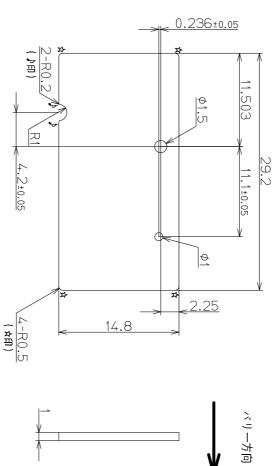
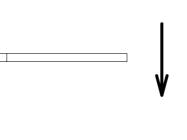
<u>k.+...</u> MC05-E02/01]





. · ○ 1	
特記事項	
430.36 mm²	ユニット面積
10/1 ケ(製品)	使用ユニット数
型	加工方法
無し	シルク印刷
脱脂処理	表面処理
不要	バフ整面
<u>計せ</u> 無し	粘・接着剤貼合せ
字 厚みt= 1.0	材質 アルミ
A5052P-H34	
(材料1) (材料2) (材料3)	*/) 開知休林
- fi PMANGA	購入品材料コード
	.
	1. 1. 1. 1. 1.
改訂欄 (改号/日付/担当/内容) 承認	

	具体参考 Z G - P B - 0 0 6 《環境管理物質一覽表及要求)	環境物質要求:RoHS	6.メーカ指定:日本美對	5.特別な規定が無ければPSP004(最新版)を適用	4. バリは0. 05mm以下とし	3.指示無き寸法はデータによる	1.指示無き寸法公差:±0.1	

模具共用(TM4VYA/NINSSUU-FUS/ 長及要求》

日本メクト	N W	名称	日付	設計者名	データ層	ファイル名	新規初回品及び 新規初回時原尺
日本メクトロン株式会社	NZFU05-P05-P	補強板加工図	2023,11.01	呉俊逹	390	nzfu0501a	新規初回品及び形状変更初回品は検査成績 新規初回時原尺に対するユニット占有率配
· 	-P05-P)1	承認者名	図面枠層	1a	書を提出 置情報を
三角法 🕀 🔙	PAGE 1			范秋平	392		する事。 提示する事