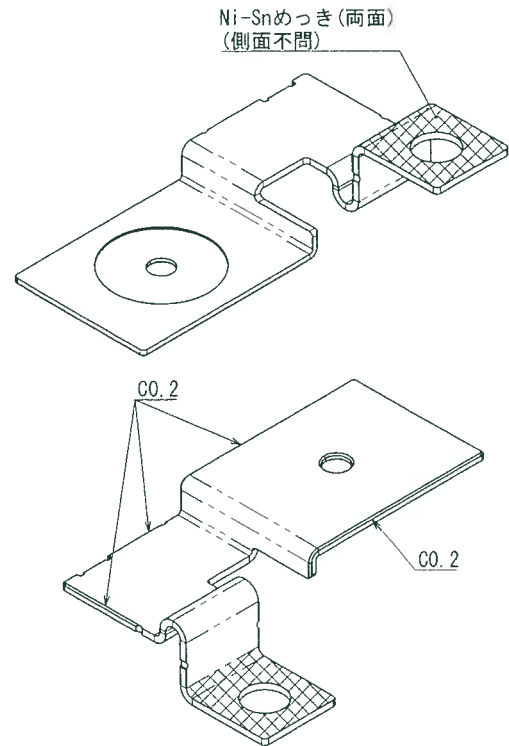


特別管理
指定品目

記号	特性	初期工程能力	量産時	個数
(M)	重要特性	Ppk1.67以上	SPC管理(Cpk1.33以上) もしくは全数検査	2
*	管理特性	Ppk1.67以上	検査データ提出	14

改訂欄
(改号/日付/担当/内容) 承認



製品特性	顧客指定 特性項目	社内指定 特性項目	記載 箇所	備考
$\phi 3 \pm 0.1$		*	2/2	
$\phi 13 \pm 0.2$		*	2/2	
$\phi 5.1 \pm 0.1$		*	2/2	
13.98 ± 0.2		*	2/2	
24.1 ± 0.2		*	2/2	
12.7 ± 0.2		*	2/2	
$2-9 \pm 0.1$		*	2/2	
$9.80/-0.5$		*	2/2	
0.8 ± 0.06		(M)	2/2	
$0.60/-0.03$		(M)	2/2	
5 ± 0.1		*	2/2	
4 ± 0.1		*	2/2	
3-平面度0.05		*	2/2	
残留油分 $5 \mu\text{g}/\text{cm}^2$ 以下のこと		*	1/2	
傷深さ 0.01mm 以下のこと (両面)		*	1/2	
表面処理: Ep-Al/Ni0.5, Sn1m		*	1/2	

購入品材料コード	
材料展開	(材料1) (材料2) (材料3)
材質	A1050-H24 三菱アルミニウム 厚み t = 0.8 ± 0.06
粘・接着剤貼合せ	無し
バフ整面	不要
表面処理	* Ep-Al/Ni0.5, Sn1m (Ni-Sn MAX3 μm)
シルク印刷	無し
加工方法	抜き型
使用ユニット数	
ユニット面積	

特記事項

- 注記
- 指示無き寸法は3Dデータによる。
 - 指示無き角(隅)RはR0.5以下とする。
 - 指示無き寸法公差は下表による。
 - 指示無きバリは0.05mm以下とすること。脱落無きこと。
 - 脱脂処理のこと。(炭化水素洗浄)
* 残量油分 $5 \mu\text{g}/\text{cm}^2$ 以下のこと。
 - 曲げ加工による膨らみは寸法に含まず、
膨らみは外形より厚みの15%以下のこと(片側)
 - 梱包はトレイ包装とし、1製品/1ポケットとする。
 - 材料・工程を変更する場合は、当社への承認を得ること。
 - 特別な規定が無ければPSP004(最新版)を適用のこと。

新規初回品及び形状変更初回品は検査成績書を提出する事。
新規初回時原尺に対するユニット占有率配置情報を提示する事。

ファイル名			
データ層		図面枠層	
設計者名	中山	承認者名	金山
日付	2024/6/26		
名称	Nバスバー		
図番	NZFJN8-P52-01		PA 1

PAGE
1/2

scale 2:1

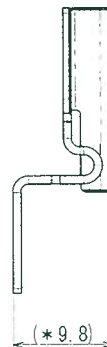
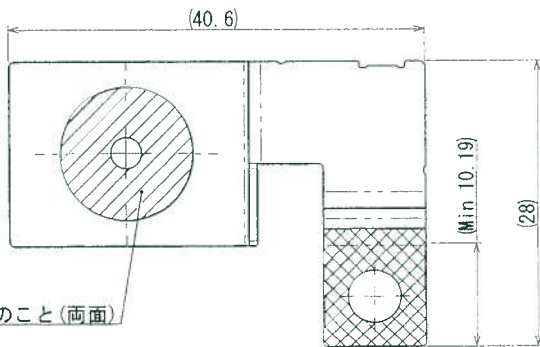
日本メクトロン株式会社

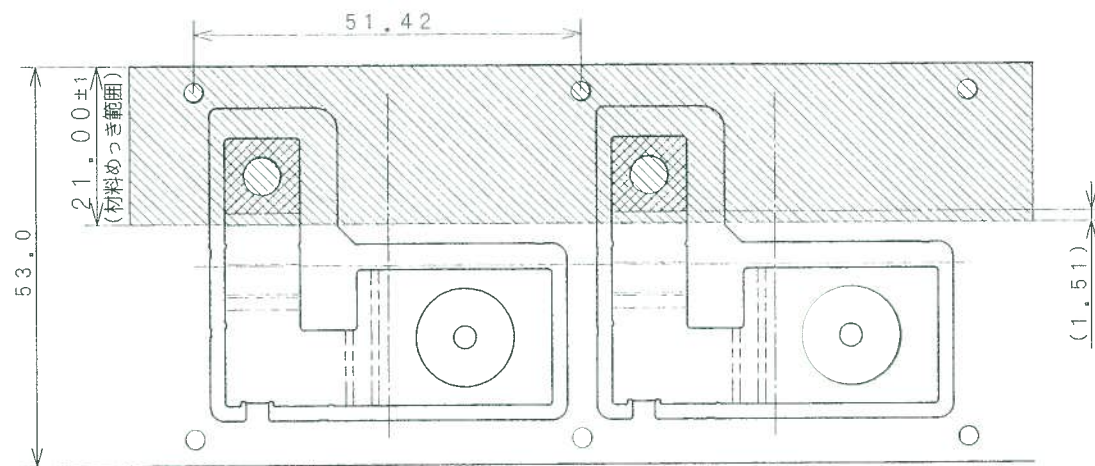
第三角法



General Tolerances	$L \leq 6$ ± 0.1	$6 < L \leq 30$ ± 0.2	$30 < L \leq 120$ ± 0.3	$120 < L \leq 400$ ± 0.5	$400 < L \leq 1000$ ± 0.8	R6 MAX 0/+0.3	$6 < R \leq 30$ 0/+0.5
TC02-E02/01							

* 傷深さ 0.01mm 以下のこと (両面)





見積番号		日付	2024. 8. 6		
尺度	1/1	NZFJN8-P52-01_N-Busbarレイアウト		製図 高梨	検図 高梨
		ミツイ精密株式会社			