

		改訂欄 (改号/日付/担当/内容)		承認	
購入品材料コード		PMANFA			
材料展開		(材料1) (材料2) (材料3)			
		A5052P-H34			
材質		アルミ	厚みt=	1.0	
粘・接着剤貼合せ		無し			
バリ整形面		不要			
表面処理		脱脂処理			
シルク印刷		無し			
加工方法		型			
使用ユニット数		11/1		ヶ (製品)	
ユニット面積		430.36		mm ²	
特記事項					
1. 指示無き寸法公差：±0.1 2. 指示無き穴径・穴間公差：±0.05 3. 指示無き寸法はデータによる 4. バリは0.05mm以下とし 5. 特別な規定が無ければPSP004 (最新版) を適用 6. メーカ指定：日本美對 環境物質要求：RoHS 具体参考ZG-PB-006《環境管理物質一覧表及要求》 機具共用 (PM4LFA/NN8799-P05)					
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		nzfu0301a			
データ層		390	図面枠留	392	
設計者名		吳俊達	承認者名	范秋平	
日付		2023.11.01			
名称		補強板加工図			
図番		NZFU03-P05-P		PAGE 1	
日本メクトロン株式会社		第三角法			

