

		改訂欄 (改号/日付/担当/内容)		承認	
購入品材料コード PMANRA					
材料展開		(材料1) (材料2) (材料3)			
		A5052-H34			
材質	アルミ	厚みt=		1	
粘・接着剤貼合せ		無し			
バリ整形		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		1U/1		ケ (製品)	
ユニット面積		795.6		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以下とする 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 器具参考ZG-PB-006《環境管理物質一覧表及要求》 器具共用 (PM5C5A/NT0604-P07)					
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					
タイトル名		nzfu1501a			
データ層	398	図面枚層	400		
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	NZFU15-P07-P				PAGE 1
日本メクトロン株式会社		第三角法			

