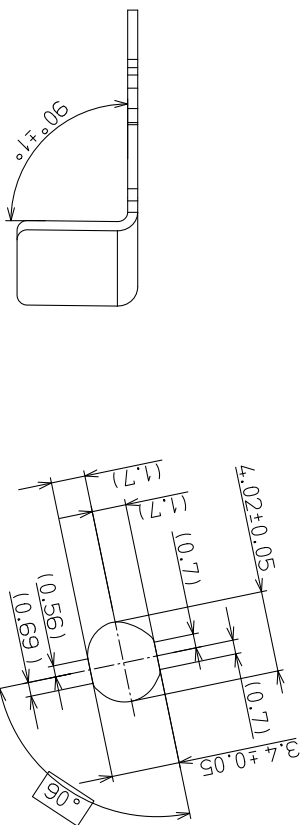


(改号／日付／担当／内容)				承認
購入品材料コード		PMANYA		
材料展開	(材料1)		(材料2)	(材料3)
材質	A5052-H34	厚みt =	1	
粘・接着剤貼合せ無し				
バリ整形	不要			
表面処理	脱脂処理			
シルク印刷	無し			
加工方法	一任			
使用ユニット数	1U/1		ヶ (製品)	
ユニット面積	――		mm <sup>2</sup>	
特記事項				
1. 指示なき寸法公差±0.1 2. 指示無き寸法はデークによる 3. 指示無き穴径・穴間公差：±0.05 4. バリは0.05mm以下とし、方向は曲げの内側とする 5. 特別な規定がなければPSP004 (最新版) を適用 ※本図はララ側 (折り曲げ内側) から見た図 6. 発注時供体面需提供32pcs的寸寸寸量、CPK≥1.33 7. メーカ指定：日本美野 環境物質要求：RoHS 具体参考ZG-PB-006《環境管理物質―開発及要求》 模具共用 (PMENIA/NT0837-P06)				
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				
フタイル名	nzft9501a			
データ層	382	図面枠留	384	
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-P06-P-1			PAGE 1
日本メクトロン株式会社		第三角法	⊕	



A部詳細図  
(DETAIL OF "A")

