

I 表記法

- 1.1 基本原則
- 1.2 寸法記入法
- 1.3 注記の規則

付録

- A 図面の種類
- B 米国規格参考文献
- C 線の太さと種類
- D 図面記号

II 英語表現例(製品別)

1 プラスチック

- 1.1 材料・耐燃性等級・UL規格
- 1.2 抜き勾配
- 1.3 加工指示
- 1.4 寸法と公差
- 1.5 塗装・仕上げ
- 1.6 文字表示
- 1.7 組立
- 1.8 同等品・類似部品
- 1.9 検査
- 1.10 包装

2 板金

- 2.1 材料
- 2.2 板金加工
- 2.3 溶接
- 2.4 めっき
- 2.5 塗装
- 2.6 印刷
- 2.7 組立
- 2.8 検査

3 機械加工品

- 3.1 材料
- 3.2 加工
- 3.3 熱処理
- 3.4 仕上加工
- 3.5 表面処理
- 3.6 変更管理
- 3.7 検査
- 3.8 包装

4 電気部品

- 4.1 材料
- 4.2 機能
- 4.3 加工・組立
- 4.4 検査
- 4.5 包装

5 ケーブル

- 5.1 材料・規格
- 5.2 ケーブル組立
- 5.3 ケーブル取付け

6 ラベル・テープ

- 6.1 製品説明
- 6.2 材料

- 6.3 材料特性
- 6.4 印刷
- 6.5 購入品
- 6.6 包装
- 6.7 テープ不良用語

7 包装資材とその他部品

- 7.1 パレット
- 7.2 段ボール箱
- 7.3 緩衝材
- 7.4 ブリスターパック
- 7.5 ポリ袋・エアークラップ袋
- 7.6 乾燥剤
- 7.7 静電袋・防湿袋
- 7.8 包装用テープ
- 7.9 フォーム

8 市販品

- 8.1 市販品の指定
- 8.2 市販材料
- 8.3 承認規格の指定
- 8.4 関連部品との条件
- 8.5 類似部品
- 8.6 特別追加仕様
- 8.7 市販部品の転用
- 8.8 納入形態

III 英語表現例 (工程別)

9 製品一般

- 9.1 製品説明
- 9.2 同等品
- 9.3 類似部品
- 9.4 UL規格の承認とCSA認可

10 材料仕様

- 10.1 一般材料
- 10.2 承認材料の指定
- 10.3 プラスチック材料
- 10.4 鋼材
- 10.5 磁性体と非磁性体
- 10.6 電線の仕様
- 10.7 リボンケーブルの仕様
- 10.8 コネクター仕様
- 10.9 プリント回路基板の材料
- 10.10 ラベル材料
- 10.11 テープ材料
- 10.12 フォーム材料
- 10.13 接着剤
- 10.14 同等品の指定
- 10.15 代替材料
- 10.16 材料構成
- 10.17 材料特性

11 寸法と公差

- 11.1 一般定義
- 11.2 寸法指示
- 11.3 寸法測定位置
- 11.4 寸法適用範囲
- 11.5 寸法適用条件

- 11.6 参考寸法
- 11.7 公差
- 11.8 公差の累積
- 11.9 統計的公差の指示
- 11.10 データムの優先順位の指定
- 11.11 基準面などの補足説明
- 11.12 基準線

12 一般加工

- 12.1 曲げ
- 12.2 曲げの逃げ
- 12.3 曲線の滑らかさ
- 12.4 切断
- 12.5 切込み
- 12.6 ノッチ
- 12.7 面取り
- 12.8 ばり取り
- 12.9 穴開け
- 12.10 セルフタッピング用穴開け
- 12.11 ねじ
- 12.12 圧入
- 12.13 補強リブ
- 12.14 研磨加工
- 12.15 パーフォレートシート (多孔版)
- 12.16 加工精度
- 12.17 製造上のオプション
- 12.18 既存部品からの加工
- 12.19 代替加工方法

13 成型加工

- 13.1 抜き勾配
- 13.2 湯口
- 13.3 分割線
- 13.4 肉抜き・肉厚
- 13.5 すみ肉
- 13.6 補強リブ
- 13.7 押出しピン
- 13.8 インサート(挿入物)
- 13.9 切込み
- 13.10 ばり取り・面取り
- 13.11 離形剤の使用禁止
- 13.12 仕上げ
- 13.13 文字成型
- 13.14 面の肌(テクスチャー)
- 13.15 外観不良用語

14 溶接・はんだづけ

- 14.1 溶接方法
- 14.2 溶接作業
- 14.3 溶接の仕上り
- 14.4 溶接の強度
- 14.5 はんだづけ
- 14.6 安全注意

15 接着加工

- 15.1 接着剤
- 15.2 接着作業
- 15.3 接着剤の塗布
- 15.4 接着作業の注意点

- 15.5 接着強度
- 15.6 接着接合の寸法
- 15.7 接着接合の禁止
- 15.8 安全注意

16 熱処理

- 16.1 熱処理箇所の指定
- 16.2 表面硬化
- 16.3 硬さ指定
- 16.4 脱炭

17 塗装

- 17.1 塗装材料・面の肌
- 17.2 電着塗装
- 17.3 導電性塗料
- 17.4 特殊塗装
- 17.5 代替表面処理
- 17.6 成型によるテクスチャー
- 17.7 色の指定
- 17.8 塗装準備
- 17.9 下塗り塗装
- 17.10 塗装箇所の指示
- 17.11 オーバースプレイ
- 17.12 塗装禁止の指示
- 17.13 塗装治具の跡
- 17.14 塗装仕上げ
- 17.15 出荷用塗装

18 めっき

- 18.1 めっき材料・安全注意
- 18.2 無電解めっき
- 18.3 部分めっき
- 18.4 下地めっき
- 18.5 めっきの品質

19 印刷と表示

- 19.1 表示
- 19.2 アートワーク
- 19.3 文字
- 19.4 色
- 19.5 言語
- 19.6 表記位置指定
- 19.7 印刷
- 19.8 スタンプ
- 19.9 文字成型

20 組立

- 20.1 組立環境
- 20.2 適用機械
- 20.3 参照資料
- 20.4 組立作業
- 20.5 ケーブル取付け
- 20.6 ラベル張付け
- 20.7 ねじ締付け
- 20.8 接着
- 20.9 組立の寸法・公差
- 20.10 組立後の試験
- 20.11 出荷時の注意

21 試験・検査

- 21.1 検査規定
- 21.2 寸法検査
- 21.3 引抜き荷重
- 21.4 締付けトルク
- 21.5 ねじ緩みトルク
- 21.6 溶接の強度
- 21.7 めっきの品質
- 21.8 燃焼試験
- 21.9 汚れの限界
- 21.10 腐食の限界
- 21.11 磁気特性検査
- 21.12 電流特性
- 21.13 絶縁性能
- 21.14 耐電圧
- 21.15 耐久性能
- 21.16 外観検査
- 21.17 プラスチック不良用語
- 21.18 テープ不良用語
- 21.19 検査用製品加工
- 21.20 組立後の試験

22 包装作業

- 22.1 納入包装
- 22.2 出荷包装
- 22.3 包装仕様指定
- 22.4 出荷時の処置

23 安全管理

- 23.1 安全注意
- 23.2 安全仕様書
- 23.3 警告ラベル
- 23.4 塩素化液の使用禁止

24 技術管理

- 24.1 変更管理
- 24.2 仕様変更の届出
- 24.3 技術使用の一部除外
- 24.4 文書の所有権
- 24.5 参照資料

III 日本語訳集

IV 英語訳集