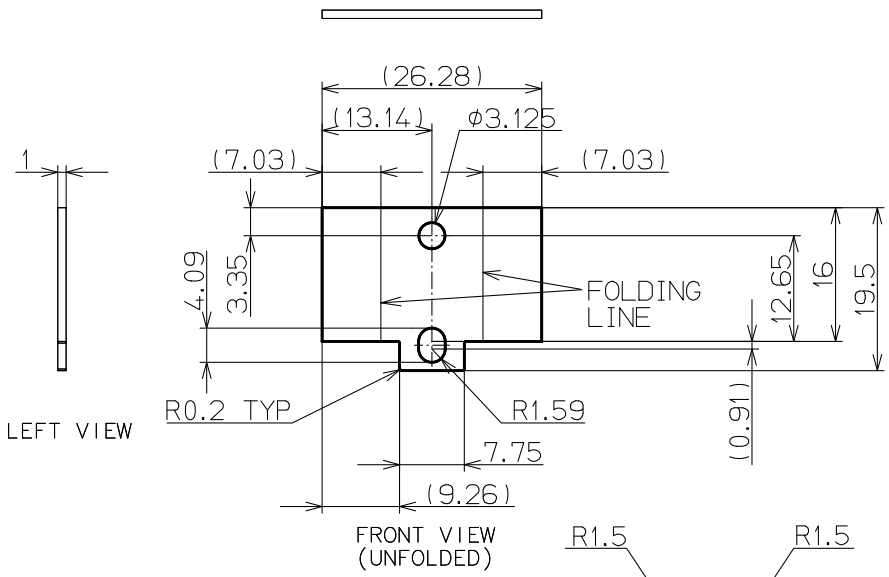
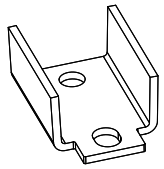
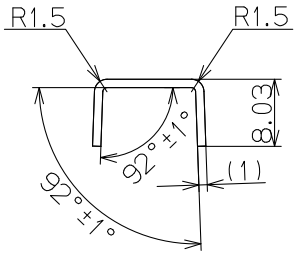
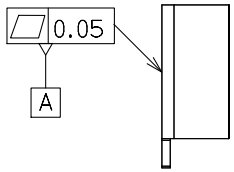




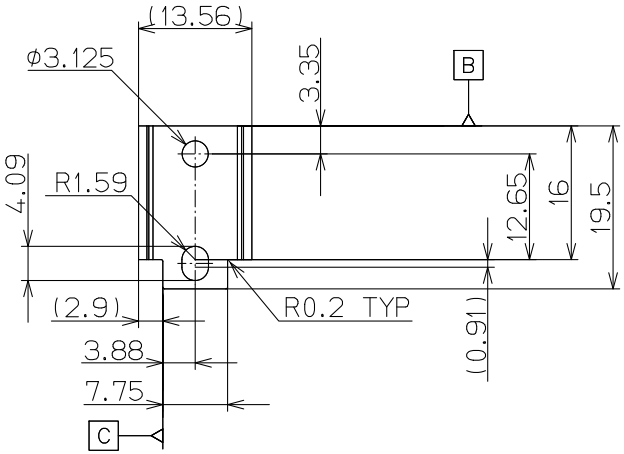
ISOMETRIC VIEW



TOP VIEW



LEFT VIEW



FRONT VIEW

改訂欄
（改号／日付／担当／内容）　承認

購入品材料コード	PMANCA		
材料展開	（材料1）　（材料2）　（材料3）		
	A1050-H24		
材質	アルミ	厚みt＝	1.0mm
粘・接着剤貼合せ	無し		
バフ整面	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	7U／1	ケ（製品）	
ユニット面積	―――	mm²	

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. 角度公差：±0．5°　模具共用（PM61TA/NU0391-P11）
4. 指示無き寸法はデータによる
5. バリは0．05mm以下とし、曲げの内側とする
6. 特別な規定が無ければPSP004（最新版）を適用
7. 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》

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	nzft8601a		
データ層	389	図面枠層	391
設計者名	呉俊達	承認者名	范秋平
日付	2023.10.31		
名称	補強板加工図		
図番	NZFT86-P11 -P	PAGE	1
日本メクトロン株式会社		第三角法	

MC05-E02/01