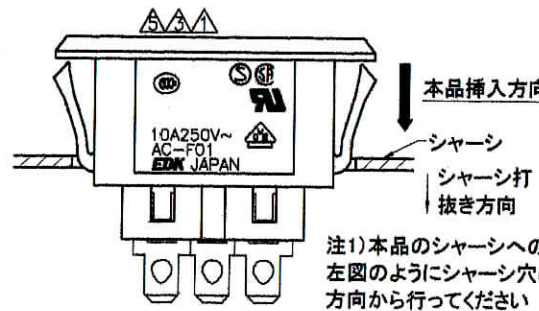
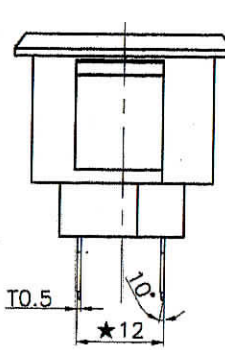
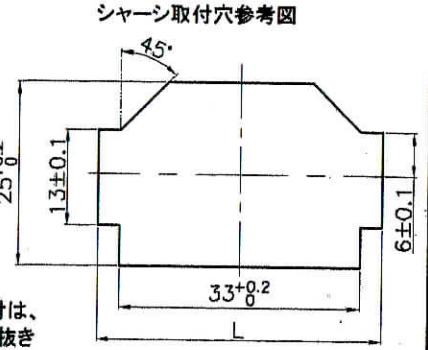


刻印放大図 SCALE: 2:1

記号	来歴	年月日	氏名
△	去除瑞士安規 (EJ502)	2009.02.07	涂太金
△	增加★号重要尺寸标示	2009.03.11	涂太金
△	VDE刻印変更 △ → △	2009.08.04	涂太金
△	5.8寸法追加为重要尺寸	2010.06.08	涂太金
△	增加CCC安規刻印	2010.08.03	涂太金
△	B作业消除	2013.04.16	林依傑



注1) 本品のシャーシへの取付は、左図のようにシャーシ穴の打抜き方向から行ってください



L寸法値(材質:金属制)

シャーシ板厚	L寸法
0.8±0.07	39.0 ^{+0.2} / ₀
1.0±0.07	39.4 ^{+0.2} / ₀
1.2±0.07	39.9 ^{+0.2} / ₀
1.6±0.07	40.8 ^{+0.2} / ₀



作業	製品名	組立図番	仕様書 No.	色	取得規格
△	AC-F01FG02	A23-0215B	K-2013	灰	UL,CSA,VDE,SEMKO,CCC
	AC-F01FB01	A23-0215A	K-2013	黒	UL,CSA,VDE,SEMKO,CCC
第三角法		尺度	一般許容差	名称:アウトレッ	
		1/1	±0.5	AC-F01 外形図	
設計	製図	検図	承認	記号	部門コード
1960.09.12	2008.11.20	林依傑	EDK	R	23
佐藤	涂太金	2013.04.16	2013-04-16 渡边	0610	06

- 注:1.★印尺寸为重要管理。
 2.外观要无:缺胶、流纹、缩水、气泡、毛边、发亮、发黑、混色、变色、烧焦、划伤、断裂、堵孔、变形、料花、电镀层脱落、氧化、金属粉、端子错误等。
 3.部品上各标识、文字都应和图纸相符，能清晰可见。
 4.材料需符合SS-00259标准,指定材料以外禁止使用。
 ※在作业过程中如发现异常，请立即终止作业，报告相关负责人。