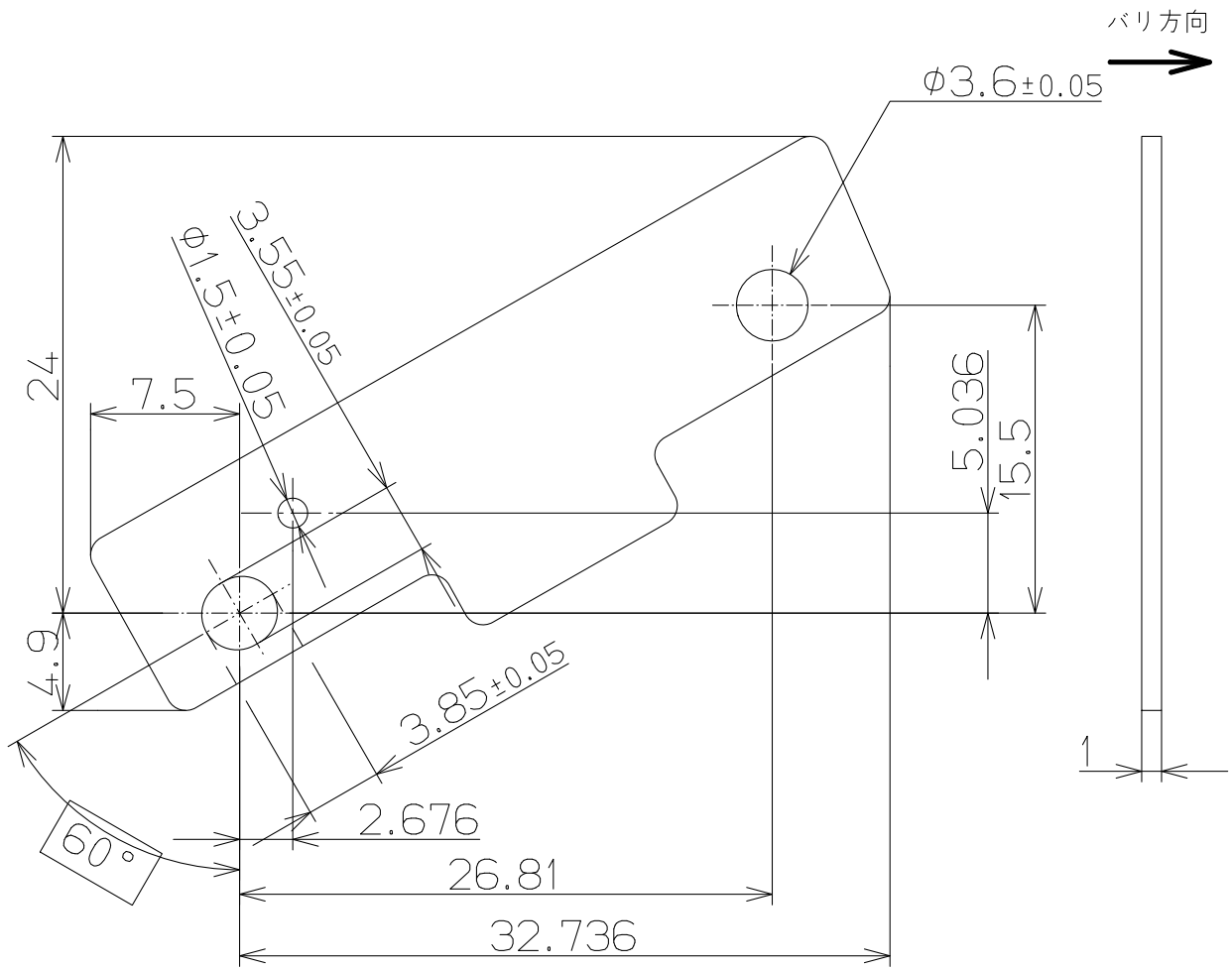

改訂欄（改号／日付／担当／内容）	承認

購入品材料コード	PMAP3A		
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		
バフ整面	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	ケ（製品）	
ユニット面積	453.89	mm²	

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タによる
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
6. 試作階段，供應商需要提供32pcs的尺寸測量，CPK≧1.33
7. 量産階段，供應商需要提供5pcs的尺寸測量，CPK≧1.33
8. 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》
模具共用（PM5NNB/NT0840-P08）

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	nzft9601a		
データ層	390	図面枠層	392
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	NZFT96-P08-P-2	PAGE	1
日本メクトロン株式会社	第三角法		

TC-FF-0 MC05-E02/01