



- 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。
- 注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 $^{\circ}$ C) 永久接着剤 (20 μ) とする。
- 注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。
- 注4. カス取りを行うこと。
- 注5. 送歯痕は、端より5mm以内とする。
- 注6. Δ は語間4歯アキとする。
- 注7. 印刷色は黒 (N1.5) とする。
- 注8. 認定マークの詳細は総務省令第15号による。
- 注9. A, B, C, E, H, J部は社内印刷
プリンタ印字、文字高さ (A:2.00、D、H、I:1.00、J:1.50) およびバーコード印刷のこと。
A部は色名、B部はCE番号、C部は製造番号、J部は製造年月、長 ϕ Q部は周波数帯
表示内容はCA99332-0001による。
- 注10. 寸法線、寸法補助線および想像線は位置を示すものであり、印刷しないこと。
- 注11. 一般公差は \pm 0.3とする。
- 注12. 版下作成と弊社技術部の校正を受け、了承を得ること。
- 注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共通仕様書: N1CA00001-0451を満たすこと。
- 注14. 図中 部は裏面に接着剤を塗布しないこと。
- 注15. 指示無き角Rは1.0とする。

材料	図注指示	処理	図注指示	尺度	2 : 1	
04	080813	松田	米山	レイアウト変更	08A07210M1	
03	080811	松田	米山	③部修正	08A06762M1	
版年月日	設計	承認	変更内容			

一般公差	機械・板金加工	項目	寸法区分	05~30	~120	~315	~1000	~2000	FN111-10	() 級
		中心距離 (金属)		\pm 01	\pm 015	\pm 02	\pm 03	\pm 05	金属焼結、アルミニウム合金鋳物 (金・砂型)、	備考
		中心距離 (樹脂)		\pm 015	\pm 025	\pm 04	\pm 05	\pm 07	ガラス加工、鋳鉄、銅合金鋳物、	
		一般寸法 (金属)		\pm 02	\pm 03	\pm 05	\pm 08	\pm 02	ゴム成形・加工、スポンジ成形・加工	
一般寸法 (樹脂)、組立寸法、曲げ寸法 (長手方向315以下)		\pm 02	\pm 03	\pm 05	\pm 08	\pm 02	プラスチックモールド	FN111-14	ダイカスト	

備考	CRYSTAL 担当: モバイル5技) 和田				名称	メイバン
職制コード	7909	NRN	08A05913M0	図番	X0CA07075-9201	
年月日	設計	調査	承認	提出先		
080728	松田	早川	米山	富士通株式会社		

元 理 管 図 原 日 付