

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

DWG NO. 図面番号	DWG TITLE 図面名称	SUB	DWG CODE 図面コード	OLD DWG 旧図面番号	DATE MADE 作成日付	MADE BY 作成者											構成 行番	C. ITEM 対品	PARTS CODE 部品コード	品名 DESCRIPTION	対群/群番	T01 G02			
KE02J252	CASE IN L MAIN S	B			171031	C. KOJI											0010	H02	KE02J252H02	CASE IN L MAIN S		1			
改定	ITEM 品番	DESCRIPTION 品名	3D CODE	MATERIAL CODE 材料記号	STANDARD 規格	DEF	MATERIAL DIMENSION	S. G	VOLUME 所要量	UN IT	T. S MK	ST RIP	MAKER/M-CODE メーカー名/Mコード	MAKER MODEL NAME メーカー型名	DEV	TOOL CODE	T MK	SV MK	PERSON 担当者	1010	101	VU02D182HA5	10GR TO. 8 914*1050		621
	G02	CASE IN L MAIN S		(1/6)										ROHS					C. KOJI						
	H02	CASE IN L MAIN S		SGCCZCX-Z12		3	0.8*209*46 3.1	A	607.828	GR				ROHS					C. KOJI						

7.5
φ 5.5 HOLE
2-φ 4.6 BURRING HOLES(b)
187
2-φ 4.6 BURRING HOLES(a)
177.1
136.8
2
20.8
7.2
399.1
15.2
(10)
9
18
24
(18)
3
1
20
A(1:1)
(2 PLACES)
B(1:1)
(2 PLACES)
2.4 OR MORE
2.2 OR MORE
DETAIL SECTION #4.6 BURRING(2:1)
("PENETRATION BURRING" IS AVAILABLE)
DETAIL SECTION M4 SCREW BURRING(2:1)
("PENETRATION BURRING" IS UNAVAILABLE)
2-φ 4.6 BURRING HOLES(a)
BURRING DIRECTION(a)
BURRING DIRECTION(b)
T01:SGCCZCX-Z12
t=0.8
CASE MAIN IN L YNW V2.360E.drw (1.13)

改定

CHANGE

601-G02.
H01-H02.
(B-5) [A] (F-5) [A2]
WERE ADDED.
NOTE 4 WAS CANCELLED.
NOTE 5 WAS ADDED.
24-May-'18
Y. SHIBAHARA, K. ITO,
Y. TANIGUCHI, A. HASHIMOTO,
T. INAGAKI, S. OKA,
M. NASU, K. RIKUKAWA
MATERIAL CODE OF G02
WAS (1/7).
ITEM 101 WAS VU02D182H00.
ITEM 101 OF G02 Q'TY
WAS "00".
THE SUB NO. ONLY CHANGE.
11-Jan-'19
N. OGAWA, H. KOSAKI,
Y. TANIGUCHI, D. ABE,
T. INAGAKI, S. OKA,
M. NASU, K. RIKUKAWA

A

出図先()

控

DIM. mm

尺度 SCALE

1:2

NTS

MITSUBISHI ELECTRIC CORPORATION

作成日付
DATE

17-11-01

作成
DRAWN

K. OKUDA, Y. SHIBAHARA

検査
CHECKED

T. INAGAKI, S. OKA, M. NASU

股計
DESIGNED

K. ITO, Y. TANIGUCHI, A. HASHIMOTO

校 認
APPROVED

B [19-01-18]

K. MITSUSHIMA
K. RIKUKAWA

3D

社 外 秘
CONFIDENTIAL

CASE IN L MAIN S

W KE02J252

1/1

注1: 指示なき箇所の寸法公差は、板金公差基準総覧S-1251(並級)によること。

注2: 図示なき板の曲げR寸法は内側にて板厚寸法以下のこと。

注3: 指示なき角の面取りはC 3とする。

注4: すべての板金端面は有害なバリ・カエリなきこと。(打めき穴部は除く。)

注5: カエリ取り程度は、危険源への人体の接触防止設計基準:
S-2565(5. カエリ・エッジの判定)に合格するレベルとする。

注6: 線部の板金端面はカエリ取りを行うこと。

注7: カエリ取り程度は、危険源への人体の接触防止設計基準:
S-2565(5. カエリ・エッジの判定)に合格するレベルとする。

NOTES:

1. UNLESS OTHERWISE SPECIFIED, REFER TO THE SHEET METALWORK TOLERANCE STANDARD S-1251 (NORMAL CLASS).

2. ALL INNER BENDS NOT SPECIFIED IN THE DRAWING SHOULD BE LESS THAN THE DIMENSION OF PLATE THICKNESS.

3. ALL CHAMFERINGS NOT SPECIFIED IN THE DRAWING SHOULD BE C3.

4. NO INJURIOUS BURR/CRACK AT ALL END FACE. (PUNCHING HOLE IS EXCLUDED). "BURR" SHALL BE REMOVED TO THE EXTENT THAT "S-2565 (5. BURR/EDGE JUDGMENT) OF DESIGN CRITERIA FOR PREVENTING CONTACT OF HAZARDS" IS MET.

5. "BURR" SHALL BE REMOVED FROM THE PLATE EDGE INDICATED BY ---- IN THE DRAWING. "BURR" SHALL BE REMOVED TO THE EXTENT THAT "S-2565 (5. BURR/EDGE JUDGMENT) OF DESIGN CRITERIA FOR PREVENTING CONTACT OF HAZARDS" IS MET.

2019/01/18 (Fri) 15:43:50

RDN05087

K-E00-328h⁰