

記 号	印字内容	記入内容	文字数・文字高さ	文字種	配 置
A	名称	FUJITSU Network BroadOne	24文字 ・ 8級 (1.6mm)	英数字	左寄せ
B	モデル	LS103-Z2	8文字 ・ 8級 (1.6mm)	〃	〃
C	図番	TA06005-B740	12文字 ・ 8級 (1.6mm)	〃	〃
D	製造年月	2015-05	7文字 ・ 8級 (1.6mm)	〃	〃
E	製造番号	00001	5文字 ・ 8級 (1.6mm)	〃	〃
F	MAC	XXXXXXXXXXXX	12文字 ・ 8級 (1.6mm)	〃	〃
G	定格電圧	DC12V	5文字 ・ 8級 (1.6mm)	〃	〃
H	消費電流	1.5A	4文字 ・ 8級 (1.6mm)	〃	〃
I	QRコード (注3)	装置情報	シンボル (8.25mm×8.25mm)	——	——
J	原産国	MADE IN JAPAN	13文字 ・ 8級 (1.6mm)	英数字	中央揃え
K	UL カテゴリー	1K91	4文字 ・ 8級 (1.6mm)	〃	左寄せ
L	UL ナンバー	E136004	7文字 ・ 8級 (1.6mm)	〃	〃
M	FCC ID	CFDLS103	8文字 ・ 8級 (1.6mm)	〃	〃
N	IC	337B-LS103	10文字 ・ 8級 (1.6mm)	〃	〃

注1) 印字作業詳細はMF V206/009による。

2) 装置銘銀ラベルと基板耐熱ラベル (TA90002-4099) でMACアドレス, 固定長を合わせる。

製造番号は毎月リセットを行う。基板耐熱ラベルと製造番号は合わなくて良い。

3) QRコードには、以下の情報を以下の順で格納すること。

【入力内容例】

”TA06005-B740□□□□J120150500001□□□□□
16桁 2桁 6桁 5桁 5桁
装置図番 製造工場 製造年月 製造番号 版数空白
, □□□□□□□□□□□□□□, 11AA22BB33C1, 11AA22BB33C2, □□□□□□□□□□□□□□”
12桁 12桁 12桁 12桁
空白 MAC1 MAC2 空白

□は空白を示す。「,」カンマは入力する。固定長:全桁数86。

MAC1: WANとする。

【QRコードの設定項目】（セルサイズ 6 フ° リンタ600dpi）

・QRコードモデル:2・0.25mm/セル×33セル数=8.25□

- ・バージョン4
- ・エラーコレクションレベル:M(15%)

4) A 枠「Network BrodeOne」の
「O」は英字のオーを示す。□は1文字分の空白を示し印字しない。

B 枠「LS103-Z2」の「0」は数字のゼロを示す。

5) D 枠（製造年月）の表示例は以下による。表示例，“2015-05”

6) F 枠MACはMAC1 : WANを印字する。

7) K 枠「1K91」の「1」は数字のイチを示す。

8) M枠「CFDLS103」の「D」は英字のディーを示す。

9) 固定文字部の文字詳細は下記による。

10) 印字文字は丸ゴシック体とし、バランス良く配置すること。

但し、文字高は図を参考とする。

寸法線、寸法文字は記入しないこと。

1.1) ㊦ 印の寸法詳細は3ページの寸法詳細図1による。

1.2) 印の寸法詳細は3ページの寸法詳細図2による。

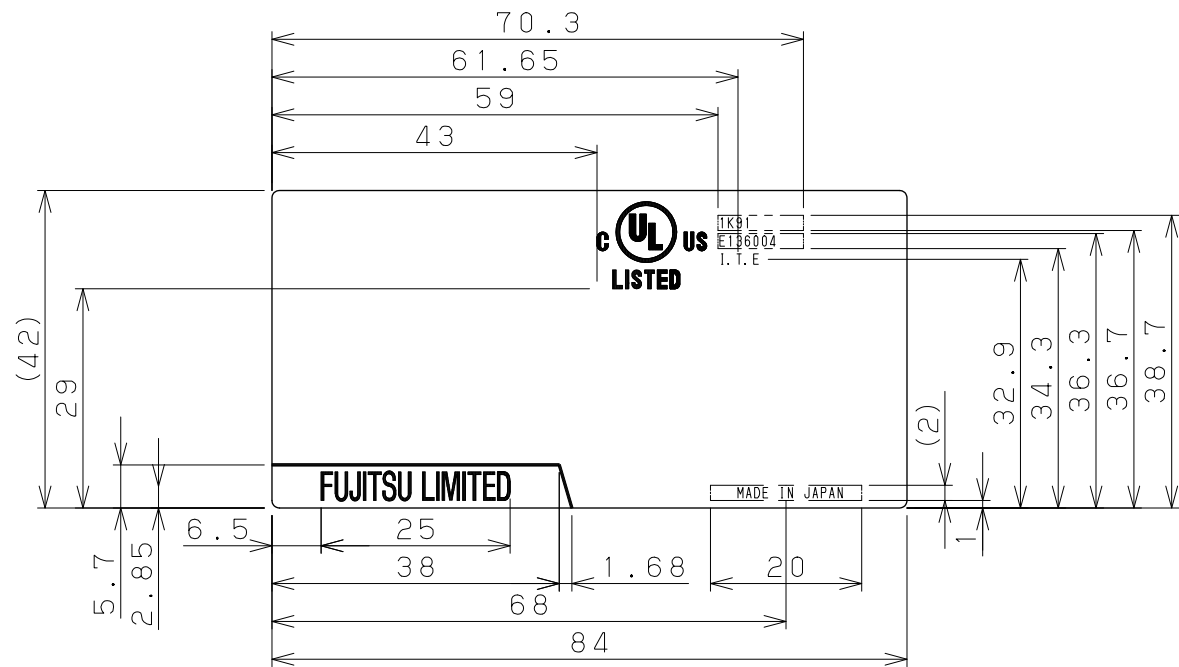
1.3) 印の寸法詳細は3ページの寸法詳細図3による。

1.4) 印の寸法詳細は3ページの寸法詳細図4による。

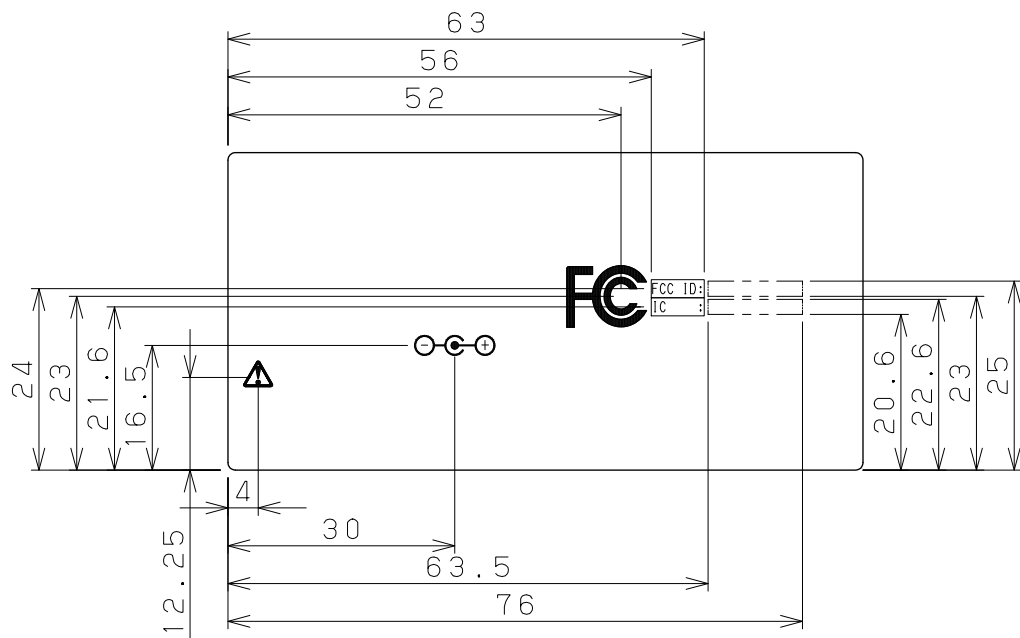
15) 色はマンセル記号N11.5無光沢とする。

材 料											尺 度	1 : 1		
処 理														
版	年 月 日	設 計	承 認	変 更 内 容										
備 考	LTE FEMTO 装置認証銘板ラベル 北米 (US) FT用 FirstNet 【LS103-Z2】 ロール母材: TA90002-5251 (S-YUP053NF)								名 称	ラベル				
	課コード													
	1413	NRN	14F14638M0	X0TA90002-5252										提出先
年 月 日	設 計	調 査	承 認	富士通株式会社								ページ	001 / 3	
20150518	北 澤	北 澤	知 久											

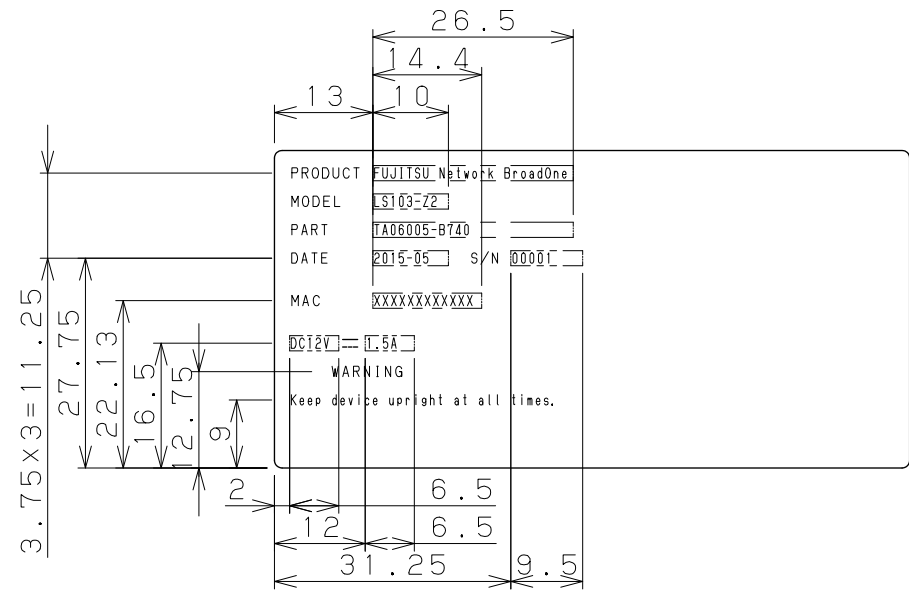
一般公差	FN1111-12	機械・板金加工	寸法区分	Q5 30	120	315	1000	2000	FN1111-10	() 級		
			項目									
			中心距離 (金属)	±Q1	±Q15	±Q2	±Q3	±Q5	FN1111-11	金属焼結, アルミニウム合金鋳物 (金・砂型), ガラス加工, 鑄鉄, 銅合金鋳物, ゴム成形・加工, スポンジ成形・加工		
			中心距離 (樹脂) 一般寸法 (金属)	±Q15	±Q25	±Q4	±Q5	±Q7				
			一般寸法 (樹脂), 組立寸法, 曲げ寸法 (長手方向315以下)	±Q2	±Q3	±Q5	±Q8	±1.2	FN1111-13	プラスチック モールド	FN1111-14	ダイカス



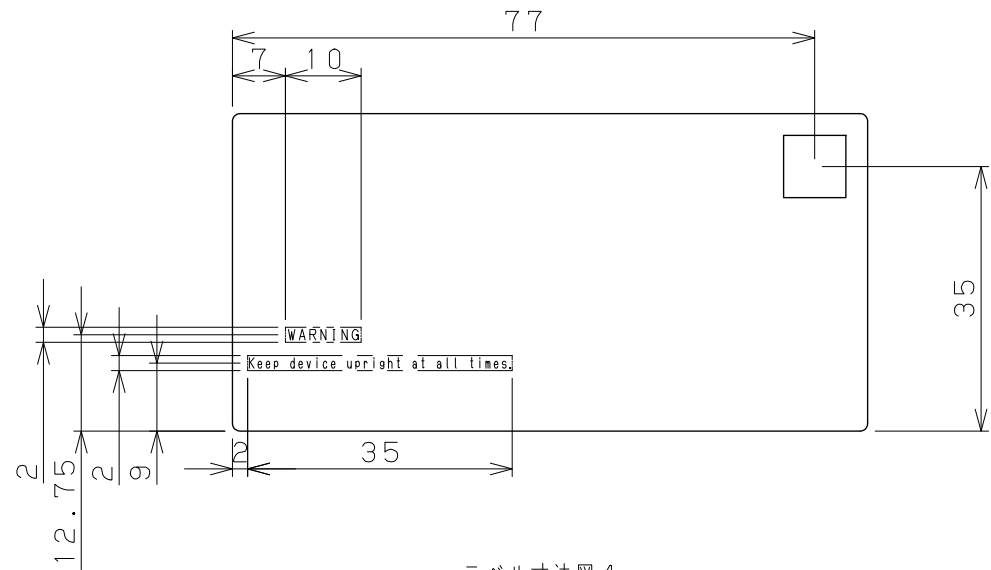
ラベル寸法図 1



ラベル寸法図 2

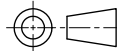


ラベル寸法図 3



ラベル寸法図 4

一般公差	機械・板金加工	寸法区分					FN111-10	() 級			
		項目	Q5~30	~120	~315	~1000		~2000			
		中心距離 (金属)	±Q1	±Q15	±Q2	±Q3		±Q5	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) 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

材 料											尺 度	1 : 1				
処 理																
版	年	月	日	設 計	承 認	変 更 内 容										
備 考										名 称						
										図 番	X0TA90002-5252					提 出 先
	課 コード	1413	NRN	-												
	年	月	日	設 計	調 査			承 認	富士通株式会社			ペ ージ	002/3			

A

B

C

D

A

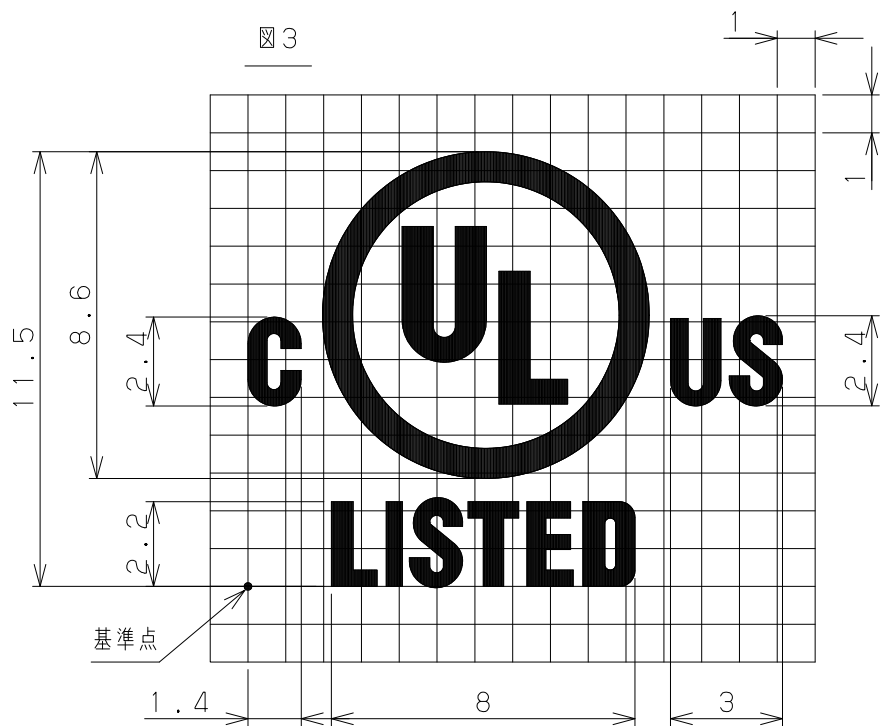
B

C

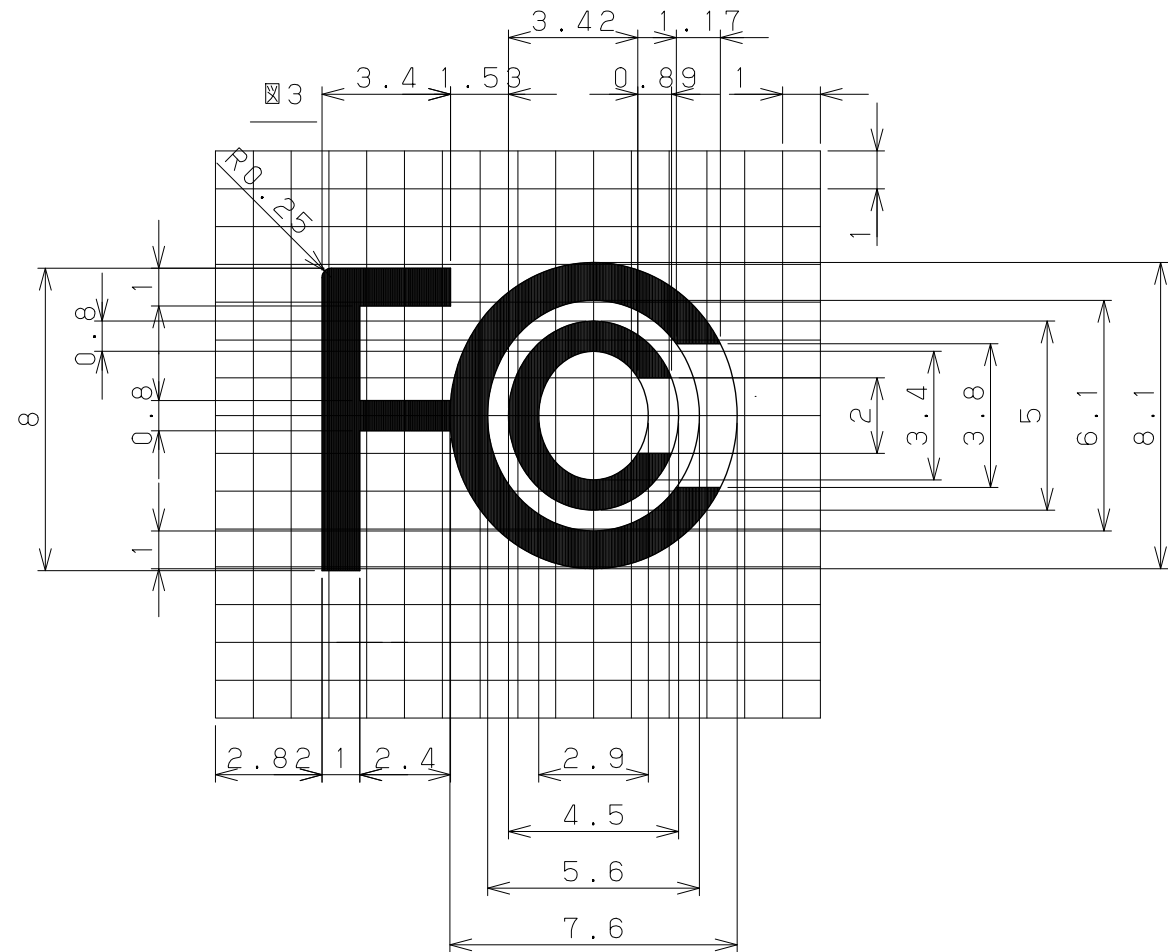
D

E

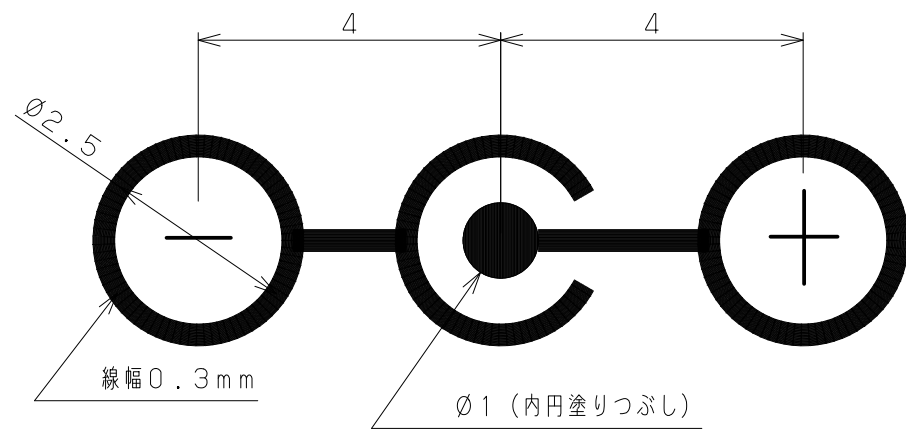
F



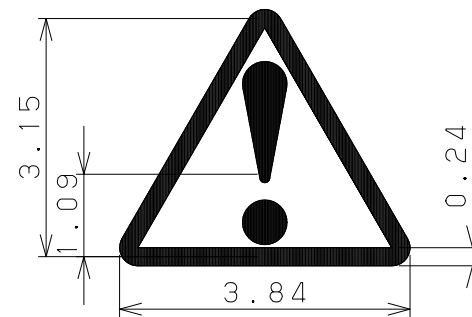
寸法詳細図1
(S=5:1)



寸法詳細図2
(S=5:1)



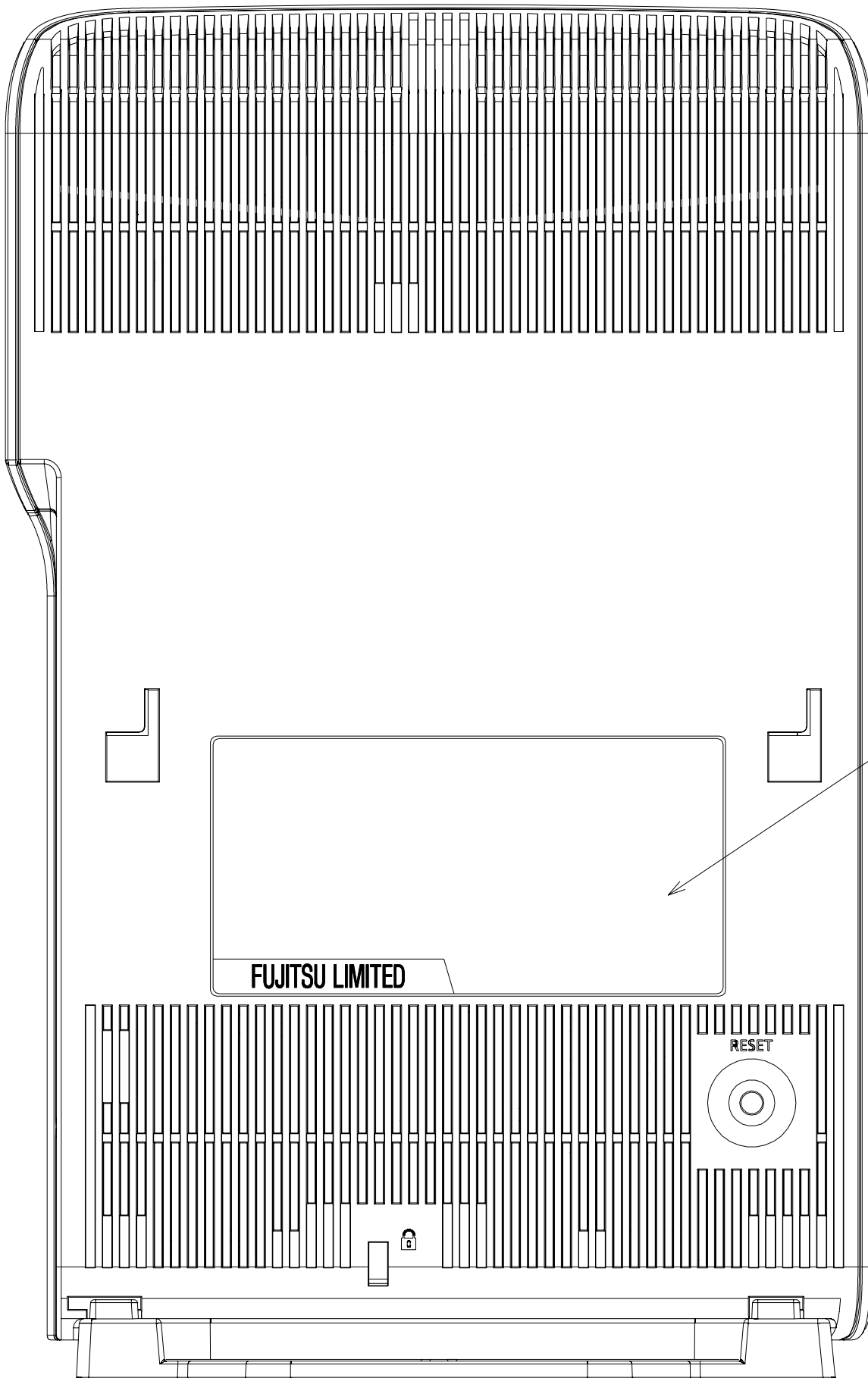
寸法詳細図3
(S=10:1)



寸法詳細図4
(S=10:1)

一般公差	機械・板金加工	項目	寸法区分					FN111-10	() 級
			Q5~30	~120	~315	~1000	~2000		
			中心距離 (金属)	±Q1	±Q15	±Q2	±Q3	±Q5	
			中心距離 (樹脂)	±Q15	±Q25	±Q4	±Q5	±Q7	
差	FN111-12	一般寸法 (金属)	±Q15	±Q25	±Q4	±Q5	±Q7	FN111-11	金属焼結, アルミニウム合金鑄物 (金・砂型), ガラス加工, 鑄鉄, 銅合金鑄物, ゴム成形・加工, スポンジ成形・加工
			±Q2	±Q3	±Q5	±Q8	±1.2		
差	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	FN111-14	ダイカスト
			±Q2	±Q3	±Q5	±Q8	±1.2		

材料					尺度	1	:	1	
処理									
版	年	月	日	設計	承認	変更	内容		
備考								名称	
課コード	1413	NRN	-	年	月	日	設計	調査	承認
								提出先	
								富士通株式会社	ページ 003/3



LABEL

FUJITSU LIMITED

RESET

LABEL LOCATION