC XXXXXX OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

H WELD 1234 XX TWO PART EPOXY OR ABC ENG. APPROVED EQUIVALENT.
PROVED EQUIVALENT.

DHESIVE THICKNESS 0.XX mm TO MEET REQUIREMENTS OF ENG SPEC YYYY.

√.
XX.

3 TWO PIECES. PARTING LINES MUST RECEIVE ABC PRODUCT ENGINEERING APPROVAL. LAP JOINTS MAY ADD MATERIAL THICKNESS ONLY

SE SIDE WITH PROTECTIVE COVER.

4 REMOVAL PROTECTIVE CLOTH.

V ENG SPEC XXXX OR ABC ENG APPROVED EQUIVALENT.

5 SPECIFICATION YYYY.

UST BE AIRTIGHT.

CONTAINED WITHIN NOTED DIMENSIONS.
ALL RACEWAY.
CK WIDTH.

MUST PRODUCE PART FAILURE AT OTHER THAN IN BOND JOINTS. BONDING MAY BE BY ULTRASONIC WELDING OR BY SOLVENT ADHESIVE
R TEAR STRENGTH OVER 90% MIN OF NOTED BOND AREA.
E A BOND JOINT OR FIT BETWEEN ITEMS IS TO BE CONTROLLED TO ACHIEVE DIMENSIONS IN THE FINISHED PART AS ILLUSTRATED ON SHE
E.
E HAZARDOUS OPERATIONS AND REQUIRE SPECIAL HEALTH/SAFETY PRECAUTIONS.

TONAL.

DER OF PART OPTIONAL.
STOCK REMOVAL PERMISSIBLE AFTER ANNEALING.

FTER ANNEALING.
SURFACES OR FEATURES BE HARD. BALANCE OF PART MUST REMAIN SOFT FOR FUNCTION AND/OR TO FACILITATE ADJUSTMENT AT ASS

IN PORTION ONLY. REMAINDER OF THE PART MAY BE EITHER HARD OR SOFT.

R A MINIMUM OF 0.6 BELOW THE ROOT DIAMETER.

N FOR A MINIMUM DEPTH OF 0.8 mm.

ONE MUST BE 0.8 mm. MAXIMUM DEPTH IS DETERMINED BY CONCENTRICITY AND DIMENSIONAL CONSIDERATIONS PRIOR TO SURFACE HARD
OF PART OPTIONAL.

AINDER OF THE PART MAY BE SOFT BUT MUST BE FREE OF DECARBONIZATION.

RBURIZATION.

C. XX-YYY GRAPHITE GRAY-SATIN TEXTURE CLASS B. OVERSPRAY PERMISSIBLE. TOP AND SIDE SURFACES OF NUMBERS AND SYMBOLS TO
) OR ABC CODE YY-YYY (BLACK EPOXY) PAINT. 100% VISUAL COVERAGE. OUTSIDE REAR AND BOTTOM SURFACES TO BE FREE OF SCRATC
: XX-XXX, ABC CODE YY-YYY OR ABC CODE ZZ-ZZZ MEDIUM TEXTURE CLASS A FINISH. INTERIOR SURFACE SMOOTH FINISH ONLY.

TER BORNE COARSE. TEXTURE FRONT AND EDGES. ALTERNATE FINISH: CODE NO. MM-NNN EPOXY TEXTURED FOR JAPAN ONLY. SEE NOTE
CODE NO. (SEE CHART) WATER BASE FINE TEXTURE FRONT AND EDGES. USE BULL PAINT SPEC# XXXXXX AND YYYYYY.

X.

ACE TO MATCH ABC CODE 1234 PEARL WHITE.

PEARL WHITE CODE 123 MEDIUM TEXTURE EXCEPT WHERE NOTED XX.

VG.

TROPHORETIC PAINT TO A THICKNESS OF $0.0X \pm 0.0Y$ mm. COLOR MUST BE CONTRASTING TO BASE MATERIAL. COATING PROCESSES AND PAINT CODE NO. XX-YYYY.

PRIMER COATING.

PRIMER ON ALL FOUR SIDES AFTER BONDING MAGNET.

PRIMER OVER COATED (REFLECTANCE > 90 %) AND OVERCOATED WITH COPPER OR INCONEL, AND PAINT MIL-M-13508C FOR ENVIRONMENT AND A PAINTED PEARL WHITE CODE NO.1234 MEDIUM TEXTURE MAX CURE TEMP XX° C.

PRIMER D.

PRIMER RE ON NOTED SURFACES. COLOR COAT TEXTURED AREA(FOG COAT) PER ABC STANDARD XX-1-1234-567 GRAPHITE GRAY-ABC SPEC XX-1-1234-567 TEXTURE SHALL NOT EXCEED NNN.

PRIMER AND GRIND SMOOTH BEFORE PAINTING.

PRIMER ALL LOOSE MACHINING CHIPS AND CONTAMINATIONS WHEN VIEWED WITH UNAIDED VISION.

PRIMER ED.

PRIMER MER FREE.

PRIMER IE PRIMER SPEC.NO.XXXX.

PRIMER UIRE FINISH PAINT ONLY.

PRIMER CODE XXXX.

PRIMER ; NOTED.

PRIMER E INDICATED TO HAVE MATT FINISH.

PRIMER ; FINISH OF 80-40 OR BETTER AND COATED FOR MINIMUM REFLECTION AT 633 nm (MAGNESIUM FLUORIDE) PER MIL-0-13830A AND MIL-C-64 4 CORNERS.

PRIMER OR PAINTED.

PRIMER SURFACE ONLY.

PRIMER LY.

PRIMER ARC LENGTH.

PRIMER ACE.

PRIMER X DUE TO OVERSPRAY.

PRIMER ED.

PRIMER D.

PRIMER ;A INDICATED.

PRIMER V 2 & 3 TO BE FREE OF PAINT. PIN OF ITEM 4 TO BE FREE OF PAINT.

PRIMER FREE OF METALIZING AND/OR PAINT.

ISS MAY APPEAR ON ENDS ONLY AND A MINIMUM OF 1 mm FROM ANY EDGE.

T, COAT WITH DEF XXXXX.

E MANUFACTURING PROCESS OR HANDLING OF THIS MATERIAL REQUIRES SPECIAL HEALTH AND/OR SAFETY PRECAUTIONS.

ABC CODE 12-345. THE FINISH PROCESS USED FOR THIS PART REQUIRES SPECIAL PRECAUTIONS.

TO GOLD PLATE LANDS.

00 PLATING THICKNESS 0.00X+0.00Y-0 mm.

HIS MANUFACTURING PROCESS MAY INCLUDE HAZARDOUS OPERATIONS AND REQUIRE SPECIAL HEALTH AND/OR SAFETY PRECAUTIONS.

D.

EL OVERPLATE ZZZZ MIN HARD GOLD.

AREA OF BEND.

ST NNN ON BOTH SIDES.

TING.

i.

G.

NG.

EN EMBRITTLEMENT.

'C FOR A-B HRS TO RELIEVE HYDROGEN EMBRITTLEMENT.

PLATING.

UDE HAZARDOUS OPERATIONS AND REQUIRE SPECIAL HEALTH AND/OR SPECIAL PRECAUTIONS.

NG SPEC XXXXX. FREEHAND LETTERING NOT PERMITTED. SPEC DETAIL B (2X8 CONN) AS AN EXAMPLE FOR MARKING ORIENTATION. LETTER

ABC SPEC 1-2-3-4567-890 IN NOTED LOCATION, DATE CODE OPTIONAL FOR U.S.A.

ABC SPEC 1-2-3-4567-890 IN NOTED LOCATION, DATE CODE OPTIONAL FOR U.S.A.

EFERENCE USE ONLY.

R REF. ONLY.

ING.

HIS SURFACE.

PIPE TO DENOTE "Z" TWIST IN CONSTRUCTION.

67. COLOR TO BE PMS 285-U BLUE.

OLOR WILL BE PART OF THE ARTWORK.

XXXXX WILL BE FURNISHED BY ABC.

ORIGINAL ARTWORK WHICH WILL BE FURNISHED BY ABC.

. ARTWORK FILLED UNDER PART NO. XXXXX FURNISHED BY ABC.

USING THE LOCATING MARKS ON THE ARTWORK

JM 4.2 ± 0.2 mm (12 point).
JM 2.1 ± 0.2 mm (6 point). LOCATED APPROXIMATELY AS SHOWN.
USE USING 2.5 mm HIGH ARABIC CHARACTERS.
T) WITH LETTERING NN ± MMM IN HIGH.

AS SHOWN. UNLESS OTHERWISE NOTED, CHARACTERS TO BE 3 ± 1 mm HIGH. COLOR BLACK.
R ± NNN.
RAY COLOR CODE XX-YYY.
DE XX-YYY.
TO BE BLACK.
O MATCH ABC CODE 1234.
N WHITE BACKGROUND.
EC. XXXXX.
NTING CODE XX-YYY.

MAXIMUM OVERLAP OF NNN.
MENT MUST BE WITHIN ± NNN.

PE TO DENOTE "Z" TWIST IN CONSTRUCTION.
. MOUNTING IN CONTRASTING COLORS ON HANDLE.
CILED IN CONTRASTING COLOR AND NNN HIGH PER ENG. SPEC. XXXXX.

N SWITCH BODY.
ATION.
ITIFY CARD NO. WITH PAINT MARK ON STRAIN RELIEF.
SHALL BE PLACED ON ASSEMBLY SURFACES.
LOCATED IN INDICATED AREA.
BE LOCATED UNDER TAPE AND ON THE OUTER PORTION.
ASSEMBLY PART NUMBER AND ENGINEERING CHANGE LEVEL.
/ TOOL IDENTIFICATION NO. AND EC APPROXIMATELY WHERE SHOWN.
N DEGREE ANGLE ACROSS WIDTH OF LABEL AS SHOWN IN PANTONE XXX BLUE.
WITH X ON THE SPROCKET AS SHOWN IN DETAIL A.
E.
IN BLOCKS WITHIN NNN.
OR COINCIDENT WITH IT AS DIMENSIONED.
HE SHEATHING.
BE FLUSH OR BELOW OUTER SURFACE.
LY AND VERTICALLY WITHIN NNN.
ATELY AS SHOWN.

SIDE OF BELT.

DIGIT NUMBER TO APPEAR IN THE SPACES DEFINED BY THE DASHED LINES. THIS INFORMATION MUST BE SUBSURFACE PRINTED (BETWEEN

XXX HOT STAMPED.

FACE USING 2.5 mm HIGH ARABIC CHARACTERS. CHARACTERS TO BE PROCESSED 0.07 mm TO 0.15 mm OR RAISED ON RECESSED AREA WITH
LETTER HEIGHT, RAISED LETTERING AND CENTERED WITHIN OPENINGS.

HEIGHT, RAISED OR DEPRESSED AND CENTERED AS SHOWN.

CHARACTER HEIGHT, RAISED OR DEPRESSED AND LOCATED APPROXIMATELY AS SHOWN OR MAY BE PERMANENTLY MARKED.

EDGES SHARP WITH NNN MAX PERMISSIBLE.

STORAGE, AND SHIPMENT ENVIRONMENTS MUST MEET TEMPERATURE, HUMIDITY AND WET BULB TEMPERATURES GIVEN IN ABC SPEC.XXXX)

YYYY.

XX.

SEE REFERENCE DRAWING XXXXX.

MATERIAL, SEE REFERENCE DRAWING.

CONFIGURATION XXXXXX.

REFER TO PER REFERENCE DWG 1234567.

FORM B/M.

THIS SYMBOL REQUIRES ADHERENCE TO PRODUCT SAFETY SPEC. NUMBER 1234567.

POSITIONS B, C TO D AND E TO F.

POSITIONS: A,B,C,D,E, AND F IN A CLAMPED POSITION.

NOTE.

HANDLE BY POSITIONING OVER PADS/FOAM AND SET DOWN. SLIDING ACROSS PADS/FOAM IS NOT PERMITTED.

DO NOT INSERT WITH ENTIRE DUCT OPENING.

INSTALL IN POSITION.

DO NOT REMOVE FROM SHEET METAL CUTOUTS WITH PIN 1 ON TOP.

WARRANTY.

AS SHOWN.

INSTALL IN FRAME BEFORE TIGHTENING BOLTS (P/N XXXXX) TO ENSURE SEAL CONTACT WITH FRAME.

INSTALL TO BE FLUSH WITHIN ± 0.2 mm AND MUST BE FREE OF RATTLES AFTER ASSEMBLY.

INSTALL TO THE INNER WALL OF COVER, UNDER FORMED GROOVE. SEE SECTION M-M FOR LOCATION OF 1234567 FOAM UNDER FORMED GROOVE.

SEATED ON ITEM 16 AFTER SCREWS ARE TIGHTENED.
LOCATE XXXXXXXX FOAM AND YYYYYYYY FOAM AS SHOWN. SEE SECTION F-F FOR LOCATION OF 1234567 FOAM UNDER FORMED GROOVE.
OF DIE.
RE TO DU2 WITHIN ITS LOCATING TOLERANCE FROM DU1 NNN AND WITHIN MMM FROM DU.
CKET OF BULK CABLE.
INST BEARING WHEN SETSCREW IS TIGHTENED.

RESPECT TO BLADES AS SHOWN.
2 THE PROJECTED AREA OF CONTACT CLIP MUST ENGAGE ROTOR BLADE.
TLY WHEN SPRING TIPS BEND AWAY FROM THE DRIVE SPRING ASSEMBLY.
HINE INSTALLATION.
AS SHOWN.
EN.
RU CHASSIS TO BE NN.
CONTACT TO NNN MAX OPENING.
VD HORIZONTAL MEMBERS MUST GO THROUGH WALL OF TUBING OR CHANNEL ADJACENT TO END PLATE.
ASSEMBLY PART NUMBER AND ENGINEERING CHANGE LEVEL.
E OF BLOWER AND WIRE BARREL OF TERMINAL AS ILLUSTRATED.
BOTH ENDS OF CUTOUTS FOR LOUVERS IN ITEM 1.
SHOWN.
TED AS SHOWN.
FACE INSIDE CAGE.
OSITION TO ASSEMBLE/DISASSEMBLE BOARD TO CAGE.
S SHOWN.

ARD NORMAL LABELED ON FAR SIDE OF PANEL.
GROOVE, KEYWAY, PART NUMBER, AND NUMBER OF TEETH.
YYYY.
POSITE DIRECTION FROM ADJACENT PINS.

; SURFACE GREATER THAN 0.0XX mm VARIATION DUE TO MOLD SECTIONS MISMATCH.

^ MORE THAN 0.1 mm BETWEEN ADJACENT CUTOUTS. OVERALL TOLERANCE MUST NOT VARY MORE THAN 0.5 mm.
OLES AND DUCTS DO NOT DISTORT ITEM XXX.
√ mm PIN INTO φ MM mm BUSHING (SEE NOTE 20).□
XXX.
NTERFERENCE WITH FRAME.
E ASSEMBLY USING REFERENCE PINS.
ATES, AND TIE PLATES TO BE ALIGNED WITHIN 0.5 mm.

D PLATE & MTG BRACKET SURFACES.

HOLD PULLEY ON. LATER ADJUSTMENT REQUIRES LOOSENING.

THE THREADS AND ON THE FLAT SURFACE AROUND THE HOLE WHERE THE STAR WASHER IS SECURED. PRECAUTION: WEAR PROTECTIVE GLOVES.

E.

A.

INSTALL IN 1.1.1 TRICHLOROETHANE.

INSTALL IN 1.1.1 TRICHLOROETHANE AND DIP DRY.

INSTALL.

IF INSTALLED IN ONE POSITION, DO NOT STACK ONE TERMINAL BARREL ON TOP OF ANOTHER. OFFSET THE TERMINAL BARRELS, AS SHOWN BETWEEN TWO WASHERS SUPPLIED ON TERMINAL OF CIRCUIT BREAKERS.

RC PAC TO CP (X16). ONE RC PAC REMAINS UNUSED (TWO TERMINALS).

WELD TO SHEET METAL CUTOUTS WITH PIN. RESISTANCE BETWEEN GND JUMPER AND BLOWER HOUSING MUST NOT EXCEED 0.1 OHMS.

TIGHTEN AND SECURE TO CLAMP SCREW.

CONCORDANCE WITH ENG. SPEC. XXXXX AFTER BEING PRE-CRIMPED TO WIRE OR WIRES ON ABC APPROVED TOOLING.

INSTALL ON BLOWER AND WIRE BARREL OF TERMINAL AS ILLUSTRATED.

WIRE HORIZONTAL CONNECTORS - AS VIEWED FROM THE WIRING SIDE.

RESISTOR IS BUTTED UP AGAINST THE BENT UP TAB ON THE CHASSIS.

INSTALL AS SHOWN.

INSTALL APPROX AS SHOWN SO THAT RESISTOR DOES NOT CONTACT CABLE WIRES.

INSTALL.

CHINA ONLY.

BEING SHIPPED TO UNITED KINGDOM ONLY.

IF LANGUAGE NOT SPECIFIED, ENGLISH WILL BE SUPPLIED.

INSTALL CARD ASM, AND TO BE UPDATED WITH NEW EC LEVEL OF CARD ASM WHEN APPLICABLE.

INSTALL END PLATE TO DIMENSIONS NOTED. DO NOT COVER ANY HOLES IN OTHER DIRECTION.

15 X 14 mm LG.

TIGHTEN FRAME BEFORE TIGHTENING BOLT (P/N XXXXXXX) TO ENSURE SEAL CONTACT WITH FRAME.

INSTALL ON SHAFT.

5.6 ± 0.6 N•m (50 ± 5 IN•LB).

INSTALL TORQUE.

INSTALL kg•cm.

ASSEMBLY SCREWS ARE AS FOLLOWS: M3 SOCKET HD CAP SCREW - 13 LB•IN (1.46 N•m). M4 SOCKET HD CAP SCREW - 18 LB•IN (2.03 N•m).

PREWASH THREADS PRIOR TO ASSEMBLY. CAT. NO 30-030 PURCHASED FROM IDEAL INDUSTRIES INC., SYCAMORE, ILL. USA. MAY ALSO USE P/N 12

THE THREADS AND ON THE FLAT SURFACE AROUND THE HOLE WHERE THE STAR WASHER IS SECURED. PRECAUTION: WEAR PROTECTIVE PROVED EQUIVALENT.

3 TWO PIECES. PARTING LINES MUST RECEIVE ABC PRODUCT ENGINEERING APPROVAL. LAP JOINTS CAN ADD MATERIAL THICKNESS ONLY MUST PRODUCE PART FAILURE AT LOCATIONS OTHER THAN IN BOND JOINTS. BONDING MAY BE BY ULTRASONIC WELDING OR BY SOLVENT RIER PAPER IN THIS AREA TO EASE INSTALLATION OF FOAM UNDER SEAL FLANGE.

E.

E HAZARDOUS OPERATIONS AND REQUIRE SPECIAL HEALTH/SAFETY PRECAUTIONS.

E A BOND JOINT OR FIT BETWEEN ITEMS IS TO BE CONTROLLED TO ACHIEVE DIMENSIONS IN THE FINISHED PART AS ILLUSTRATED ON SHEET XX, UNIT TO BE TESTED PER ENG TEST SPEC YYYYY.

F LOWER HOUSING MUST NOT EXCEED 0.1 OHMS.

G OR SHIPPING ON THE ANALOG (PAC) AND DA POWER SUPPLIES. CONNECTOR HANDLES TO BE CLOSED ON THE DE AND DA LOGIC CARDS. ILLUSTRATION AS SHOWN.

H D USE THE EXISTING STRAIN RELIEF WITH NEW LINE CORD BRACKET-ITEM XXX AS SHOWN IN DETAIL YY.

I ER XXXXX.

J REF.

K (BOLTED DOWN USING FOUR $\phi 4.5$ HOLES) FOR INSPECTION PURPOSE.

L ION FOR DIMENSIONAL CHECKING.

M N (BOLTED DOWN USING FOUR $\phi 4.5$ HOLES) FOR INSPECTION PURPOSE.

N H PART HELD FLAT.

O G.

P NG.

Q INDICATED DIMENSION TO BE CHECKED WITH PART HELD FLAT.

R LAR TO MOUNTING SURFACE AS SHOWN.

S XX, UNIT TO BE TESTED PER ENG TEST SPEC YYYYY.

T OAD MINIMUM.

U CTED TO OPTIMUM MOUNTING FORCE.

V $5.6 \pm 0.6 \text{ N}\cdot\text{m}$ ($50 \pm 5 \text{ IN}\cdot\text{LB}$).

W n TORQUE.

X) SCREW FROM FULL THREADED ENGAGEMENT IS NN INCH OUNCES-FIRST REMOVAL.

Y EMBLY SCREWS ARE AS FOLLOWS: M3 SOCKET HD CAP SCREW - 13 LB-IN ($1.46 \text{ N}\cdot\text{m}$). M4 SOCKET HD CAP SCREW - 18 LB-IN ($2.03 \text{ N}\cdot\text{m}$). ILLUSTRATION AS SHOWN.

Z 1.

AA g MIN TENSILE.

BB THAN MATERIAL STRENGTH.

CC RR TEAR STRENGTH OVER 90% MIN OF NOTED BOND AREA.

DD AREA OF BEND.

EE NG NOT REQUIRED IN THE INITIAL APPLICATION.

FF SE OF SMALL SIZE.

NTIL PRODUCTION PARTS ARE AVAILABLE FOR TESTING.

IMUM.

WITHOUT PROPER AUTHORIZATION. ALL INCOMING SHIPMENTS MUST BE THOROUGHLY TESTED FOR FLAMMABILITY BEFORE RELEASE FOR DS MAXIMUM.

HE PARTICLE COUNTING AND EXAMINATION PROCESS OF THE PACKAGED PART MUST NOT YIELD HARD MAGNETIC PARTICLES IN EXCESS TURE OF $AA^{\circ}C \pm B^{\circ}C$, RELATIVE HUMIDITY OF $CC\% \pm D\%$ FOR EE TO FF HOURS, SHALL NOT SHOW THE FORMATION OF RED CORROSION. BE MEASURED ON A TOROID TAKEN FROM A PART. INITIAL PERMEABILITY IS TO BE AAAA MIN FOR FREQUENCIES TO 1 MHz AND TEMPERAT RENGTH AFTER STABILIZATION MEASURED MMM FROM EMITTER DISK POLE PIECE.

OF 30X RATED FOR 1/2 CYCLE 60 Hz.

OF EACH CONTACT IS N AMPS. THE CONTACTS ARE NOT INTENDED FOR INTERRUPTING CURRENT.

ING MUST BE PROVIDED BETWEEN THE CIRCUIT BREAKER ARC VENT AND ANY CONDUCTIVE SURFACE. IF CLOSER THAN 76 IS NECESSAR' LOWER HOUSING MUST NOT EXCEED 0.1 OHMS.

OF THE SPECIFIED DIELECTRIC STR. POTENTIAL, THE CIRCUIT PROTECTOR SHALL BE CONDITIONED FOR XX HRS. AT THE AA~BB % RH, CC CTS $NNN\Omega$ MIN AT MMM V DC.

ELECTRIC WITHSTANDING VOLTAGE PER MIL STANDARD 1234A, METHOD 3001.1 AT SEA LEVEL.

ONE MINUTE NNN V AC BETWEEN CURRENT CARRYING AND NON CURRENT CARRYING PARTS AND BETWEEN ISOLATED CURRENT CARRYIN FTER NNN OPERATIONS MATED ON THEMSELVES SURFACES SHALL SHOW NO EXPOSURE OF DERPLATE OR BASE METAL AS VERIFIED BY E ECTOR, CONTACT PINS SHALL SHOW NO EXPOSURE OF UNDERPLATE OR BASE METAL AS VERIFIED BY ENGINEERING SPECIFICATION XX-X THE OPERATING LIFE MUST EXCEED 500 OPERATIONS UNDER FULL LOAD.

(NEW CB) VALUE. AFTER LIFE TEST, THIS CB MUST MEET PERFORMANCE OF UL 489 (HEAT RISE SPEC) OR APPLICABLE TEST HOUSE STAN M sec AT LLL PSI(AAA kg/cm²).

POSITIONS.

IBIENT. □

L478.

\pm LLL NANOMETERS MEASURED THROUGH XXX THICKNESS.

BBLES AND OTHER OPTICAL IMPERFECTIONS.

EE OF STRIA, BUBBLES, SCRATCHES AND OTHER VISUAL IMPERFECTIONS UNDER NX MAGNIFICATION.

R EJECTOR PIN MARKS.

FLASH, SINK, GATE MARKS, SCRATCHES AND/OR OTHER DISTORTIONS AND SURFACE IMPERFECTIONS.

CKS AND BURRS.

IBLE OIL CANNING ON FLAT SURFACES.

ONFINES OF THE FELT SURFACES.

SIBLE OIL CANNING ON FLAT SURFACE.

TERIAL.

MINATED WITH CLEANERS, VOLATILES, PROTECTIVE OILS, FOREIGN MATERAL OR OTHER CONTAMINANTS.

AND BOTH ENDS MUST BE FREE OF BURRS.

H EXCEPTION TO PAR 2.3, 2.7, AND 2.10. NO SHORTED TURNS PERMISSIBLE, INSULATION RESISTANCE TO BE Y MEGOHMS MINIMUM AND M AFTER BORING.

.OSED.

SED TO LIGHT.

IG BAR STRIP.

ING A NNN GRAM FORCE PERPENDICULAR TO THE AXIS OF THE CRIMP IN 4 EQUAL QUADRANTS.

.T.

TURN WHEN AXIALLY LOADED.

.FTER ASM.

N AND ERASE WITH A 2H PENCIL WITHOUT AFFECTING THE MATERIAL.

:XX, UNIT TO BE TESTED PER ENG TEST SPEC YYYYYY.□

TO CONTROL MAGNETIC CONTAMINATION. PACKAGING MUST BE APPROVED BY THE ABC MATERIALS AND PROCESS ENGINEERING LAB(D
E INDIVIDUALLY PACKAGED IN SEALED POLYETHYLEN BAGS OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

COVERS ATTACHED).

NT PER ABC GENERAL STANDARD XX-YYYYYY. DO NOT USE THIS TAPE TO SEAL THE CARTON.

! A DUST COVER OVER THE SERPENT PORTION OF THE CONNECTOR. □

!ONT OF POWER SUPPLY PRIOR TO CUSTOMER SHIP.

OR SHIPPING ON THE ANALOG (PAC) AND DA POWER SUPPLIES. CONNECTOR HANDLES TO BE CLOSED ON THE DE AND DA LOGIC CARDS.

PE AS SHOWN.

D USE THE EXISTING STRAIN RELIEF WITH NEW LINE CORD BRACKET-ITEM XXX AS SHOWN IN DETAIL YY.

UDE HAZARDOUS OPERATIONS AND REQUIRE SPECIAL HEALTH AND/OR SAFETY PRECAUTIONS.

ING OF THIS MATERIAL MAY REQUIRE SPECIAL HEALTH AND SAFETY PRECAUTIONS.

!NED FOR SAFE HANDLING.

SAFE HANDLING

ES FOR SAFE HANDLING.

SEMBLY MAY INCLUDE HAZARDOUS OPERATIONS AND REQUIRE SPECIAL HEALTH AND/OR SAFETY PRECAUTIONS.

THE THREADS AND ON THE FLAT SURFACE AROUND THE HOLE WHERE THE STAR WASHER IS SECURED.☐PRECAUTION: WEAR PROTECTIVE GI

E HAZARDOUS OPERATIONS AND REQUIRE SPECIAL HEALTH/SAFETY PRECAUTIONS.

APPROX AS SHOWN SO THAT RESISTOR DOES NOT CONTACT CABLE WIRES.

THIS SYMBOL REQUIRES ADHERENCE TO PRODUCT SAFETY SPEC. NUMBER 1234567.□

efully and lift off top layer of foam. Return replaced unit in the same package.□

LIQUIDS) SHOULD NOT BE USED ON THIS PART.

THE MANUFACTURING PROCESS OR MATERIALS REQUIRE PRIOR ABC WRITTEN APPROVAL.

PRIOR TO CHANGES IN DESIGN, MATERIAL, PROCESS OR PROCESS CONTROL AND SHALL OBTAIN WRITTEN ACCEPTANCE FROM ABC. THIS IS
NECESSARY FOR MANUFACTURE.

IF APPROVAL IS INCOMPLETE, PART SUBJECT TO MODIFICATION AND/OR WITHDRAWAL.

ITS USE OUTSIDE ABC IS AUTHORIZED ONLY FOR RESPONDING TO A REQUEST FOR QUOTATION OR FOR THE PERFORMANCE OF WORK FOR

SEE

REFERENCE DRAWING XXXXX

DESCRIPTION XXXXXX.

REF. DWG. XXXXX

AS SHOWN. UNLESS OTHERWISE NOTED, CHARACTERS TO BE 3 ± 1 mm HIGH. COLOR BLACK.

SEE PER REFERENCE DWG 1234567.

PENING.

TO BE FREE OF TEXTURE.
·YYYY.

TOPS OF NUMERALS BELOW SURFACE.

IT ADHESIVE BONDING, ABC CODE XXXX OR A COMBINATION OF BOTH.

ANED FROM ASM.

EMBLY.

ONENING. THE PART MUST BE QUENCHED AND TEMPERED TO RC28-33.

NO MORE THAN XXX IRREGULARITIES PER YYY MILLIMETER.

BE NO MORE THAN MMM IRREGULARITIES PER MILLIMETER. □

QUALITY REQUIREMENTS TO SATISFY ENG SPEC XXXXX. MATERIALS INCLUDING TOUCH UP PAINT MUST BE APPROVED BY ABC ROCHESTER
ADHESION.

ELECTROLESS NICKEL THICKNESS TO BE 0.00X TO 0.0YY.
75A.

MARKING NOT REQUIRED. NO LOOSELY BONDED WIRES ALLOWED.

OF 0 PER AAA OR 1 PER BBB PARTICLES EXAMINED IN THE 0.XX MICRON TO Y MICRON SIZE RANGE. THE HARD MAGNETIC PARTICLES HAVE

TEMPERATURE RANGE OF 0 – BB°C. COERCIVE FORCE, HC, TO BE 0.C OERSTED MAX. SATURATION FLUX DENSITY, BS TO BE DDDD GAUSS MIN AT E (DOMESTIC) OR ABC MANUFACTURING ENGINEERING (WORLD TRADE).

PERMANENTLY AFFIXED TO THE CIRCUIT BREAKER BODY; ABC PART NUMBER, MANUFACTURE CATALOG NUMBER, 20 AMP 240/480 VAC, 50/60 HERTZ

IF NECESSARY, THEN AN INSULATOR MUST BE INSTALLED ON THE CONDUCTIVE SURFACE.

Y ENGINEERING SPECIFICATION XXXXX.
XXX.

DARD.

ICANT AND CARRIER.

ISURFACE CONNECTED TO THE GROUND PLANE SHALL BE PRESENT ON THIS SIDE OF THE CONNECTOR MOUNTING EARS.INDICATED PINS :

----- 1 ----- 2 ----- OPERATING TEMP. RANGE -AA °C TO BBB °C IMPEDANCE
AA mΩ □ 1 2 3 BBB mΩ □ 2

mm X 2.54 mm SPACING. SEE DETAIL "B" FOR DIMENSIONS.

RING HEIGHT TO BE 2 mm REFERENCE.

FINAL.

DOES NOT REQUIRE THE MANUFACTURER TO REVEAL ANY PROPRIETARY INFORMATION.

285 BLUE ON TRANSPARENT FIELD. LENGTH : 55 m UNLESS OTHERWISE SPECIFIED ON PURCHASE ORDER. WIDTH : 76.2 mm
VAL STABILITY. ADHESIVE : 0.0MM mm PERMANENT HIGH TACK, HIGH SHEAR, HIGH PEEL, RUBBER BASED PRESSURE SENSITIVE ADHESIVE

E ADHESIVE OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

ID EQUIVALENT.

FILM AND ADHESIVE). THE WORDING AND LOCATION OF THE REPETITIVE TEXT PATTERN MUST BE EXACTLY AS ILLUSTRATED USING THE :

8D EQUIVALENT.

SOLVENT ACTIVATION PRIOR TO USE. MUST MEET UNIFORM FREIGHT CLASSIFICATION RULE 41 FOR RAIL SHIPMENT. □

mm WIDTH D-3759 □ TRANSVERSE — ZZZZ N/100 mm WIDTH D-3759 □ ELONGATION AT BREAK: AAA%

9). NWPCA PREM. □ DECKBOARD-LENGTH LLL1 mm LLL2 mm LLL3 mm LLL4 mm □ -WIDTH

10) DECKBOARDS TO BE DRESSED A MINIMUM OF THREE SIDES. FINISHED PALLET MUST BE FREE OF BARK AND APPARENTLY FREE OF LIVE INSECTS. REFER TO 8D FOR FASTENER MATERIAL.

11) FASTENERS PER NWPCA SPECIFICATION. FASTENERS PER NWPCA SPECIFICATION. FASTENERS PER NWPCA SPECIFICATION. FASTENERS PER NWPCA SPECIFICATION.

H: MORE THAN XX.X kgf/cm² □

, IDENTIFY ITEM WITH THE RECYCLABLE SYMBOL.

AP AS BOX MAKER' S CERTIFICATE. ALL CARTON GRAPHICS TO BE PANTONE 285 BLUE.

Ω/sq. □ EXTERIOR ASTM D257 ≤ 10 Ω/sq. □
46.1. 5000 TO 0 VOLTS.

Y LB/IN WIDTH □ TOTAL THICKNESS: 0.00ZZ IN □ STRETCH AT BREAK: 130% □

ROVED EQUIVALENT.

3LY AFFIXED TO THE CIRCUIT BREAKER BODY; ABC PART NUMBER, MANUFACTURE CATALOG NUMBER, 20 AMP 240/480 VAC, 50/60 HERTZ

1 2 AA mΩ □ 1 2 3 BBB mΩ □ 2 6 7
 ----- □ OPERATING TEMP. RANGE -AA °C TO BBB °C □ IMPEDANCE

mm X 2.54 mm SPACING. SEE DETAIL "B" FOR DIMENSIONS.

ADHESIVE OR ABC APPROVED EQUIVALENT. □

SPLIT FOR EASE OF REMOVAL.

UL STABILITY. □ ADHESIVE : 0.0MM mm PERMANENT HIGH TACK, HIGH SHEAR, HIGH PEEL, RUBBER BASED PRESSURE SENSITIVE ADHESIVE. □ W

SOLVENT ACTIVATION PRIOR TO USE. MUST MEET UNIFORM FREIGHT CLASSIFICATION RULE 41 FOR RAIL SHIPMENT.

mm WIDTH D-3759 □ TRANSVERSE -- ZZZZ N/100 mm WIDTH D-3759 □ ELONGATION AT BREAK: AAA% D

TO THE SPECIFIED SIZE LIMIT.

REE POSITION.

SET 1. THE VENDOR WILL MODIFY THESE REFERENCE DIMENSIONS AND ASSIGN TOLERANCES TO ACHIEVE ALL NON-REFERENCE DIMENSION

PENING.

ED EQUIVALENT. FOR JAPAN ONLY: 8.2 mm SQUARE, 9 mm STRAIGHT CENTER, 83% OPEN.

TOPS OF NUMERALS BELOW SURFACE.

ANED FROM ASM.

' TO THE INSIDE OF THE DUCT AND MAY NOT CAUSE TOTAL THICKNESS TO EXCEED 8 mm.

BONDING, ABC CODE XXXX OR A COMBINATION OF BOTH.

NET 1. THE VENDOR WILL MODIFY THESE REFERENCE DIMENSIONS AND ASSIGN TOLERANCES TO ACHIEVE ALL NON-REFERENCE DIMENSION

SEMBLY.

HEATING. THE PART MUST BE QUENCHED AND TEMPERED TO RC28-33.

TO BE FREE OF TEXTURE.
CRACKS AND BLEMISHES. CLASS B FINISH MINIMUM.

15 FOR OEM PAINT.

QUALITY REQUIREMENTS TO SATISFY ENG SPEC XXXXX. MATERIALS INCLUDING TOUCH UP PAINT MUST BE APPROVED BY ABC ROCHEST

ADHESION.

YYYY.

75A.

ELECTROLESS NICKEL THICKNESS TO BE 0.00X TO 0.0YY.

RING HEIGHT TO BE 2 mm REFERENCE.

FILM AND ADHESIVE). THE WORDING AND LOCATION OF THE REPETITIVE TEXT PATTERN MUST BE EXACTLY AS ILLUSTRATED USING THE :

TOPS OF NUMERALS BELOW SURFACE.

< DATED MMDDYY FOR CLASS YY EXTENDED ENVIRONMENT.



ASM, UNIT TEST

LOVES TO AVOID SKIN CONTACT WITH CONDUCTIVE PASTE.

N DETAIL B, BEFORE SCREW IS PROPERLY TORQUED.

234567 OR ABC APPROVED EQUIVALENT.

GLOVES TO AVOID SKIN CONTACT WITH CONDUCTIVE PASTE. □

Y TO THE INSIDE OF THE DUCT AND MUST NOT CAUSE TOTAL THICKNESS TO EXCEED 8 mm. □
T ADHESIVE BONDING, ABC CODE XXXX OR A COMBINATION OF BOTH.

LET 1. THE VENDOR WILL MODIFY THESE REFERENCE DIMENSIONS AND ASSIGN TOLERANCES TO ACHIEVE ALL NON-REFERENCE DIMENSION

USE.

OF 0 PER AAA OR 1 PER BBB PARTICLES EXAMINED IN THE 0.XX MICRON TO Y MICRON SIZE RANGE. THE HARD MAGNETIC PARTICLES HAVE
TEMPERATURE RANGE OF 0 – BB ° C. COERCIVE FORCE, HC, TO BE 0.C OERSTED MAX. SATURATION FLUX DENSITY, BS TO BE DDDD GAUSS MIN AT E C

Y, THEN AN INSULATOR MUST BE INSTALLED ON THE CONDUCTIVE SURFACE.

TO DD DEG. CENT.

NG PART.

ENGINEERING SPECIFICATION XXXXXX. □

XXX.

DARD.

MARKING NOT REQUIRED. NO LOOSELY BONDED WIRES ALLOWED.

DOMESTIC) OR ABC MANUFACTURING ENGINEERING (WORLD TRADE).

LOVES TO AVOID SKIN CONTACT WITH CONDUCTIVE PASTE.☐

DOES NOT REQUIRE THE MANUFACTURER TO REVEAL ANY PROPRIETARY INFORMATION.

OR ABC. ALL SUPPLIER/VENDOR QUESTIONS MUST BE REFERRED TO THE ABC PURCHASING DEPARTMENT.

TER MANUFACTURING PROCESS ENGINEERING DOMESTIC, AND ABC HAVANT MANUFACTURING ENGINEERING WORLD TRADE. APPROVED M

E A MAXIMUM ENERGY PRODUCT OF 0.C mm MEGA GAUSS OERSTEDS (D.D KJ/m³) OR GREATER. THERE MUST BE NO PARTICLES OR PARTI

OERSTED AND 25°C. MATERIAL DENSITY TO BE F.F grams/cc MIN TO CONTROL POROSITY.

TZ, WEEK OF MANUFACTURE (ETA DATE CODE).□

SHALL BE CONNECTED TO A GROUND PLANE ON THE PRINTED CIRCUIT BOARD. THE GROUND PLANE SHALL TERMINATE AT BOTH CONNEC

CCC ± DD Ω (ALL GROUNDS COMMON) PROPAGATION DELAY
6 7 CCC mΩ □ 3

E.E ± F.F ns/m CAPACITANCE
4 5

DD mΩ □ GG pF/m
4

≡ □ WIDTH : 19.05 mm □ LENGTH : 76.2 mm □ WEB WIDTH: 19.05 mm □ LINER : XX.X kg WHITE KRAFT SILICONE TREATED PAPER FOR EA

SPECIFIED TYPE STYLES AS NOTED. (NOTE: DASHED LINES ARE NOT TO BE PRINTED.)□

D-3759□ TOTAL THICKNESS: 0.06 mm

D-3652□

WWW1 mm

WWW2 mm

WWW3 mm

WWW4 mm□-THICKNESS □ (MINIMUM)

TTT1 mm

PLANT PESTS.□

Z, WEEK OF MANUFACTURE (ETA DATE CODE). □

CCC mΩ □ 3

4 5 DD mΩ □ 4 8
CCC ± DD Ω (ALL GROUNDS COMMON) □ PROPAGATION DELAY

9
EEE mΩ □
E.E ± F.F ns/m □ CAPACITANCE

WIDTH : 19.05 mm □ LENGTH : 76.2 mm □ WEB WIDTH: 19.05 mm □ LINER : XX.X kg WHITE KRAFT SILICONE TREATED PAPER FOR EASY REL

I-3759 □ TOTAL THICKNESS: 0.06 mm

D-3652 □

US AND TOLERANCES. □

US AND TOLERANCES.

TER MANUFACTURING PROCESS ENGINEERING DOMESTIC, AND ABC HAVANT MANUFACTURING ENGINEERING WORLD TRADE. APPROVED

SPECIFIED TYPE STYLES AS NOTED. (NOTE: DASHED LINES ARE NOT TO BE PRINTED.)□

AND OPERATING

STORAGE

SHIPMENT TEMP(DEG C)

AA.A-BB.B

C.C-DD

-EE - FF

HUMIDITY

US AND TOLERANCES.

± A MAXIMUM ENERGY PRODUCT OF 0.0 mm MEGA GAUSS OERSTEDS (D.D KJ/m³) OR GREATER. THERE MUST BE NO PARTICLES OR PARTICLES
OERSTED AND 25°C. MATERIAL DENSITY TO BE 0.99 GRAMS/cc MIN TO CONTROL POROSITY. □

ATERIAL: ELECTROPHORETIC PAINT: DEF INDUSTRIES INC. *POWERCRON* A-123 GRAY INTERNATIONAL PAINTS XX1234 5678-Y9012 GRAY

CLE AGGREGATES GREATER THAN 5 MICRONS.

FOR MOUNTINGS EARS. A SURFACE CONNECTED TO THE GROUND PLANE SHALL BE PRESENT ON THIS SIDE OF THE CONNECTOR MOUNT

NOMINAL MAX. RESISTANCE/LINE
8 9

HHH.H Ω /km 20 °C INSULATION RESISTANCE
EEE m Ω □

JJJ M Ω ·km (20 °C) □

ASY RELEASE. □ COLOR : PANTONE 285 BLUE□

TTT2 mm

TTT3 mm

TTT4 mm □ NOTCH WIDTH

NNN1 mm

NNN2 mm

NNN3 mm

NNN4 mm

GG pF/m NOMINAL □ MAX RESISTANCE/LINE

HHH.H Ω /km 20 °C □ INSULATION RESISTANCE

.EASE. □ COLOR : PANTONE 285 BLUE □

MATERIAL: □ELECTROPHORETIC PAINT:□ DEF INDUSTRIES INC. *POWERCRON* A-123 GRAY□ INTERNATIONAL PAINTS XX1234 5678-Y901

GG%-HH% RH

I%-JJ% RH

K% - LLL% RH WET BULB(DEG C) MM.M

O.N-PP.P

Q.Q-RR.R□

SIZE AGGREGATES GREATER THAN 5 MICRONS. □

TOUCH-UP PAINT: DEF INDUSTRIES INC. *AQUAPON* 12-3/45-67 GRAY ABC SPEC 12-345

TING EARS.□

m □ NOTCH DEPTH □ (MAXIMUM)

DDD1 mm

DDD2 mm

DDD3 mm

DDD4 mm □ FASTENERS

JJJ MΩ · km (20 °C) □

12 GRAY □ TOUCH-UP PAINT: □ DEF INDUSTRIES INC. *AQUAPON* 12-3/45-67 GRAY □ ABC SPEC 12-345 □



HARDEND STEEL

STIFF STOCK

STIFF STOCK

STIFF STOCK□