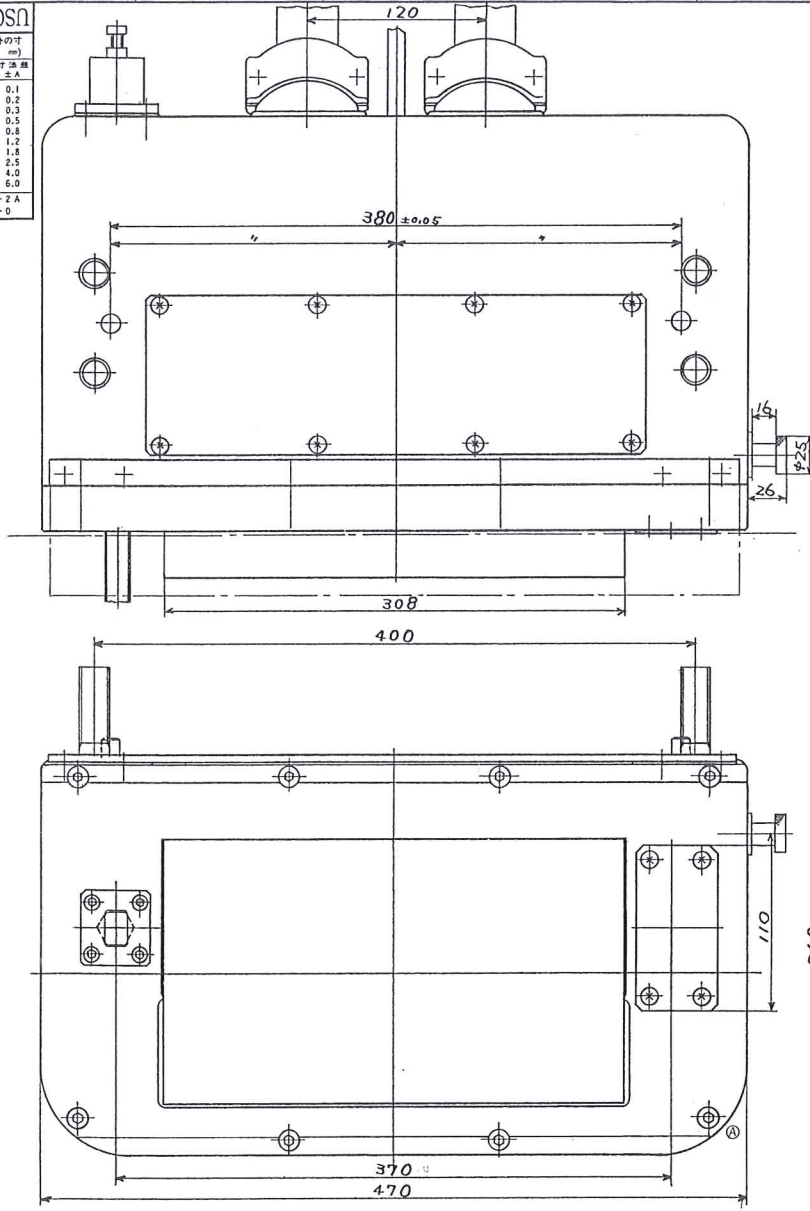


USC-1-3-299

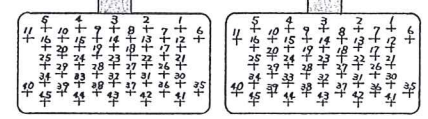
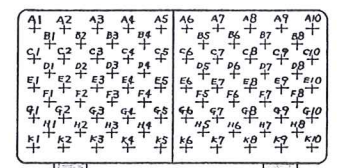
特に指定のない機械加工部分の寸法に対する寸法差 (単位: mm)

寸法	寸法差
1以上	0.1
4以下	0.2
16以下	0.3
63以下	0.5
250以下	0.8
1,000以下	1.2
2,000以下	1.8
4,000以下	2.5
6,300以下	4.0
10,000以下	6.0

ただし、 $\pm 0$ 、 $\pm 2$   
 $-2$ 、 $\pm 2$ 、 $-0$



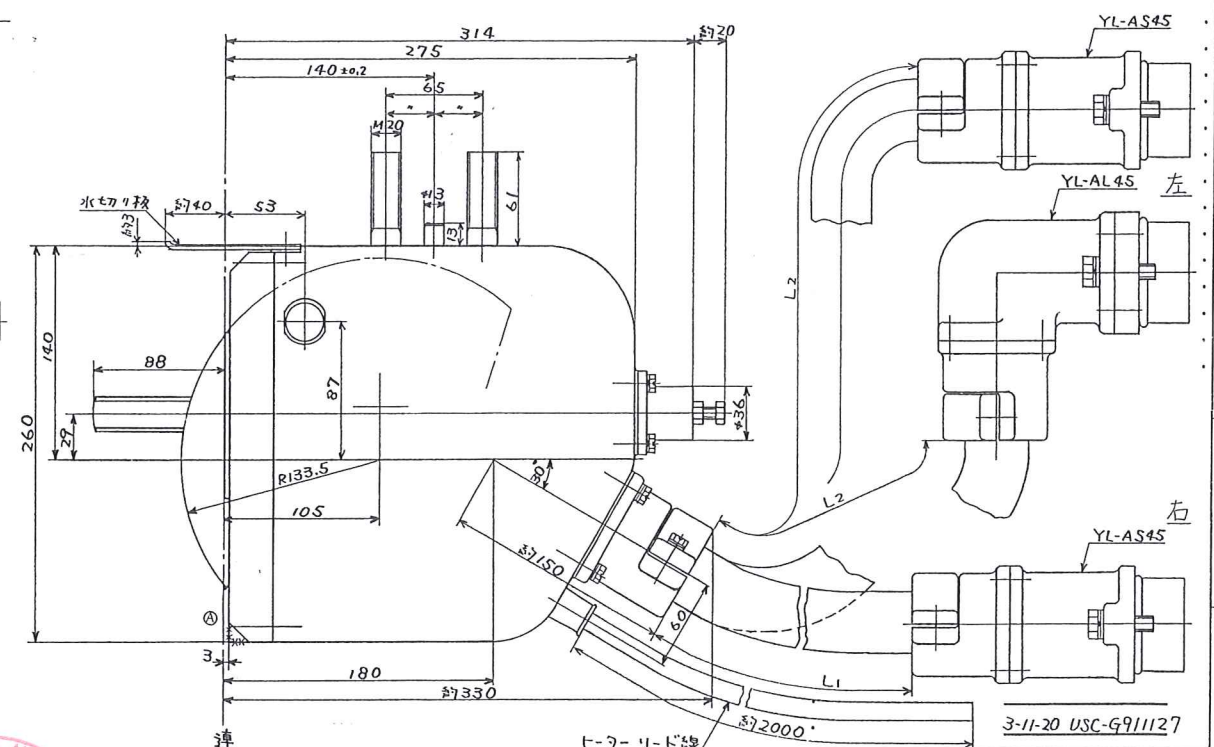
ピン配列



照号	名称	図面番号	材料	一組分 所要数	重 単	量 計	記 事
----	----	------	----	------------	--------	--------	--------

種別表

種別	形式	YLAL4S 取付位置	YLAS4S 取付位置	水切り板	電線径	下寸法 L1	下寸法 L2	記 事
G1	KE1S4-1	左	右	有り	1500	1500		JIS規格70系(1500mm×7-30) JIS規格70系(本数)
G2	KE1S4-2	右	左	なし	1500	1500		(係数)
G3	KE1S4-3	左	右	有り	2000	2000		JIS規格E12系(有数)
G4	KE1S4-4	右	左	なし	2000	2000		(係数)
G5	KE1S4-5	左	右	有り	2000	2000		(係数)
G6	KE1S4-6	右	左	なし	2000	2000		(係数)
G7	KE1S4-7	左	右	有り	1500	1500		JIS規格E12系(有数) 4-10-7 6-10-7
G8	KE1S4-8	右	左	なし	1500	1500		(係数)
G9	KE1S4-9	左	右	有り	1500	1500		JIS規格E12系(有数) 4-10-7 6-10-7
G10	KE1S4-10	右	左	なし	1500	1500		JIS規格E12系(有数) 4-10-7 6-10-7
G12	KE1S4-14	右	左	なし	1500	1500		JIS規格70系(1500mm×7-30) 9-7-30



株式会社 ユタ力製作所  
13.9.-6  
出図部  
技術

注  
 1. 本図は種別G1と表わす。  
 2. 種別追加をする場合、USC-1-4-090、  
 USC-1-6-226、USC-1-6-813と照合し  
 形式が重複しないこと (2008-8-26(相商(m)))

使用材料は下記表のとおり  
 \*プラスチックの成形は熱成形  
 \*材料は成形後の寸法を基準とする  
 \*材料: 亜鉛ダイオキシド(DO)、ポリオレフィン(PP)  
 \*成形機: フォトリソグラフィ(PS)の成形機は各パーツの重量あたり0.1%以下とする  
 \*成形機: (G)の成形機は各パーツの重量あたり0.01%以下とする

図面表番号	形式
YE-4413	KE1S4
	JIS規格 耐摩耗管形

由 理 訂 正  
 2006-5-9  
 前面カバー一部形式変更  
 (承認済)

尺度	1/2.5	登録	平成4年11月5日
検認	小川 北川	電気連結器	
設計	安吉	外形図	
製図	松本		
写図	松本		

照号	名称	図面番号	材料	一組分 所要数	重 単	量 計	記 事
----	----	------	----	------------	--------	--------	--------