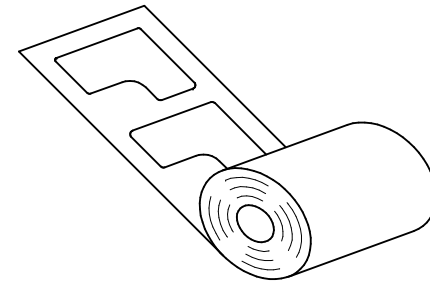
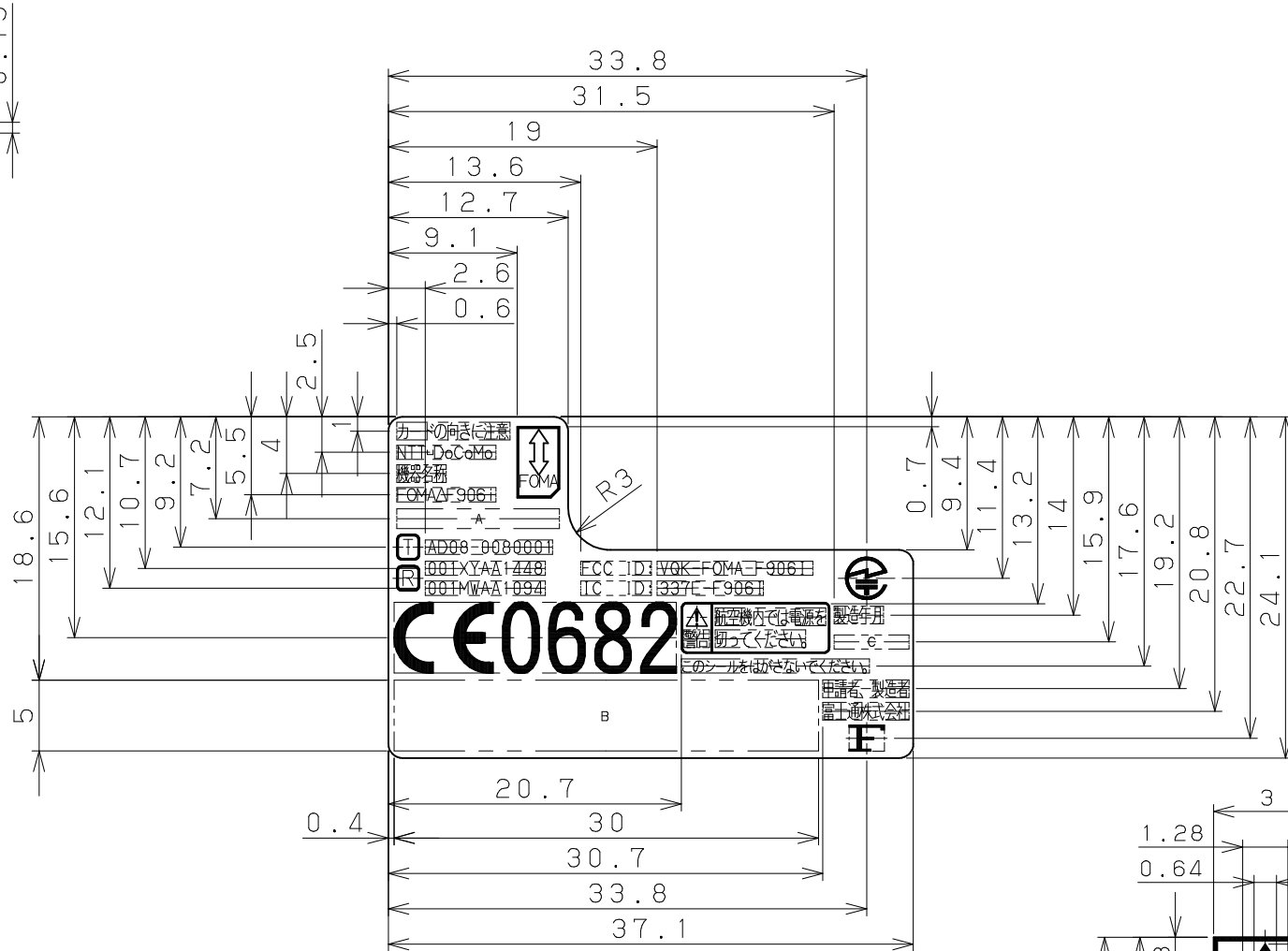
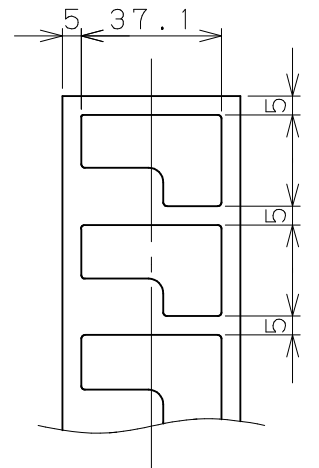


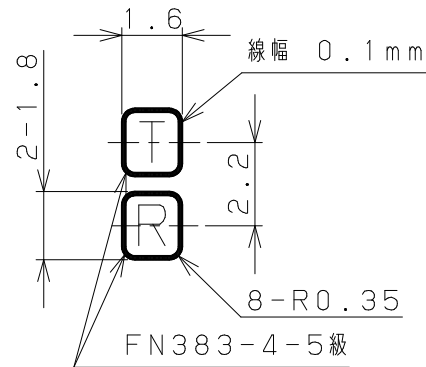
M部詳細図



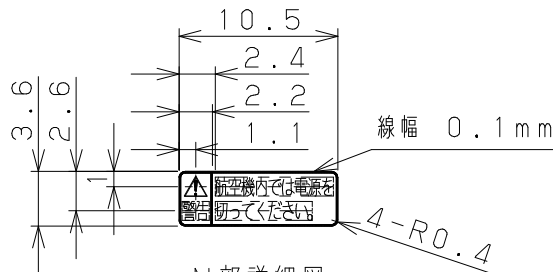
参考
(Non Scale)



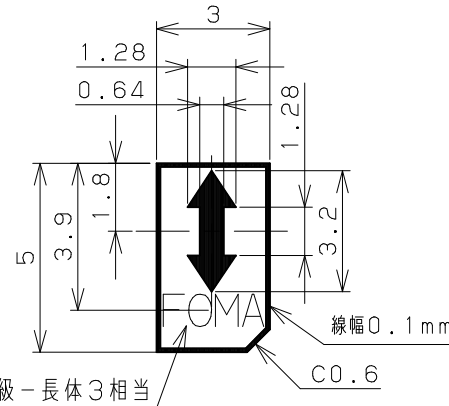
納入形態図
(S=1:2)



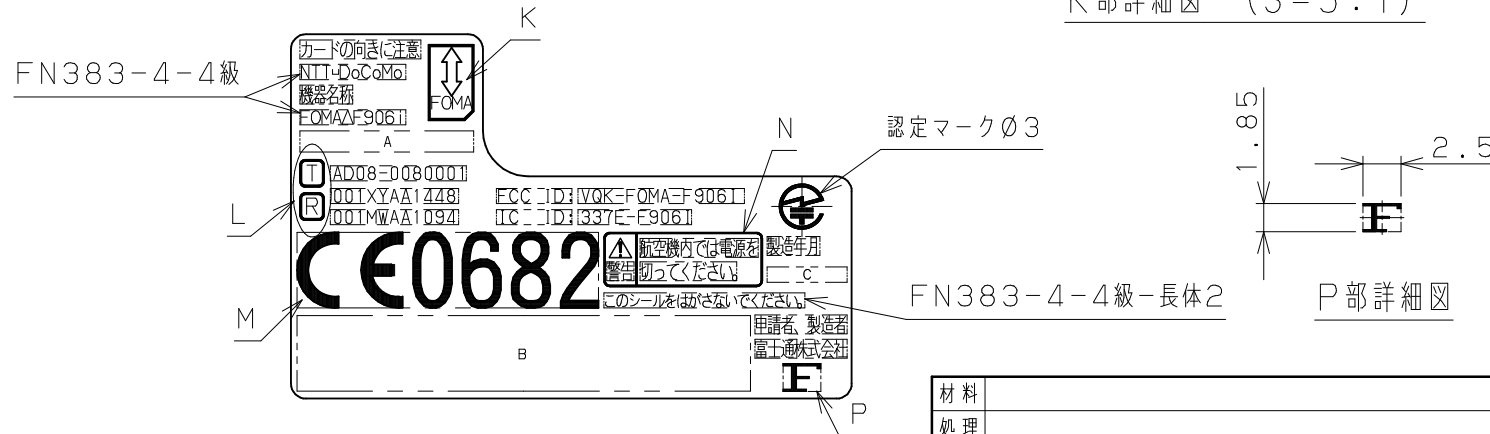
L部詳細図 (S=5:1)



N部詳細図



K部詳細図 (S=5:1)



P部詳細図

- 注1. 材料は、PETホワイト50 μ （接着剤含む）
処理は、ANSケミカルマットW50とする。
セパレータについては、弱光透過性とし別途見本による。
2. 接着剤（裏面）はアクリル酸エステル系樹脂を主体とした、
耐熱（70℃）永久接着剤（20 μ ）とする。
3. 本品はロール巻きとする。
巻付方向は左図の通りとし、芯内径は ϕ 76.2とする。
4. カス取りを行うこと。
5. 送歯痕は、端より5mm以内とする。
6. 指示無き文字は、FN383-4-5級-長体3とする。
7. Δ 部は語間4歯アキ（1mm）とする。
8. 印刷色は黒（N1.5）とする。
9. 認定マークの詳細は総務省令第15号による。
10. 寸法線、寸法補助線および想像線は位置等を示すものであり、
印刷しないこと。
11. 一般公差は ± 0.3 とする。
12. 版下作成後、弊社技術部の校正を受け、了承を得ること。
（文字幅が不足の場合は、長体文字の使用を可とする）
13. $\boxed{A \cdot B \cdot C}$ 部は社内印刷
プリンタ印字、文字高さ1.00およびバーコード印刷のこと。
A部は色名、B部は製造番号、Cは製造年月
表示内容は、CA07052-9001による。
14. 化学物質含規制適合要求共通書：
A1CA00051-0560及び、
材料起因障害に関する品質保証共通仕様書：
N1CA00001-0451を満たすこと。

一般公差	項目	寸法区分					FN111-10	() 級
		Q5~30	~120	~315	~1000	~2000		
FN111-12	機械・板金加工	±Q1	±Q15	±Q2	±Q3	±Q5	FN111-11	金属焼結、アルミニウム合金铸件（金・砂型）、 ガラス加工、鋳鉄、銅合金铸件、 ゴム成形・加工、スポンジ成形・加工
	中心距離（金属）	±Q1	±Q15	±Q2	±Q3	±Q5		
	中心距離（樹脂） 一般寸法（金属）	±Q15	±Q25	±Q4	±Q5	±Q7	FN111-13	プラスチック モールド
FN111-13	一般寸法（樹脂） 組立寸法、 曲げ寸法（長手方向315以下）	±Q2	±Q3	±Q5	±Q8	±1.2		
	ダイカスト							

材料	処理	尺度	2 : 1	図	提出先
版	年	月	日	設計	承認
備	PLATINUM	担当：モバ5技	長井	名称	メイバン
考	職制コード	7909	NRN	図番	X0CA07052-1071
年	月	日	設計	調査	承認
20080403	梶原	松島	石岡	久保	富士通株式会社