

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: 20.25mm/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MAC 1 : WANを印字する。

7) K柱「1K91」の「1」は数字のイチを示す。

8) M株「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。

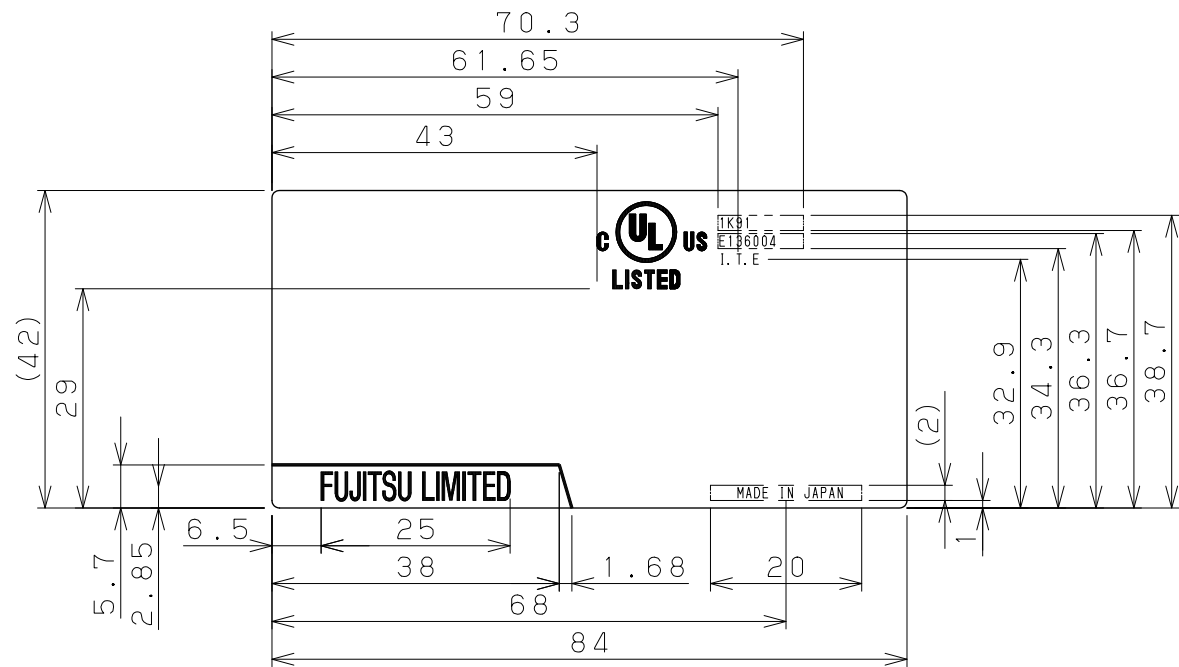
1.3)  印の寸法詳細は3ページの寸法詳細図3による。

1.4) 印の寸法詳細は3ページの寸法詳細図4による。

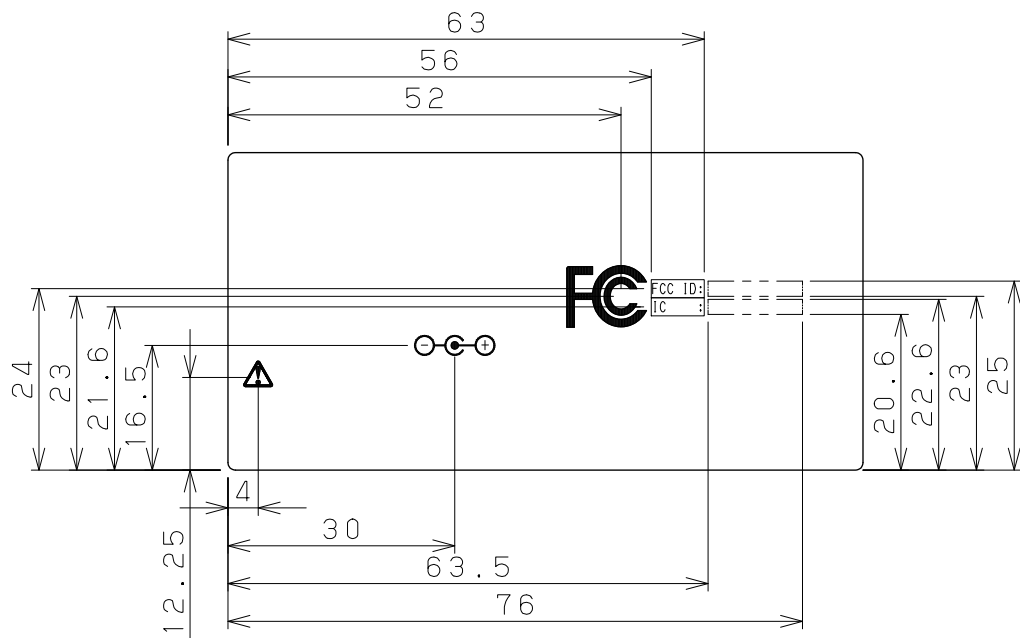
15) 色はマンセル記号N11.5無光沢とする。

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								図 番	X0TA90002-5252					提出先
	1413	NRN	14F14638M0												
	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								

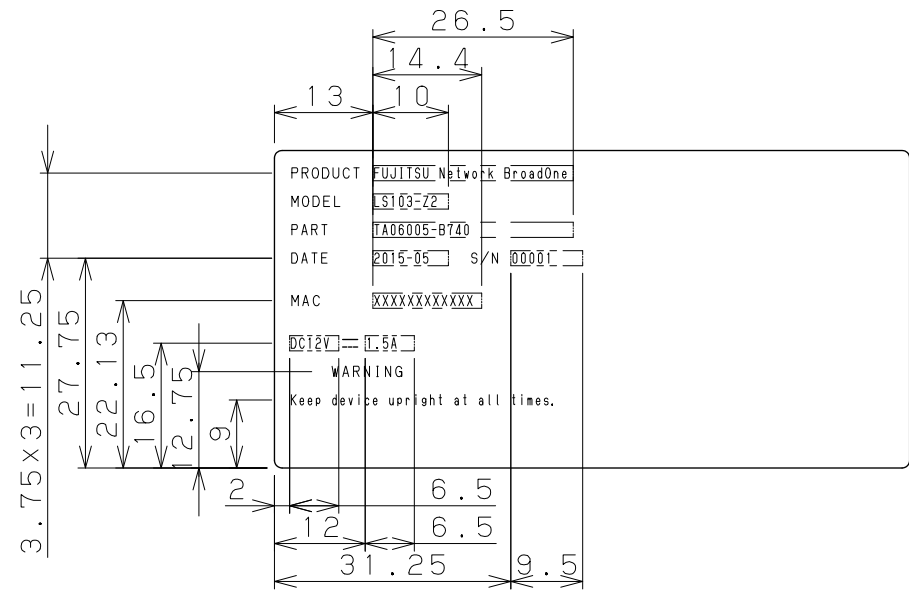
一般公差	FN111-12	機械・板金加工	寸法区分 項目	Q5 30	~ 120	~ 315	~ 1000	~ 2000	FN111-10	() 級		
			中心距離 (金属)	±Q1	±Q15	±Q2	±Q3	±Q5	FN111-11	金属焼結, アルミニウム合金鑄物 (金・砂型), ガラス加工, 鋳鉄, 銅合金鑄物, ゴム成形・加工, スポンジ成形・加工		
			中心距離 (樹脂)	±Q15	±Q25	±Q4	±Q5	±Q7				
			一般寸法 (金属)									
			一般寸法 (樹脂), 組立寸法, 曲げ寸法 (長手方向315以下)	±Q2	±Q3	±Q5	±Q8	±1.2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



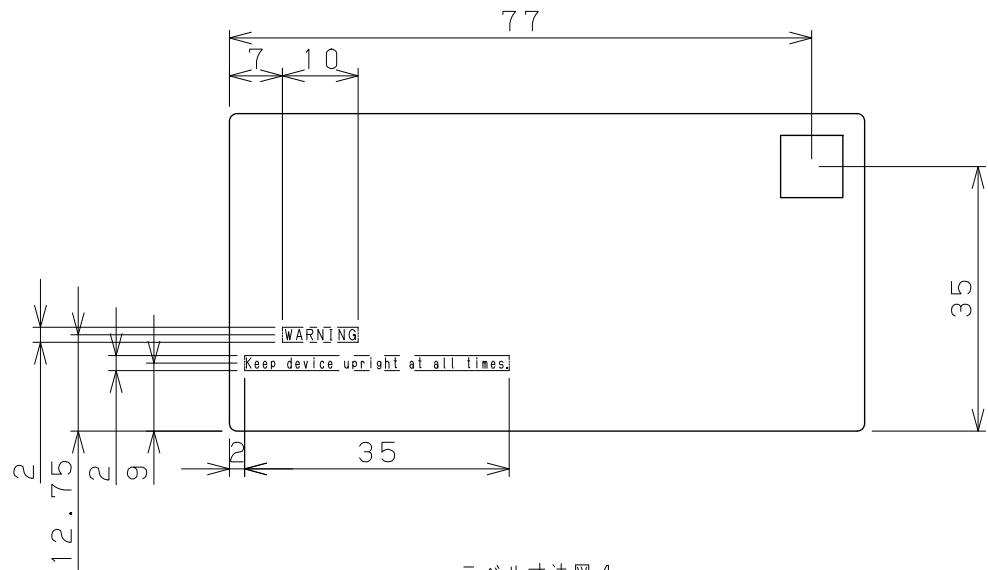
ラベル寸法図 1



ラベル寸法図 2

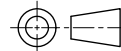


ラベル寸法図 3



ラベル寸法図 4

一般公差	機械・板金加工	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	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)	±Q1.5	±Q2.5	±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	1	4	1	3	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

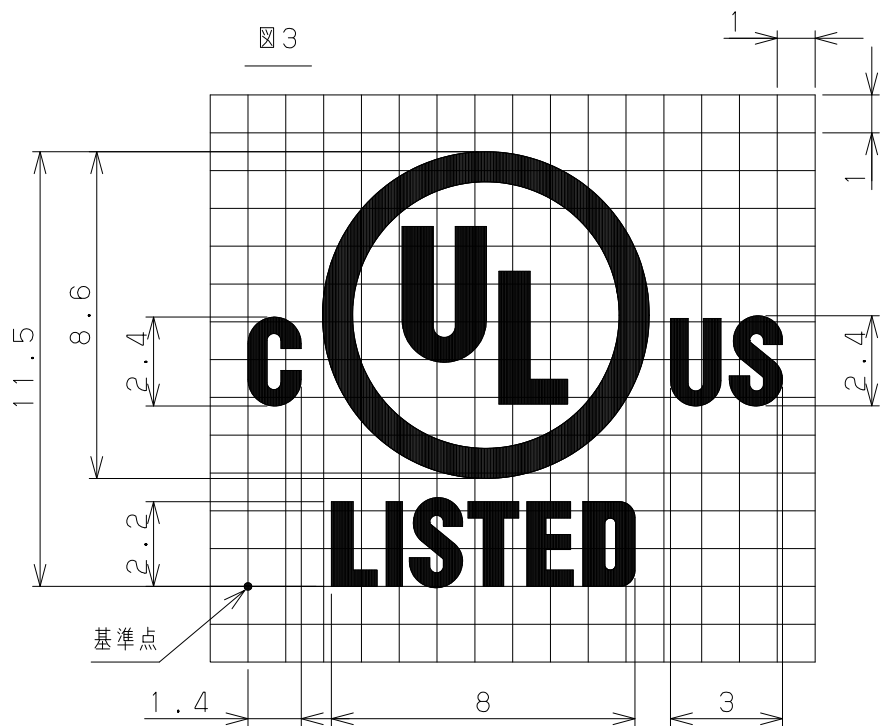
B

C

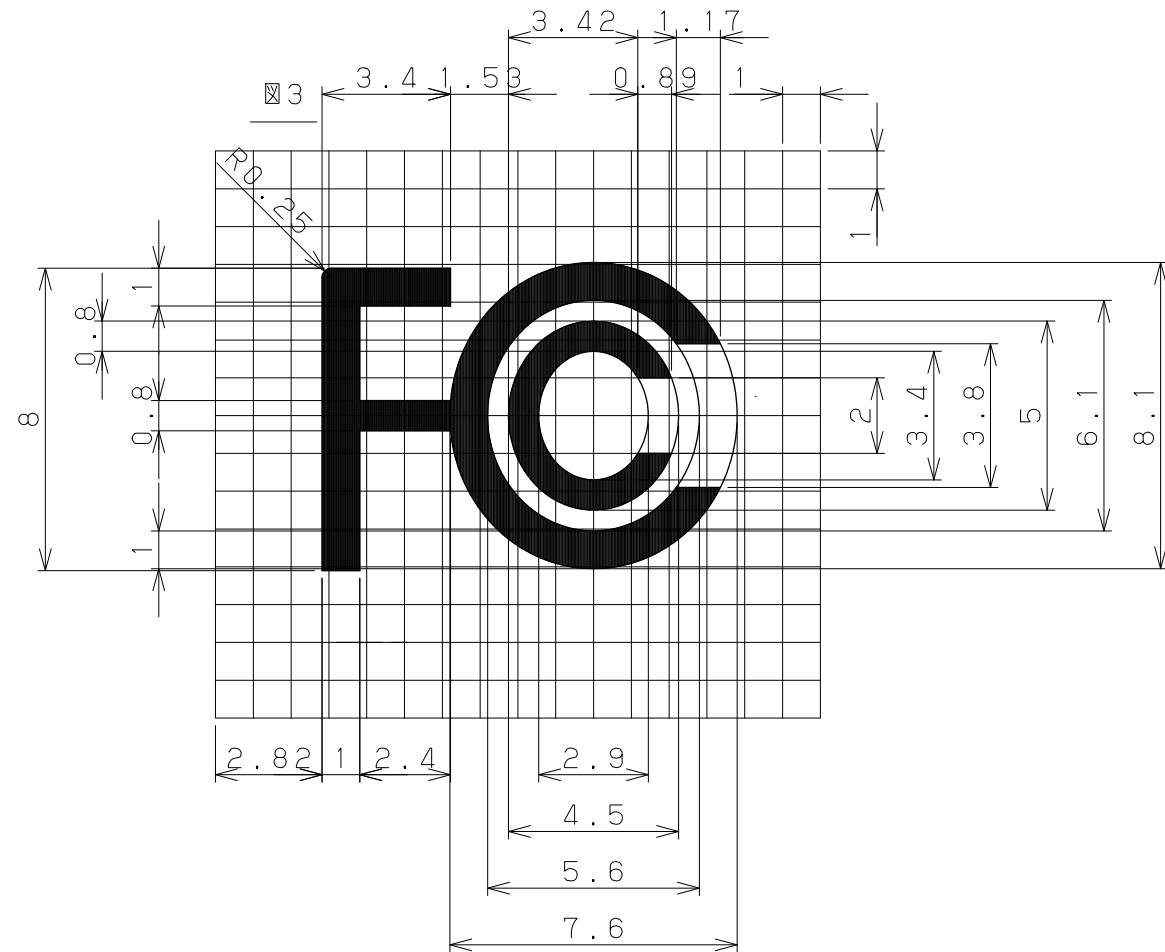
D

E

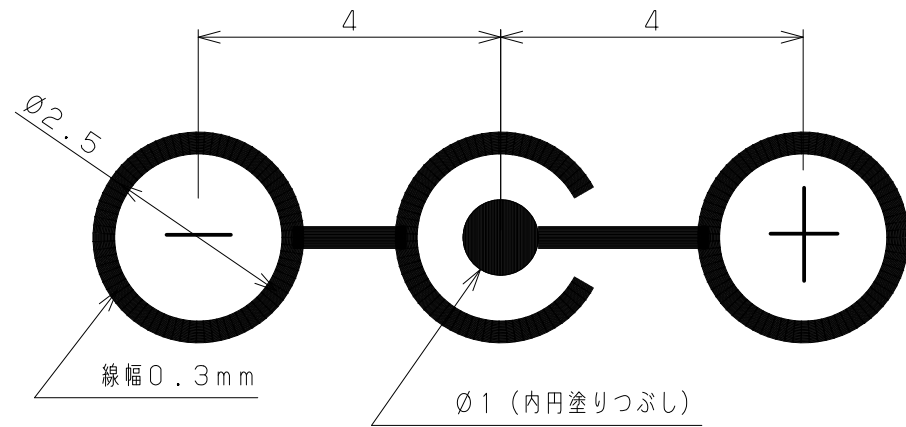
F



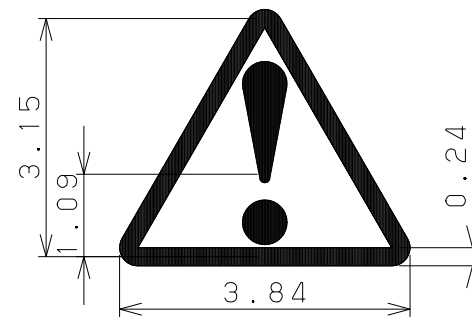
寸法詳細図1
(S=5:1)



寸法詳細図2
(S=5:1)

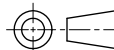


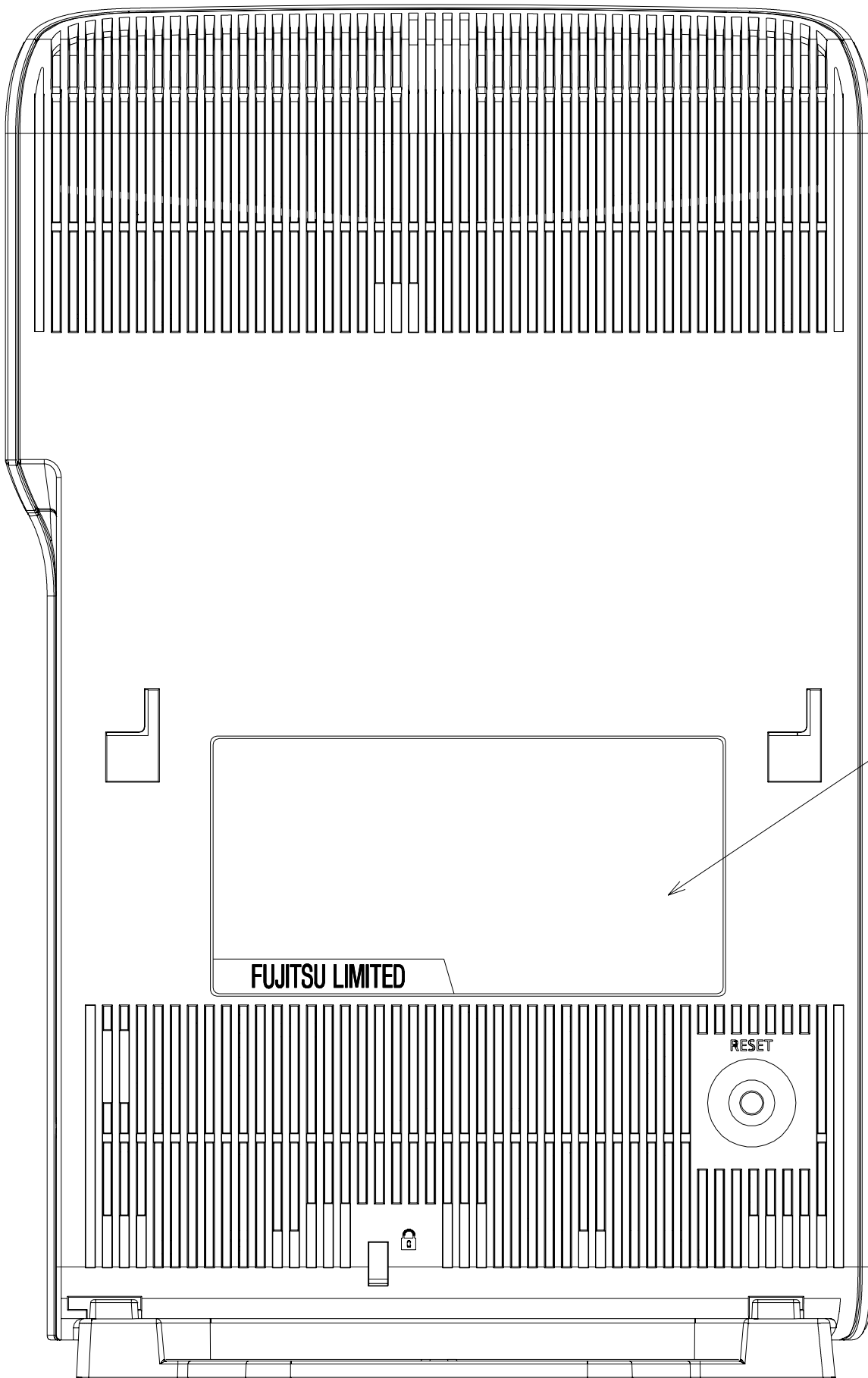
寸法詳細図3
(S=10:1)



寸法詳細図4
(S=10:1)

一般公差	機械・板金加工	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			
		中心距離 (樹脂)	±Q15	±Q25	±Q4	±Q5		±Q7			
		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	ダイカスト

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					
	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	003 / 3	



LABEL

FUJITSU LIMITED

RESET

LABEL LOCATION