



- 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、FN383-4-7級
漢字/かな文字は、FN383-4-6級とする
7. Δ は語間4歯アキとする
8. 印刷色は黒（N1.5）とする
9. 認定マークの詳細は郵政省第14号による
- ⑩ 10. \square A、 \square B、 \square C部は社内表示
11. 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
12. 一般公差は ± 0.3 とする
13. 版下作成と弊社技術部の校正を受け、了承を得ること
14. 化学物質含有規制適合要求共通仕様書A1CA00051-0560および
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

材料				尺度	2	:	1	
処理								
03 20080218 高橋				平林	3/B誤記訂正，注10変更			
版 年 月 日				設 計	承 認	書 替 3/A，5/B，5/E記入追加		
備				JEANNE				名 称
								メイバン
考				職制コード 4517 NRN 07A14710M0				図 番
				X0CA92001-3128				提出先
年 月 日				設 計	調 査	承 認	富士通株式会社	
20080116 高橋				高橋	渡辺	高瀬	ページ	/

一般公差	FN111-12	機械・板金加工	寸法区分		Q5~30	~120	~315	~1000	~2000	FN111-10	() 級	
			項目	中心距離 (金属)	±Q1	±Q15	±Q2	±Q3	±Q5	FN111-11	金属焼結, アルミニウム合金鑄物 (金・砂型), ガラス加工, 鉄鋳, 銅合金鑄物, ゴム成形・加工, スポンジ成形・加工	
			中心距離 (樹脂) 一般寸法 (金属)	±Q15	±Q25	±Q4	±Q5	±Q7				
			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	FN111-13	プラスチック モールド	FN111-14	ダイカス