

これは例文のサンプルです。

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

## 1. プラスチック

### 1.1 材料・耐燃性等級・UL 規格

#### 材料仕様・規格

・ FILL MATERIAL WITH 10% CARBON FIBERS BY WEIGHT PER ABC CODE XX-YYY.  
COLOR TO BE BLACK.

ABC 社材料コード XX-YYY に対して、重量で 10%の炭素繊維を材料に調合する。色は黒。

#### [説明]

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

#### 耐燃性等級

・ MATERIAL MUST BE UL RECOGNIZED AND HAVE A FLAMMABILITY RAITING OF 94V-1 OR BETTER.

材料は UL 規格承認のもので、耐燃性等級 94V-1 以上であること。

#### [説明]

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

・ FLAMMABILITY RATING IS ONLY AN ESTIMATE UNTIL PRODUCTION BECOME AVAILABLE.

耐燃性等級は、生産用部品を入手するまでは単なる推定値である。

・ FLAMMABILITY IS ESTIMATED UNTIL PRODUCTION PARTS ARE AVAILABLE.

耐燃性は生産用部品を入手するまでは推定である。

・ PART MUST CONFORM TO UL 94-5V WHEN TESTED IN THE INDICATED AREA.

指示した部分で試験した場合, UL 規格 94-5V に適合すること。(生産用部品ができた時に燃焼試験を行う。)

## 材料厚さ

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

## [説明]

UNLESS NOTED : 注記がなければ

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

UNLESS STATED OTHERWISE: 他に注記がなければ

- INSIDE RADII TO BE  $5 \pm 1$  mm AND OUTSIDE RADII TO BE  $9 \pm 1$  mm UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

特に指定のない限り, 内側丸みの半径は  $5 \pm 1$ mm, 外側丸みの半径は  $9 \pm 1$ mm のこと。

- EDGE THICKNESS TO BE  $3.3 \pm 0.2$  mm IN THIS AREA.  
この範囲内での縁の厚さは  $3.3 \pm 0.2$ mm のこと。
- ALL FILLET RADII 2 mm UNLESS OTHERWISE NOTED.  
特に注記のない限り, すべてのすみ肉の半径は 2mm とする。

## 1.2 抜き勾配

- $1.5^\circ$  MAX DRAFT ANGLE PER SIDE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED. DRAFT DECREASES MASS AS DRAFT DECREASES MASS.

特に指定のない限り, 片側の側面で最大  $1.5^\circ$  の抜き勾配のこと。抜き勾配は体積が減る側に付けること。

## [説明]

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

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

- DRAFT OF NNN PER CENTIMETER PERMISSIBLE ON SIDES.  
片側の側面に 1 cm に付き NNN の抜き勾配が許される。
- MAXIMUM PERMISSIBLE DRAFT SHALL BE  $2^\circ$  .

最大許容抜き勾配は 2° のこと。

• DRAFT MUST BE MAINTAINED WITHIN THE TOLERANCE ZONES OF ALL DIMENSION EXCEPT WHERE DRAFT IS SPECIFICALLY ALLOWED.

抜き勾配は特別に許容された箇所を除き、すべての寸法の公差範囲内であること。

• NO DRAFT IS PERMITTED ON NOTED SURFACE.

指示面での抜き勾配はないこと。（抜き勾配の大きさは公差内に納まること。）

• 3° TYPICAL MAX DRAFT PERMISSIBLE. DRAFT DECREASES MASS.

適用する最大許容抜き勾配は 3° のこと。抜き勾配は体積が減る側に付けること。

• NOTED SURFACES MAY HAVE 5° MAX DRAFT. DRAFT DECREASES MASS.

注記した面は、最大 5° の抜き勾配があってもよい。抜き勾配は体積が減る側に付けること。

• DRAFT MAY BE IN EITHER DIRECTION ON THIS SURFACE.

この面の抜き勾配は、どちらの方向でもよい。（体積が増える側でも減る側でも）

### 1.3 加工指示

#### 湯口の寸法

• GATES MAY PROTRUDE 0.8 mm FROM NOTED SURFACE.

湯口は注記した面から 0.8mm 突き出てもよい。

#### 分割線

• RECOMMENDED PARTING LINE FOR ITEM 1.

子部品番号 1 のための推奨する分割線である。

• 0.1 mm MAX PERMISSIBLE FLASH ON PARTING LINE.

分割線の ばり は最大 0.1mm のこと。

• PART MUST NOT HAVE ANY STEPS ON THIS SURFACE GREATER THAN 0.0XX mm VARIATION DUE TO MOLD SECTIONS MISMATCH.

部品は、分割線の段差が 0.0XX mm より大きくてはならない。

#### 面取り

• BREAK ALL EDGES.

全ての稜を面取りすること。

## ばり取り

- ・XXX MAX FLASH PERMISSIBLE ON PARTING LINE.

型割線のばりは、最大 XXX 以下となること。

- ・HOLE SHOULD NOT BE DEBURRED.

穴は ばり を取ってはいけない。

## 肉抜き

- ・MANUFACTURING OPTION TO REDUCE SINK ON FRONT FACE.

製造上必要ならば、前面の ひけ を防ぐために肉抜きをしてもよい。

## 補強リブ

- ・OPTIONAL RIB PERMITTED.

リブを取付けてもよい。

- ・INSIDE FILLET RADII 0.XX mm MAX UNLESS OTHERWISE NOTED.

他に指示がない場合、リブの立上がり部の半径は最大 0.XX mm のこと。

## 押しピン

- ・EJECTION PINS TO BE FLUSH OR RECESSED 0.8 mm MAX.

押しピンは平滑にするか、最大 0.8mm の凹み面とする。

- ・EJECTOR BOSSES  $\phi 8$  REF PERMISSIBLE IN THIS AREA IF REQUIRED BY MANUFACTURING.

製造上必要ならば、この区域に直径 8 程度の大きさの押し用ボスを設けてもよい。

- ・EJECTOR PIN MARKS AND VENDOR IDENTIFICATION MARKS ARE PERMISSIBLE ON THIS SURFACE FAR SIDE.

押しピン跡および製造業者記号は、この面の裏側にあってもよい。

- ・EJECTOR PIN MARKS PERMISSIBLE EXCEPT WHERE OTHERWISE NOTED.

押しピン跡は、他に指示がないときはあってもよい。

- ・EJECTOR PIN MARKS TO BE FLUSH AND FLASH FREE OR DEPRESSED TO 0.XX mm MAXIMUM BELOW SURFACE.

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

## インサート (挿入物)

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

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

• FOR INSERT PILOT HOLE DIMENSIONS. SEE DETAIL A.

インサート用の穴の寸法は、詳細図 A を参照のこと。

• INSERT MUST WITHSTAND XX kg PULL-OUT LOAD.

インサートは、XX kg の引抜力に耐えること。

• INSERT THREADS AND PILOT HOLES TO BE FREE OF METALIZING AND/OR PAINT.

インサートのねじ部および下穴内面は、溶射および塗装が掛かってはならない。

## 離形剤の使用

• USE OF ANY TYPE OF SILICON MOLD RELEASE IS NOT PERMITTED.

シリコンを含んだ金型離形剤は使用しないこと。

## 曲線の滑らかさ

• BLEND ALL EXTERNAL RADII.

すべての外側半径部分は滑らかに結ぶこと。

## 切込み

• SERRATE ON DASHED LINES TO ALLOW SEPARATION.

点線部は切り離しが出来るように、鋸歯状の切込みを入れること。

## 1.4 寸法と公差

### 寸法適用範囲

• DIMENSIONAL TOLERANCES APPLY WITHIN 2 mm OF INTERSECTION.

REMAINDER OF SURFACE MAY VARY  $\pm 1$  mm.

寸法公差は 2mm の交線範囲で適用する。他の面は  $\pm 1$ mm の公差があってもよい。

\*以下は省略。