

改訂欄
(改号/日付/担当/内容)

承認

購入品材料コード PMAP2A

材料展開	(材料1)	(材料2)	(材料3)
------	-------	-------	-------

材質	A5052-H34	厚さ $t =$	1
----	-----------	----------	---

粘・接着剤貼合せ無し

不

表面处理	脱脂处理
------	------

シルク印刷

加工方法

使用ユニット数 1U/1ヶ(製品)

ユニット面積	mm ²
---	---

特記事項

1. 指示なき寸法公差 ± 0.1
 2. 指示無き穴径・穴間公差 ± 0.05
 3. 指示無き穴径・穴間公差 ± 0.05
 4. バリは 0.05 mm 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PS-P004（最新版）を適用
 6. フラットのフラ面にDMCを貼る地区の製造厂です
（線の粗と深さは別添え表）
- ※本図はフラ側（折り曲げ内側）から見た図
7. 次の特仕諸条件を提供32pcsの尺寸量、CPK ≥ 1.33
 8. メーカ指定：日本美對
- 環境物質要求：RoHS
- 具体参考 JG-PB-006（環境管理物質一覧表及要求）
- 模具共用（PVSIVA/NT084.0-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

フアイル名	nzft9601a
-------	-----------

データ屋	386	文庫	388
------	-----	----	-----

設計者名	吳俊達	承認者名	范秋平
------	-----	------	-----

目付 2023.11.01

名称 補強板加工図

NZFT96-P07-P-1

日本メクトロン株式会社

第三角法

