



			1	
		記事項	乔	
	mm²	50	1318	ユニット面積
	ケ(製品)	ケ	10/15	使用ユニット数
			怈	加工方法
			(単)	シルク印刷
		## 	脱脂処理	表面処理
			大大	バフ整面
			いたは無し	粘・接着剤貼合せ無し
1.0mm	厚みt=		アルミ	材質。ア
)-H24	A1050-	
)	(材料3)	(材料2)	(材料1)	
	DA	PMANDA] — ٢.	購入品材料コード
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	1 1 1 1 1 1 1	1 1 1 1 1 1 1	1 1 1 1 1	1: 1: 1: 1: 1: 1: 1: 1:
1 1 1 1' 1 1 1	1 1 1 1 1 1 1		1 1 1 1 1	1: 1 1 1 1 1 1 1 1
承認	42)	改訂欄(日付/担当/内容)	(改号/出	

- 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。 模具規(PM61UA/NU0391-P12)
 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. メーカ指定:日本美對環境物質要求:RoHS
 具体参考ZG-PB-006《環境管理物質一覽表及要求》

	図番 NZFT86-P12-P	名称 補強板加工図	日付 2023.10.31	1 1111	データ層 393 I	ファイル名 nzft8601a	新規初回品及び形状変更初回品は検査 新規初回時原尺に対するユニット占有
- -	01)-D			承認者名 范秋	図面枠層 3		成績書を提出する事 率配置情報を提示す
}	PAGE			秋平	395		も 多事