

特別管理指
定品目

M

記号	特性	初期工程能力	量産時	個数
Ⓜ	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	16

改訂欄 (改号/日付/担当/内容)		承認
△1 / ' 23.5.25 / 奈良 / 購入材料コード変更		金山

製品特性	顧客指定 特性項目	社内指定 特性項目	社内指定 特性項目	備考
2-φ3.4±0.1		*	2/2	
4-1.6±0.1		*	2/2	
24.6±0.2		*	2/2	
2-4.8±0.1		*	2/2	
2-16.1±0.1		*	2/2	
2-6.5±0.1		*	2/2	
2-0.8±0.06		Ⓜ	2/2	
2-0.6 0/-0.03		Ⓜ	2/2	
2-7.5±0.2		*	2/2	
2-6.2±0.05		*	2/2	
2-5.7±0.1		*	2/2	
2-7.9±0.1		*	2/2	
2-3.1±0.1		*	2/2	
2-7.7±0.1		*	2/2	
2-3.1±0.1		*	2/2	
2-平面度0.05		*	2/2	
残留油分5μg/cm2以下のこと		*	1/2	
傷深さ0.01mm以下のこと(両面)		*	1/2	

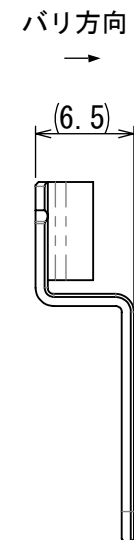
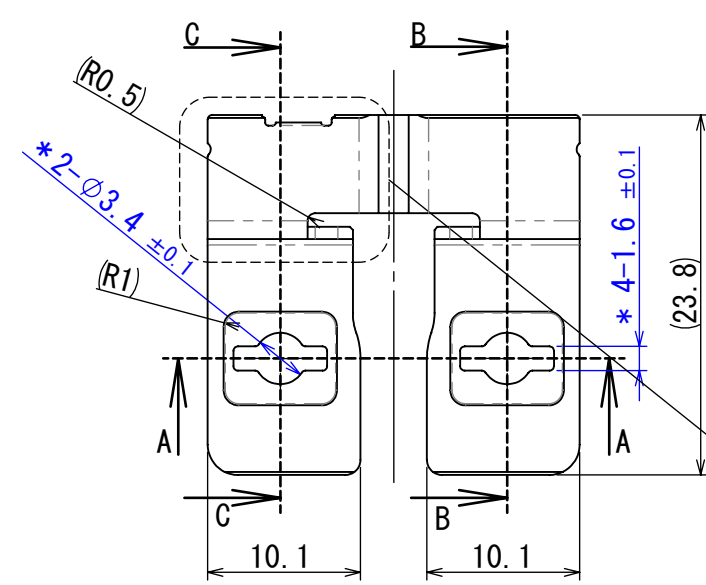
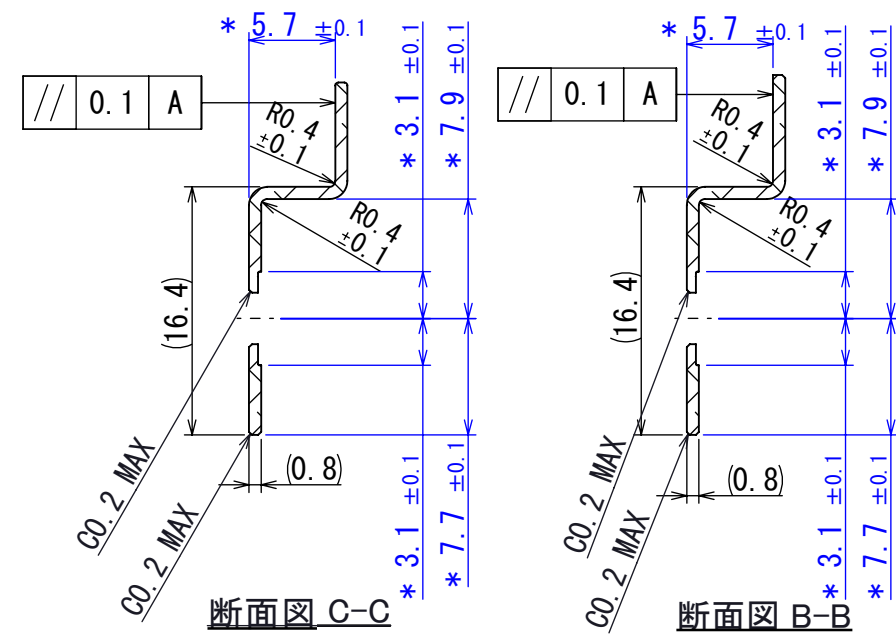
購入材料コード		△1 PMAAVA	
材料展開	(材料1)	(材料2)	(材料3)
材質	A1050-H24	厚み t =	0.8±0.06
粘・接着剤貼合せ		無し	
バフ整面		不要	
表面処理		無し	
シルク印刷		無し	
加工方法		抜き型	
使用ユニット		33U/1 ケ(製品)	
ユニット面積		566 mm ²	

特記事項	
注記 1. 指示なき寸法は3Dデータによる。 2. 指示無き角(隅)RはR0.5以下とする。 3. 指示無き寸法公差は下表による。 4. 指示無きバリは0.05mm以下とすること。脱落無きこと。 5. 脱脂処理のこと。(アルカリ洗浄) 残量油分5μg/cm2以下のこと。 6. 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) 7. 梱包はトレイ包装とし、1製品/1ポケットとする。 8. 材料・工程を変更する場合は、当社への承認を得ること。 9. 特別な規定がなければPSP004(最新版)を適用のこと	

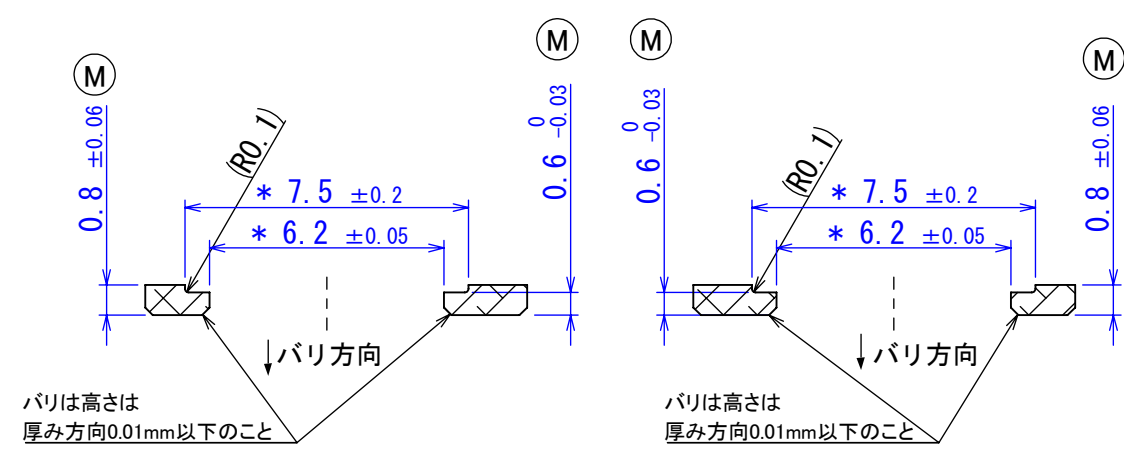
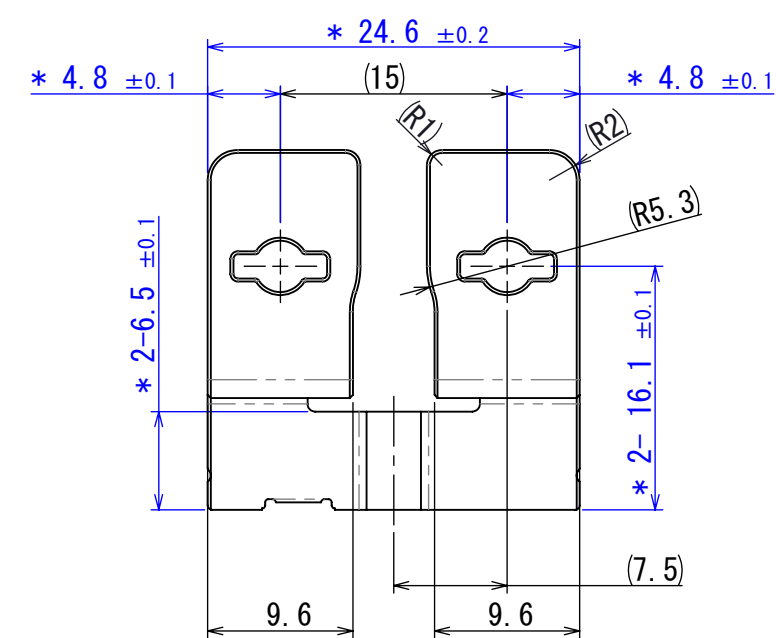
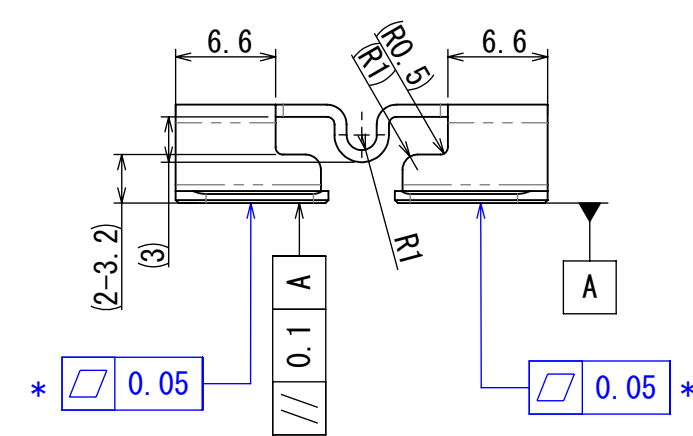
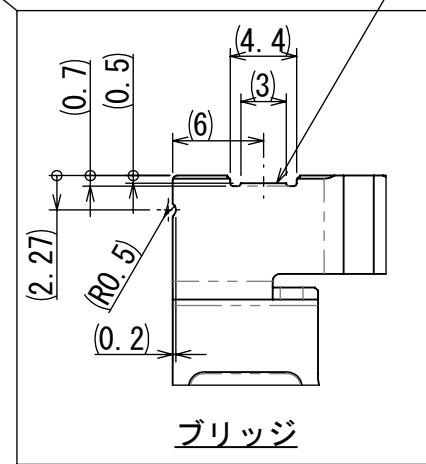
新規初回品及び形状変更初回品は検査成績書を提出する事。
新規初回時原尺に対するユニット占有率配置情報を提示する事。

ファイル名	d-NT3785-P52-02_Busbar		
データ層		図面枠層	
設計者	奈良	承認者	金山
日付	2022/11/17		
名称	バスバ		
図番	NT3785-P52-02		PAGE
	(日本図番:NT3621-P50)		1/2
日本メクトロン株式会社		第三角法	

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



ブリッジ部は端面より凸不可



断面図 A-A
scale 5 : 1

名称	バスバ		
図番	NT3785-P52-02 (日本図番:NT3621-P50)		PAGE
			2/2
日本メクトロン株式会社		第三角法	