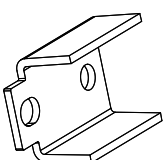


承認



Technical drawing of a mechanical part, showing front and left views with dimensions.

Front View Dimensions:

- Overall width: 26.28
- Overall height: 19.5
- Top flange width: 13.14
- Top flange thickness: 4.09
- Top flange hole diameter: $\phi 3.125$
- Top flange hole position from center: 7.03
- Top flange hole position from edge: 3.35
- Top flange hole position from center (bottom): 7.03
- Top flange hole position from edge (bottom): 12.65
- Top flange hole position from center (bottom): 16
- Top flange hole position from edge (bottom): 19.5
- Top flange hole position from center (bottom): 12.65
- Top flange hole position from edge (bottom): 16
- Top flange hole position from center (bottom): 19.5

Left View Dimensions:

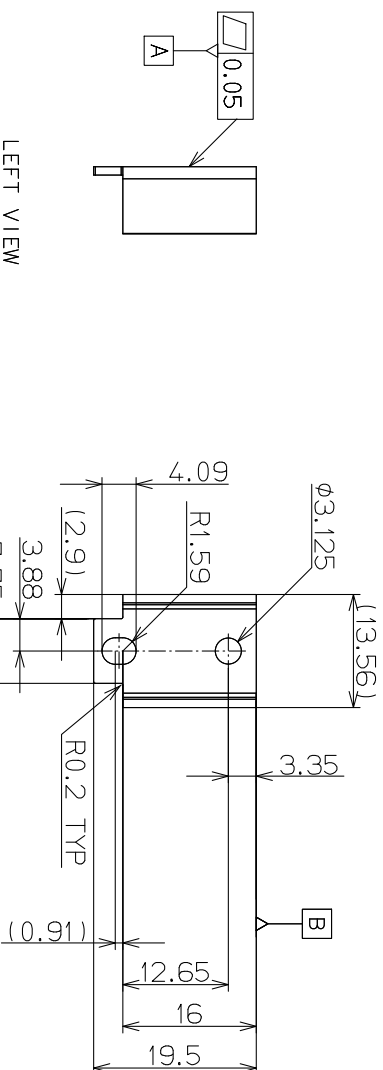
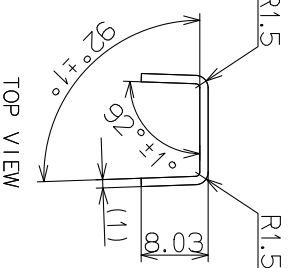
- Overall width: 1
- Overall height: 19.5
- Top flange width: 13.14
- Top flange thickness: 4.09
- Top flange hole diameter: $\phi 3.125$
- Top flange hole position from center: 7.03
- Top flange hole position from edge: 3.35
- Top flange hole position from center (bottom): 7.03
- Top flange hole position from edge (bottom): 12.65
- Top flange hole position from center (bottom): 16
- Top flange hole position from edge (bottom): 19.5
- Top flange hole position from center (bottom): 12.65
- Top flange hole position from edge (bottom): 16
- Top flange hole position from center (bottom): 19.5

Other Dimensions:

- Top flange hole diameter: $\phi 3.125$
- Top flange hole position from center: 7.03
- Top flange hole position from edge: 3.35
- Top flange hole position from center (bottom): 7.03
- Top flange hole position from edge (bottom): 12.65
- Top flange hole position from center (bottom): 16
- Top flange hole position from edge (bottom): 19.5
- Top flange hole position from center (bottom): 12.65
- Top flange hole position from edge (bottom): 16
- Top flange hole position from center (bottom): 19.5

Notes:

- R0.2 TYP (Top flange fillet)
- R1.59 (Bottom flange fillet)
- FOLDING LINE (Indicates the part is a half-section)



改訂欄 (改号/日付/担当/内容)		承認	
<div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div> <div></div>			
購入品材料コード		PMANVA	
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	15U/1		ヶ (製品)
ユニット面積	――		mm ²

待記事項

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クによる
 5. バリは0.5mm以下とし、曲げの内側とする
 6. 特別な規定が無ければPSP004（最新版）を適用
 7. 与NU0391-P11（PM61TA）同仕様。
 8. メーカ指定（日本美野）
- 環境物質要求：RoHS
- 具体参考 ZG-P-006《環境管理物質一覽表及要求》
- 模具共用（PM639NA/NT146Z-P19）

新規初回品及び形状変更初回品は検査成績書配置情報提示する事。
新規初回品は検査成績書占有率配置情報提示する事。

ファイル名	nzfu0401a		
データ層	397	図面枠層	399
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	NZFU04-P19-P		
	PAGE	1	