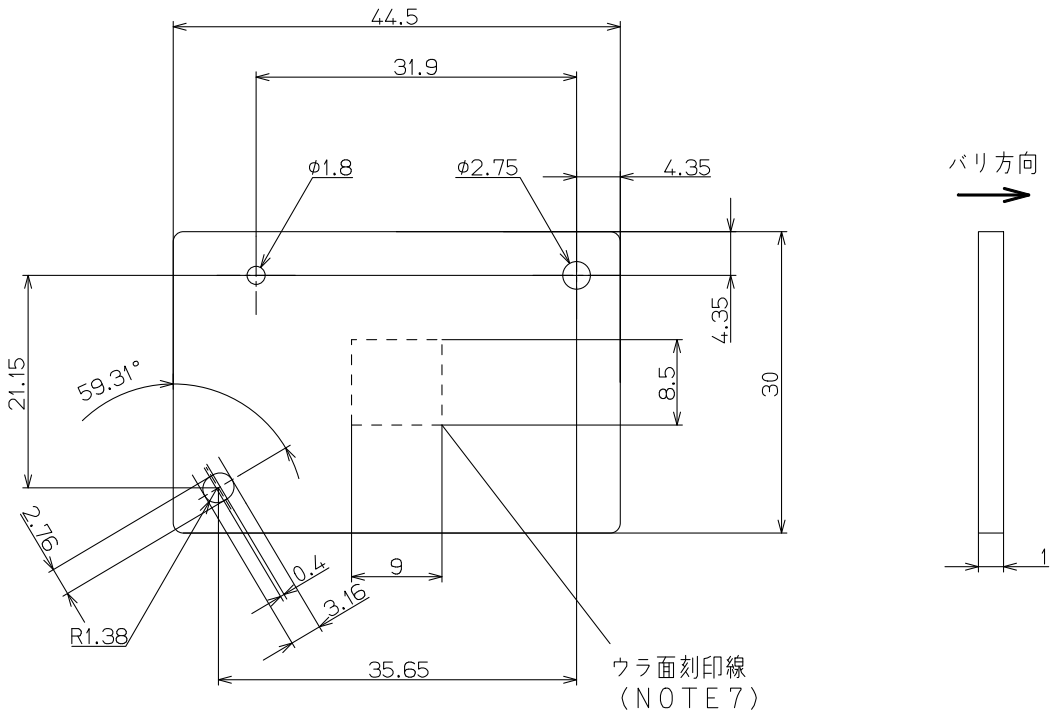

改訂欄（改号／日付／担当／内容）	承認

購入品材料コード	PMAP6A		
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	1U／1ケ	ケ（製品）	
ユニット面積	1318.6	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．角度公差：±0．5°
4．指示無き寸法はデータによる
5．バリは0．05mm以下とする
6．特別な規定が無ければPSP004（最新版）を適用
7．アルミ板のウラ面にDMCを貼る地区の刻印線です
（線の幅と深さは別途協議）
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（PM5R5A/NZT673-P20）

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	nzft9801a		
データ層	414	図面枠層	416
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	NZFT98-P20-P	PAGE	1
日本メクトロン株式会社		第三角法	

MC05-E02/01