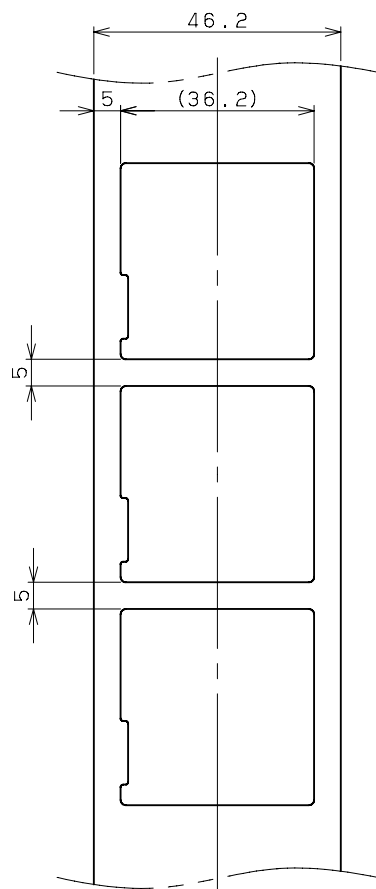
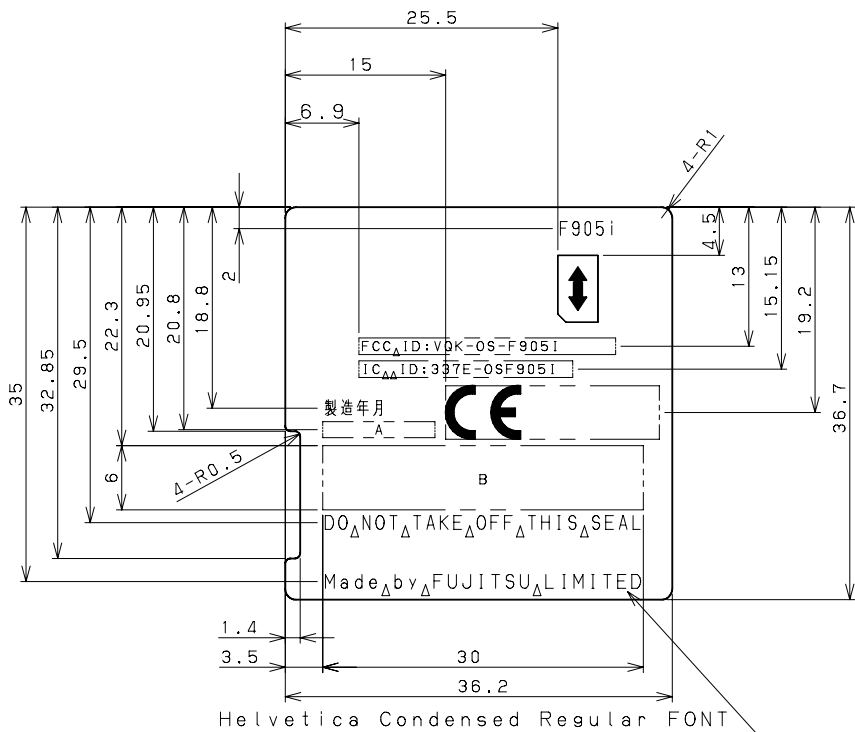


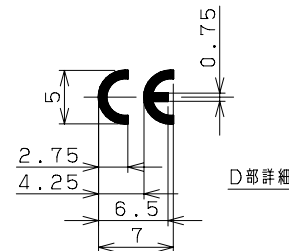
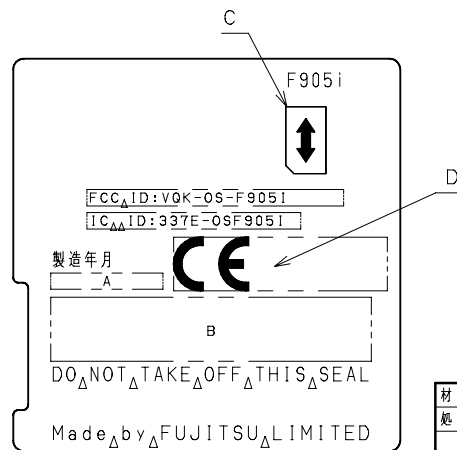
参考
(Non Scale)



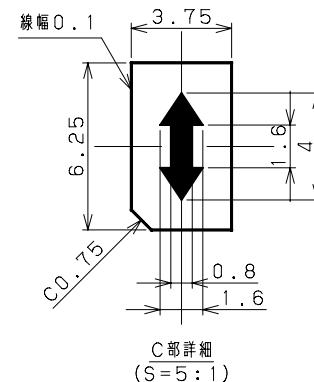
納入形態図
(S=1:1)



Helvetica Condensed Regular FONT



D部詳細



- 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. [アルファベット画]部は社内表示
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. 版下作成と弊社技術部の校正を受け、了承を得ること
13. 化学物質含有規制適合要求共通仕様書（A1CA00051-0560）
及び材料起因障害に関する品質保証書共通仕様書（N1CA00001-
0451）を満たすこと。
14. 本品はCA92001-3089と同一外形で、記載内容を変更したものである。

材料				尺	2 : 1		
処理				度			
版	年	月	日	設	計	承	認
変 更 内 容							
備	名 称 メイバン						提出先
考	図 番 X0CA92001-3146						
職	年	月	日	設	計	調	査
20080522	加	藤	(良)	伊	藤	早	川
富 士 通 株 式 会 社							ペ
							ジ

一般公差	項目	寸法区分	Q5~30	~120	~315	~1000	~2000	FN111-10	() 級
FN111-12 機械・板金加工	中心距離 (金属)		$\pm Q1$	$\pm Q15$	$\pm Q2$	$\pm Q3$	$\pm Q5$	FN111-11	金属焼結、アルミニウム合金鋳物 (金・砂型)、 ガラス加工、鋳鉄、銅合金鋳物、 ゴム成形・加工、スポンジ成形・加工
	中心距離 (樹脂)		$\pm Q15$	$\pm Q25$	$\pm Q4$	$\pm Q5$	$\pm Q7$	FN111-13	プラスチック モールド
	一般寸法 (樹脂)、組立寸法、 曲げ寸法 (長手方向315以下)		$\pm Q2$	$\pm Q3$	$\pm Q5$	$\pm Q8$	± 1.2	FN111-14	ダイカスト

元
理
管
図
原
日