

1. 印刷用インクリボンは、リコー製 B120EC5 を使用のこと。  
 1. USE RICOH B120EC5 FOR PRINTING INK RIBBON.
2. バーコード印刷のこと。（規格：CODE128, NB: 0.169 300dpi X 2dot）  
 2. BARCODE PRINT (SPEC: CODE128, NB: 0.169 300dpi X 2dot)
- 2-1. バーコード印刷の配列は、モデル識別情報（6桁）+ 製品番号（9桁）の15桁のこと。  
 2-1. ARRAY OF BARCODE PRINT SHOULD BE MODEL DISCERNMENT INFO (6 DIGITS) AND PART NO. (9 DIGITS).
- 2-2. モデル識別情報は仕向により異なり、詳細は表参照のこと。製品番号は製品Gの指示によること。  
 2-2. MODEL DISCERNMENT INFO IS DIFFERENT FROM ITS SPECIFICATION.  
 FOR THE DETAIL, REFER TO THE LIST. FOR PART NO.,  
 REFER TO THE INSTRUCTION OF PRODUCTION G.
- 2-3. バーコード印刷はCODE128の規格を満足しており、専用の読み取器で正しく読み取れること。  
 2-3. BARCODE SHOULD BE SATISFYING THE CODE128 STANDARD AND CORRECTLY READ BY BARCODE READER.
- 2-4. 目視文字は、モデル識別情報（6桁）と製品番号（9桁）のこと。  
 2-4. VISUAL LETTER MEANS MODEL DISCERNMENT INFO (6 DIGITS) AND PART NO. (9 DIGITS).
3. ガーゼに水を含ませ15秒間こすった後、目視文字が充分読み取れること。  
 又、シール面に異常及びまくれ上り等のないこと。  
 3. AFTER WIPING BY THE GAUZE WITH WATER FOR 15 SECONDS,  
 VISUAL LETTER SHOULD BE SUFFICIENTLY READABLE.  
 ALSO NO ABNORMAL CONDITION OR NO ROLL OVER.
4. 印刷の上にエチルアルコールを浸した布を置き、質量 $500 \pm 20$ g (分銅) を与え  
 15回以下の摺動で下地が露出しないこと。  
 4. PLACE CLOTH WITH ETHYL ALCOHOL ON THE PRINT AND APPLY  $500 \pm 20$ g MASS (WEIGHT)  
 BASE SHOULD NOT BE EXPOSED 15 SLIDES OR LESS.

モデル識別情報、製品番号が下記の場合の表示方法  
 MODEL DISCERNMENT INFO, PART NO. DISPLAY METHOD IS AS FOLLOWS

モデル識別情報: U64376  
 MODEL DISCERNMENT INFO: U64376

製品番号: A6H123456  
 PART NO.: A6H123456

バーコード: U64376A6H123456  
 BAR CODE: U64376A6H123456

目視文字 : SER. NO. / N° de série U64376A6H123456 回  
 VISUAL LETTER:

① 製造月  
 ① MONTH OF MANUFACTURE      

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M

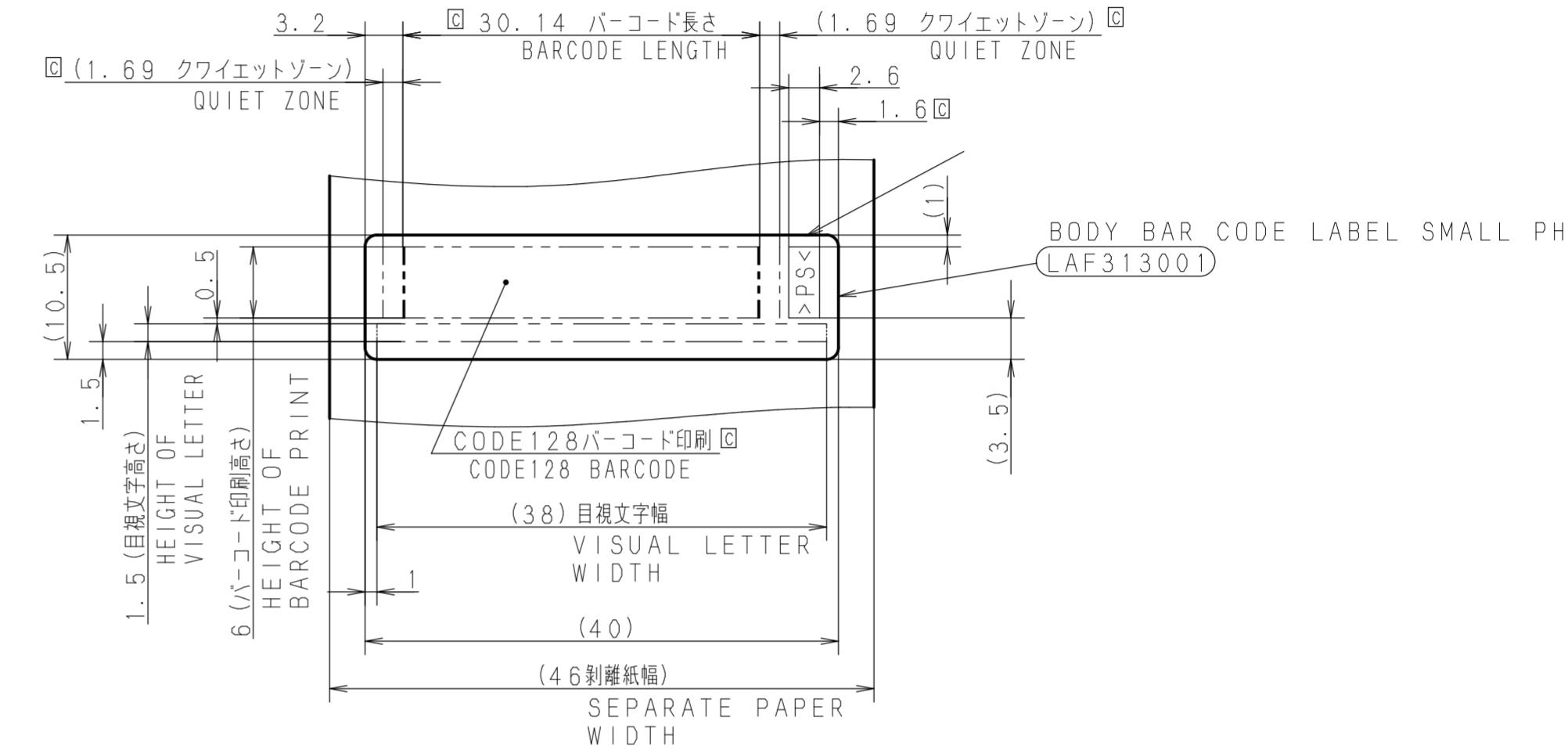
② 製造年 2016...末尾の数字を記入  
 ② YEAR OF MANUFACTURE 2016... WRITE THE LAST NUMBER

製造工場 MANUFACTURE FACTORY		DISPLAY		J
③	BIPH	H	U	

\*上記以降は、10年ごとにアルファベット表記を切り替えること  
 \*AFTER THE ABOVE, SWITCH THE ALPHABETICAL NOTATION EVERY 10 YEARS.

④ 製造番号(6ヶタ) 製造Gの指示によること。  
 ④ PRODUCTION NUMBER (6 DIGITS) REFER TO INSTRUCTION OF PRODUCTION G

GENERAL DIMENSIONAL TOLERANCE	
普通許容差	
STANDARD: PUNCHING	UNIT: mm
寸法単位: ミリメートル	加工単位: ミリメートル
DIMENSION	MAX. 6.0 ±0.3
LENTH	MAX. ~30.0 ~120.0 ~315.0
直径	±0.2 ±0.3 ±0.4 ±0.6 ±0.8
PRINTING MISALIGNMENT	±0.5
印字ずれ	
HOLE DIA. VALUES UPPER ALLOWABLE DEVIATIONS 穴の場合は、上位号を除いた数値を片側プラス公差とする SHAFT DIA. VALUES LOWER ALLOWABLE DEVIATIONS 軸の場合は、下位号を除いた数値を片側マイナス公差とする	



仕向		モデル識別情報	
SPECIFICATION MODEL DISCERNMENT INFO			
品名	PART NAME	BODY BAR CODE LABEL PT-M95 PH	
PUNCHING	材質	ホンタイBCヨウシールM95	
OUT OF SCALE	部品コード	LAJ256-001	SHEET 1 OF 1
無 N	GTコード	CONFIDENTIAL	
GT CODE	点検 CHECKED	Ninomiya, A	
長さ SCALE	作成日 DATE	2015/11/02	
2 : 1	決定 DECIDED	Miki, Ta	
	作成 DESIGNED	Kamiya, Ri	

加工の種類 WORKING PROCESS	
PUNCHING	品名 PART NAME
材質 MATERIAL	BODY BAR CODE LABEL PT-M95 PH
*	ホンタイBCヨウシールM95
表面処理 SURFACE TREATMENT	OUT OF SCALE
S8 (SE)	部品コード
熱処理 HEAT TREATMENT	GT CODE
無 N	CONFIDENTIAL
単位 UNIT	
mm	
硬度 HARDNESS	点検 CHECKED
無 N	作成日 DATE
GT CODE	2015/11/02
長さ SCALE	決定 DECIDED
2 : 1	作成 DESIGNED
	点検 CHECKED
	Ninomiya, A
	作成日 DATE
	2015/11/02
	決定 DECIDED
	Miki, Ta
	作成 DESIGNED
	Kamiya, Ri

brother  
ブラザー工業株式会社  
BROTHER INDUSTRIES, LTD.