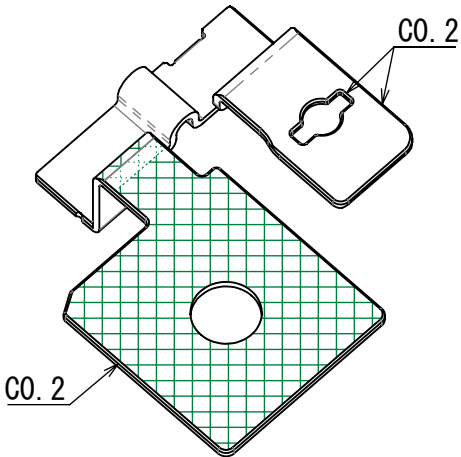
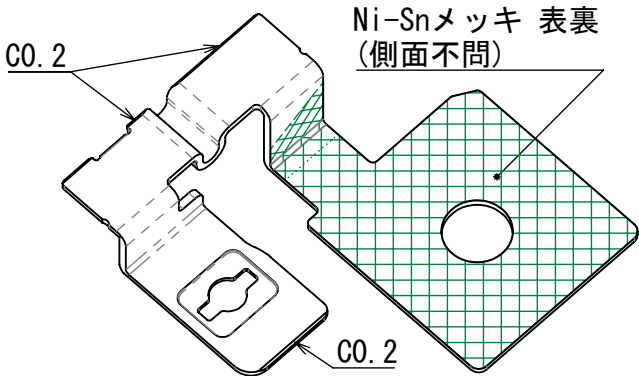


特別管理指 定品目	記号	特性	初期工程能力	量産時	個数
	Ⓜ	重要特性	Ppk1.67以上	SPC管理(Cpk1.33以上) もしくは全数検査	2
	*	管理特性	Ppk1.67以上	検査データ提出	20

改訂欄 (改号/日付/担当/内容)		承認
△1 / ' 23.3.6 / 奈良 / 公差変更		金山
△2 / ' 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
φ3.4±0.1		*	2/2	
2-1.6±0.1		*	2/2	
φ6.3±0.1		*	2/2	
<del>1.7±0.1</del>		*	2/2	
9.6±0.1		*	2/2	
<del>16.1±0.1</del>		*	2/2	
2-6.5±0.1		*	2/2	
21.5±0.1		*	2/2	
24.6±0.2		*	2/2	
3.6±0.1		*	2/2	
0.8±0.06		Ⓜ	2/2	
0.6 0/-0.03		Ⓜ	2/2	
7.5±0.2		*	2/2	
6.2±0.05		*	2/2	
5.7±0.1		*	2/2	
7.9±0.1		*	2/2	
3.1±0.1		*	2/2	
7.7±0.1		*	2/2	
3.1±0.1		*	2/2	
10.3±0.2		*	2/2	
3-平面度0.05		*	2/2	
残留油分5 μg/cm2以下のこと		*	1/2	
傷深さ0.01mm以下のこと(両面)		*	1/2	
表面处理 : Ep-Al/Ni0.5, Sn1m		*	1/2	

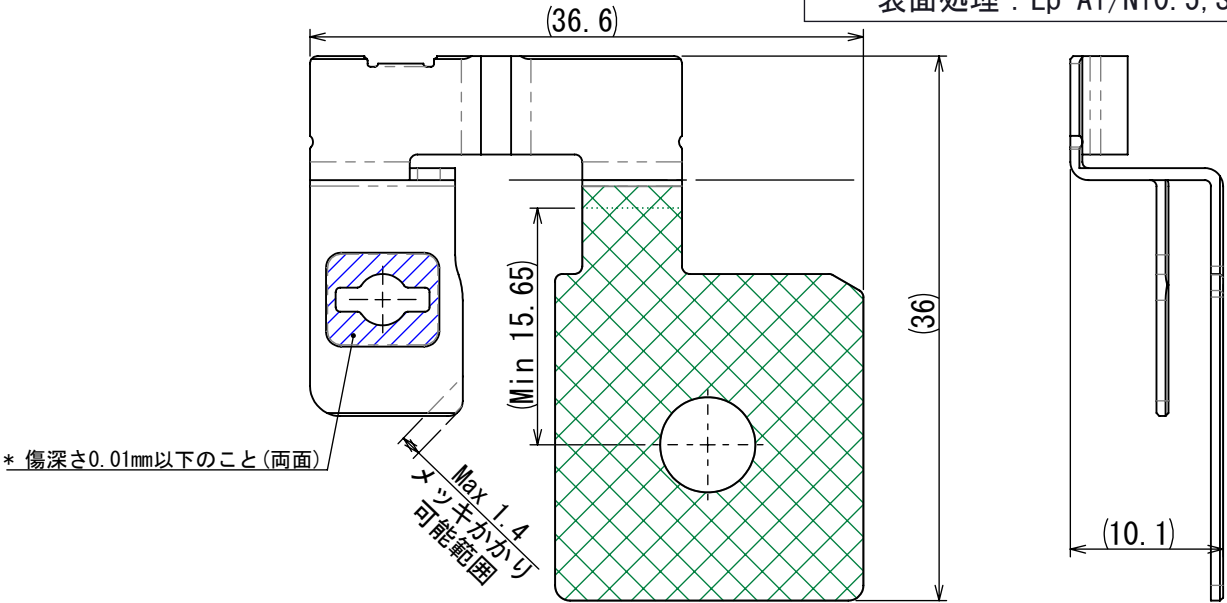
購入材料コード		△2 PMAAWA	
材料展開	(材料1)	(材料2)	(材料3)
材質	A1050-H24	厚み t =	0.8±0.06
粘・接着剤貼合せ		無し	
バフ整面		不要	
表面处理		* Ep-Al/Ni0.5, Sn1m (Ni-Sn MAX 3 μm)	
シルク印刷		無し	
加工方法		抜き型	
使用ユニット		1U/1 ケ(製品)	
ユニット面積		766 mm <sup>2</sup>	

### 特記事項

- 注記
- 指示なき寸法は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 μg/cm2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。

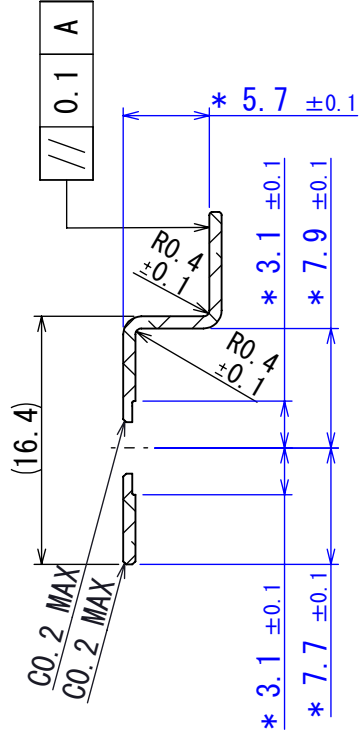
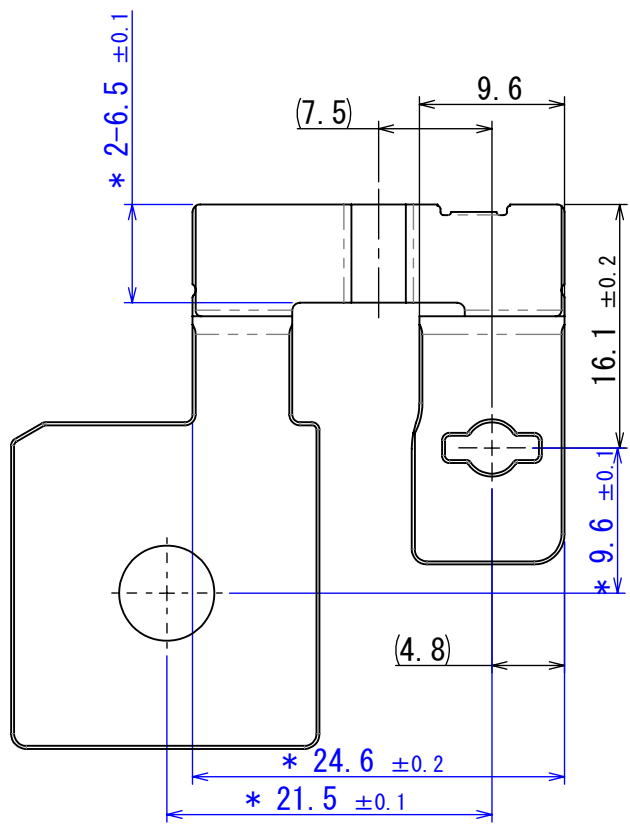
ファイル名	d-NT3785-P53-03_Half-Busbar-A		
データ層		図面枠層	
設計者	奈良	承認者	金山
日付	2022/11/30		
名称	ハーフバスバ A		
図番	NT3785-P53-03 (日本図番:NT3621-P51)		PAGE
			1/2
日本メクトロン株式会社		第三角法	



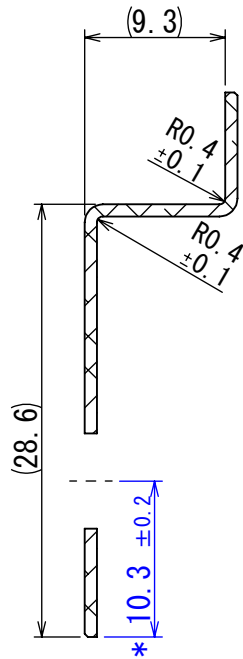
General Tolerances	L ≤ 6	6 < L ≤ 30	30 < L ≤ 120	120 < L ≤ 400	400 < L ≤ 1000
	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8

TC05-E02/01

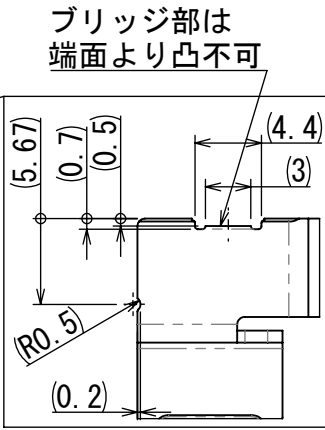
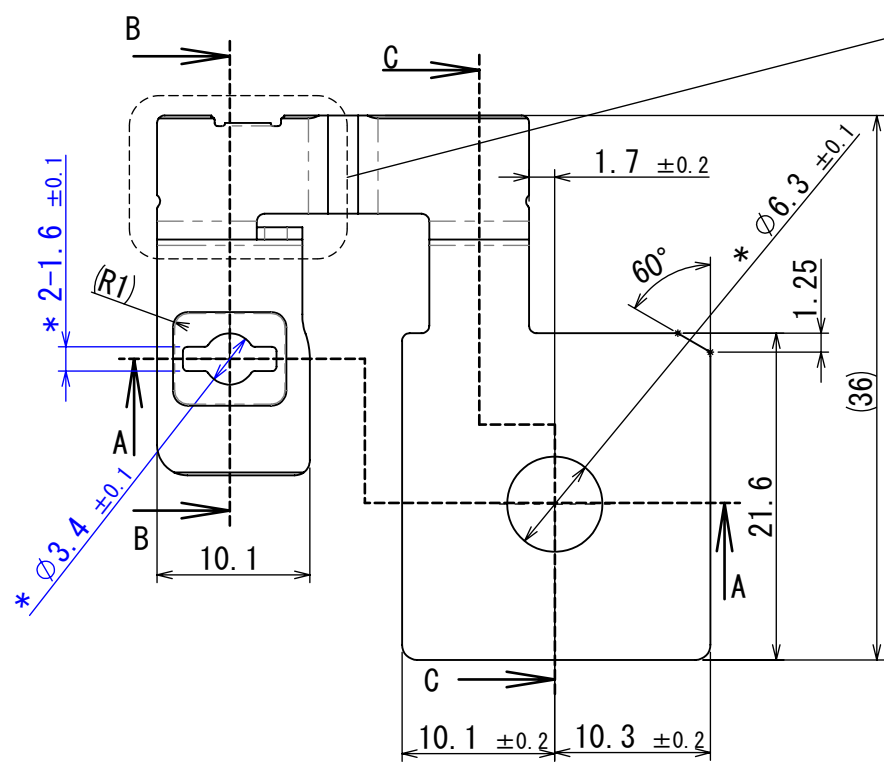
scale 2 : 1



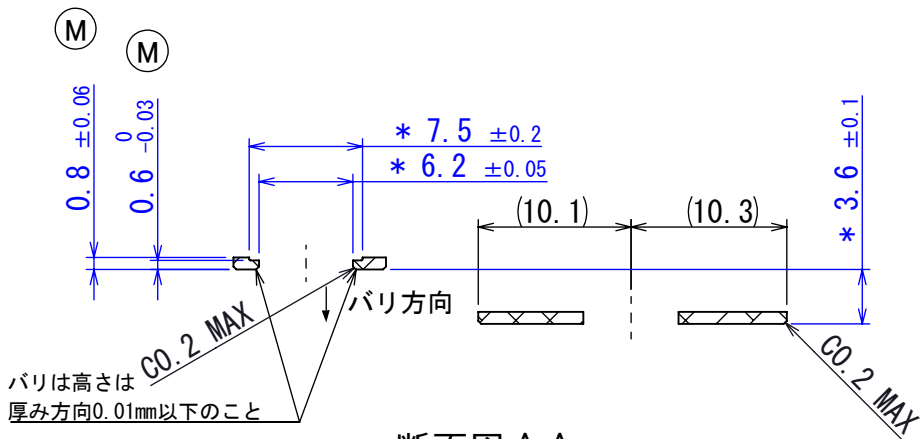
断面図 B-B



断面図 C-C

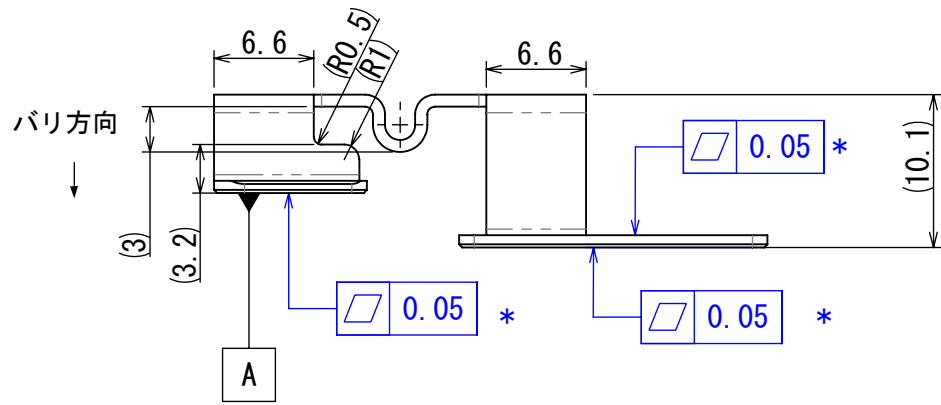


ブリッジ部は  
端面より凸不可



バリは高さは  
厚み方向0.01mm以下のこと

断面図 A-A



scale 2 : 1

名称	ハーバスバ A		
図番	NT3785-P53-03 (日本図番:NT3621-P51)		PAGE
			2/2
日本メクトロン株式会社		第三角法	