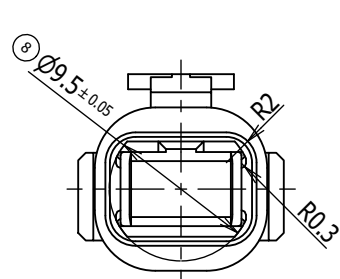
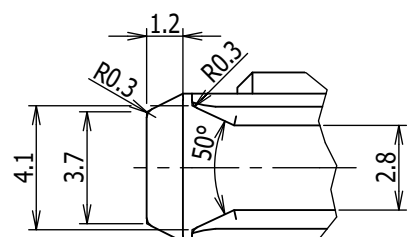


材料表記 凸0.3
Material Identification Height 0.3



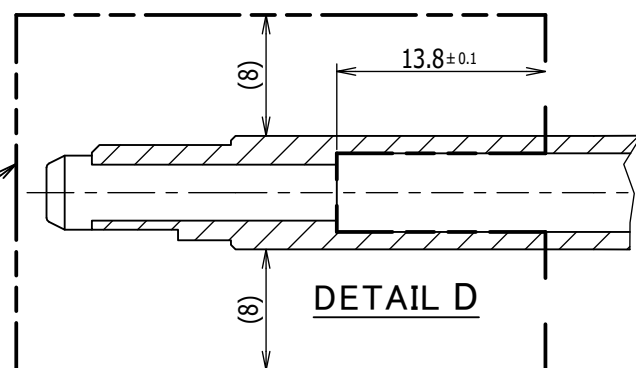
DETAIL C
(4 : 1)



注記/NOTE

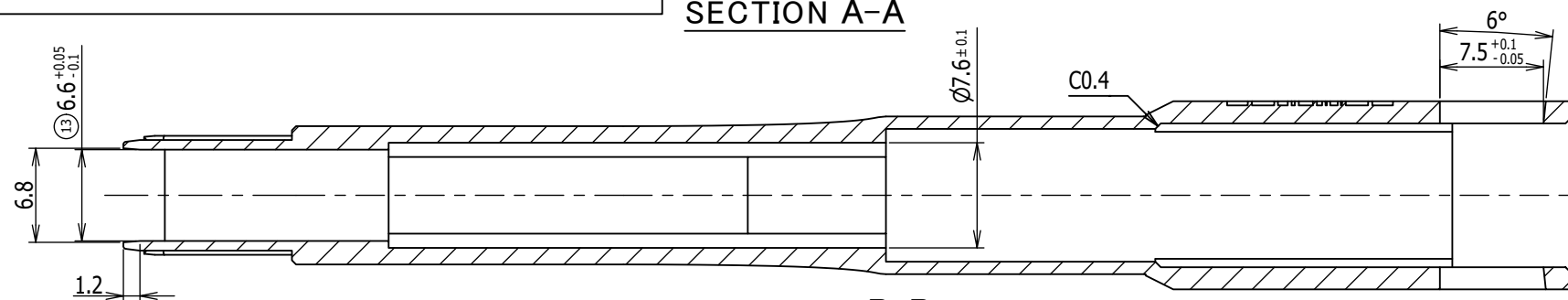
- 材質: DURACON ES-5(導電)
Material: DURACON ES-5 Conductive)
- 色: 黒/Color: BLACK: DURACON ES-5 CD3502 BLACK
- 目視できるバリ、カエリ、マクレ等の外観異常の無きこと。
There must not be any burr or any deformation to see naked eyes.
- ゲートカット跡は外側に飛び出さないこと。(規格 ISSU-10001(1).)
The surface of gate cut foot print is not over out of shape based on ISSU-10001(1).
- 表面にシボを施すこと。/Texture at surface.
放電加工 VDI-27 相当/EDM Texturing VDI-27.
- 寸法検査箇所 ①~⑬ /Check dimension ①~⑬.
- RoHS、REACH、IEC62474に加えて、PNJAA-0068-25-01の最新版を参照すること。
ただし、PNJAA-0068-25-01の要求事項からメラミン(CAS: 108-78-1)を除外する。
Refer to the latest version of RoHS、REACH、IEC62474, and PNJAA-0068-25-01.
However, exclude melamine (CAS: 108-78-1) from the requirements of PNJAA-0068-25-01.
- 指示なき抜き勾配は公差内におさめること。
Draft angles must be within tolerance.
- プラスチック成形品検査規格(JDAA-11-06-0010)に従い検査を実施すること。
Must inspect according to the standard(JDAA-11-06-0010).
- 記入なき寸法は3Dデータ参照のこと。
Unspecified dimensions should be follow the 3D data.
- 指示無き0.5以下の角Rと面取りの公差は“±0.1”
Radius & Chamfer of 0.5 or less without instruction is tolerance “±0.1”
- 金型はDRPT-10552と共通のものを使用すること
The mold must be the same as DRPT-10552.

入れ子とする
Shall be a core pin.

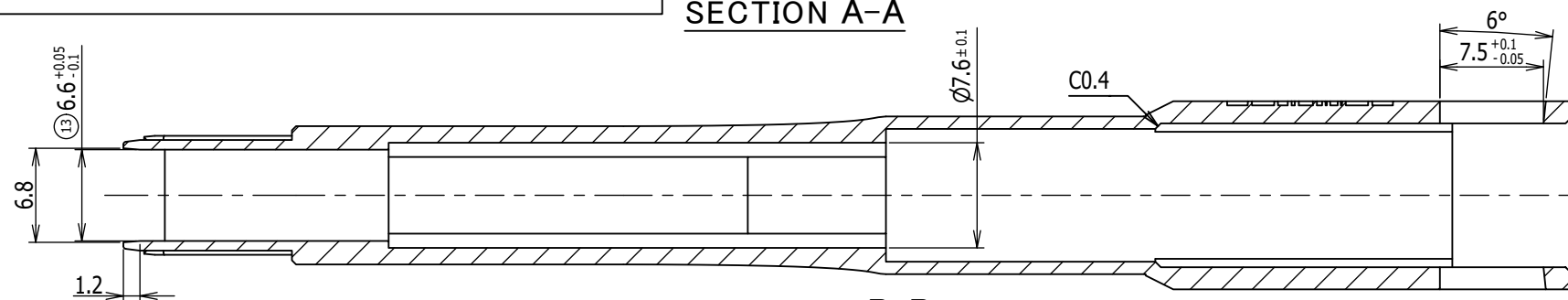


DETAIL D

SECTION A-A



SECTION B-B



MDP COPY CONTROLLED
DATE: 29-Aug-2024
MDP CONTROLLED

RADIUS & CHAMFER TOLERANCE (Unless otherwise stated)		MATERIAL POM		DRAWING	CHECK	TITLE				
DIMENSION mm	DEVIATION mm	SURFACE TREATMENT See Note		S.Wada	<div>光機開 '24.08.20 中根</div>	OCC MPO Nozzle ESD				
0.5 < , ≤ 3	± 0.2					DWG No.				
3 < , ≤ 6	± 0.5					DRPT-11064(2)				
6 < ,	± 1			DESIGN	APPROVAL					
ANGLE TOLERANCE (Unless otherwise stated)		SIZE TOLERANCE (Unless otherwise stated)								
DIMENSION mm (Shorter side length)	DEVIATION deg.	DIMENSION mm	DEVIATION mm							
≤ 10	± 1°	≤ 6	± 0.1	<div>光機開 '24.08.20 坂口</div>	<div>光機開 '24.08.20 中島</div>	INITIAL	DATE : 2024/04/17	UNIT mm	SCALE 2 : 1	SHEET 1 / 1
10 < , ≤ 50	± 0.5°	6 < , ≤ 30	± 0.2				DRAWING : N.Yoshida			
50 < , ≤ 120	± 0.3°	30 < , ≤ 120	± 0.3			Fujikura Ltd.				
120 < , ≤ 400	± 0.15°	120 < , ≤ 400	± 0.5							
400 < ,	± 0.1°	400 < , ≤ 1000	± 0.8							