



| | | | | |
|--|----------------|----------------------|-----------------|-----------|
| | | 改訂欄 (改号/日付/担当/内容) | | 承認 |
| 購入品材料コード | | PMAP0A | | |
| 材料展開 | (材料1) | | (材料2) | (材料3) |
| | | | | |
| 材質 | A5052-H34 | 厚みt = | 1 | |
| 粘・接着剤貼合せ無し | | | | |
| バリ整面 | 不要 | | | |
| 表面処理 | 脱脂処理 | | | |
| シルク印刷 | 無し | | | |
| 加工方法 | 一任 | | | |
| 使用ユニット数 | 1U/1 | | ヶ (製品) | |
| ユニット面積 | 453.89 | | mm ² | |
| 特記事項 | | | | |
| 1. 指示なき寸法公差±0.1 2. 指示無き寸法はデローによる 3. 指示無き穴径・穴間公差：±0.05 4. バリは0.05mm以下とし、方向は曲げの外側とする 5. 特別な指定がなければSP004 (最新版) を適用 6. 試験階段、試験結果を提供32pcsの寸法測定、CPK≥1.33 7. 量産階段、試験結果を提供5pcsの寸法測定、CPK≥1.33 8. メーク指定：日本製特 環境物質要求：RoHS 具体番号ZG-P8-006 (環境管理物質一覧表及要約) 検査共用 (PM5NKB/NT0837-P08) | | | | |
| 新規初回品及び形状変更初回品は検査成績書を提出する事。 新規初回時原尺に対するユニット占有率配置情報を提示する事 | | | | |
| ファイル名 | nzft9501a | | | |
| データ層 | 422 | 図面枠留 | 424 | |
| 設計者名 | 呉俊達 | 承認者名 | 范秋平 | |
| 日付 | 2023.11.01 | | | |
| 名称 | 補強板加工図 | | | |
| 図番 | NZFT95-P08-P-2 | | | PAGE 1 |
| 日本メクトロン株式会社 | | 第三角法 | | |