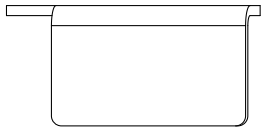

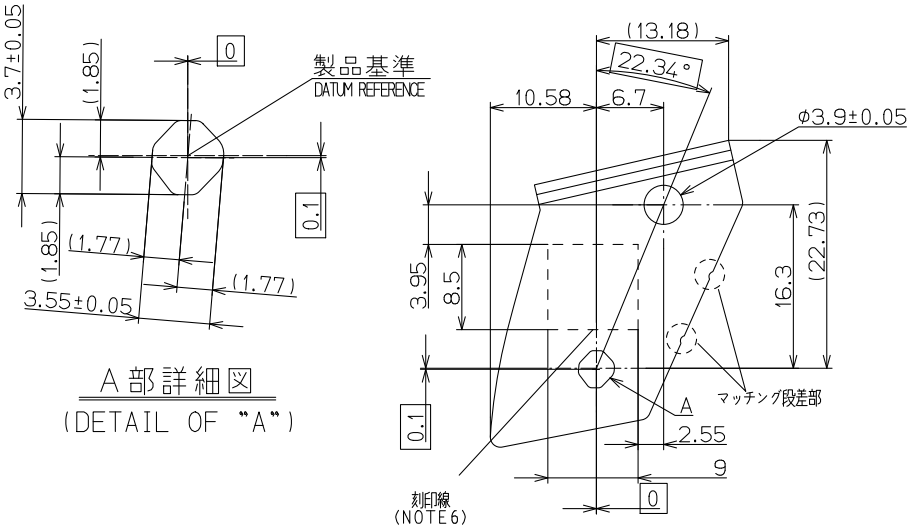

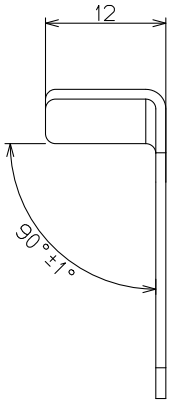

改訂欄（改号／日付／担当／内容）	承認

購入品材料コード	PMANZA		
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	―――	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．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）
※本図はウラ側（折り曲げ内側）から見た図
7．來料時供應商需要提供32pcs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（PM5NJA/NT0837-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

ファイル名	nzft9501a		
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	NZFT95-P07-P-1	PAGE	1

日本メクトロン株式会社　第三角法

MC05-E02/01