

特別管理
指定品目

記号	特性	初期工程能力	量産時	価数
(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	15

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	
7.08 ± 0.2		*	2/2	
24.1 ± 0.2		*	2/2	
12.7 ± 0.2		*	2/2	
$2-9 \pm 0.1$		*	2/2	
4.42 ± 0.1		*	2/2	
$9.8 \text{ } 0/-0.5$		*	2/2	
0.8 ± 0.06		(M)	2/2	
$0.6 \text{ } 0/-0.03$		(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 MAX $3 \mu\text{m}$)

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)
* 残留油分 $5 \mu\text{g}/\text{cm}^2$ 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

Pバスバー

図番

NZFJN8-P53-01

PAGE

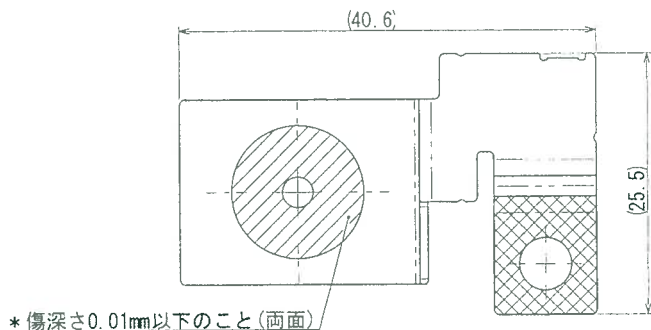
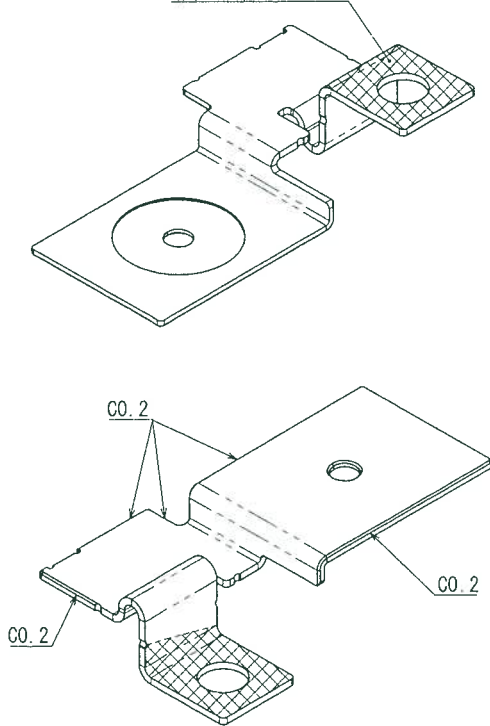
1/2

日本メクトロン株式会社

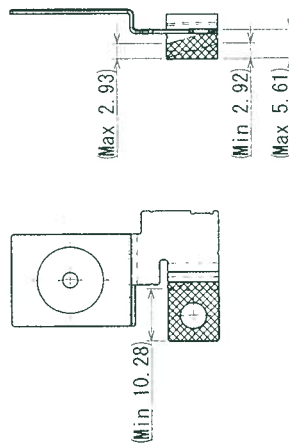
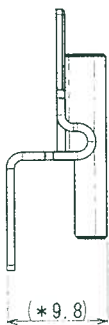
第三角法



Ni-Snめっき(両面)
(側面不問)



* 傷深さ 0.01mm 以下のこと(両面)

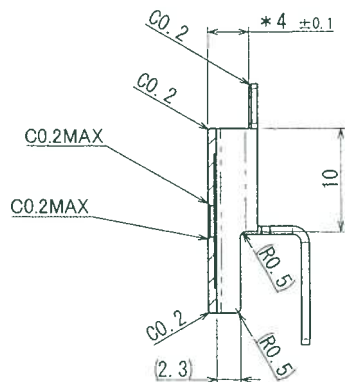


めっき範囲
(Scale 1:1)

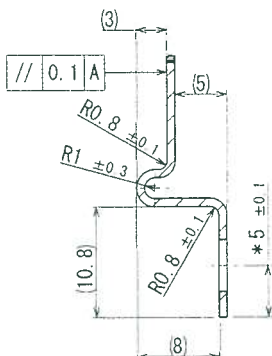
scale 2:1(1:1)

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

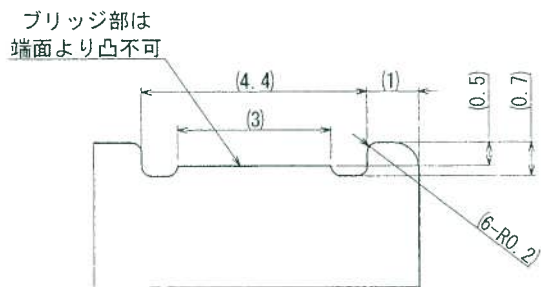
TC02-E02/01



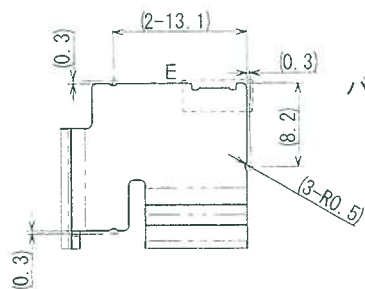
断面图 A-A



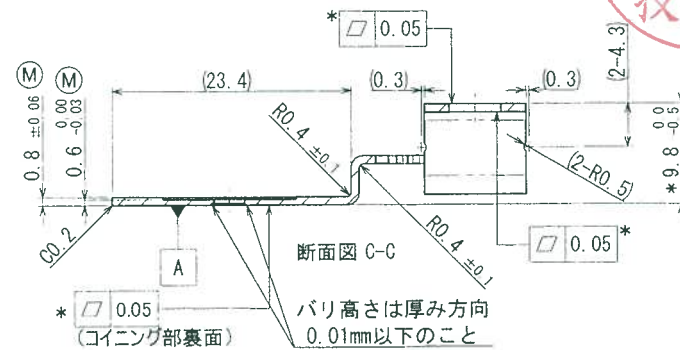
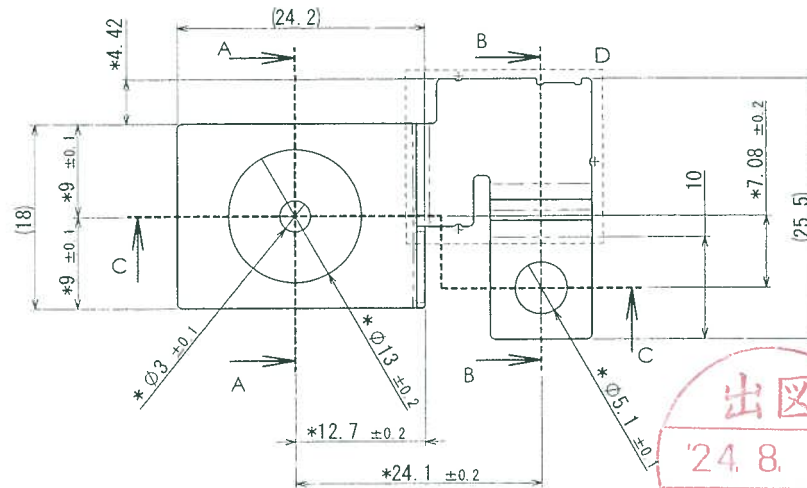
断面图 B-B



詳細図 E
スケール 10 : 1




詳細図 D

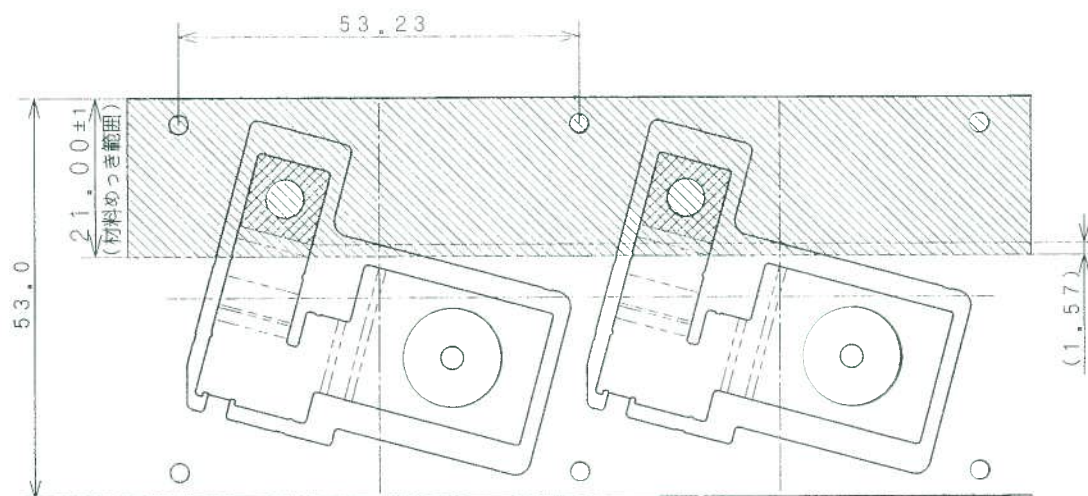


出

'24, 8, 6

技術課

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	Pバスバー		
図番	NZFJN8-P53-01		PAG 2/
日本メクトロン株式会社		第三角法	



見積番号			日付	2024. 8. 6		
尺度	1/1	NZFJN8-P53-01_P-Busbarレイアウト		製図 高梨	検図 高梨	承認 高梨
		ミツイ精密株式会社				