

Confidential
This document is the property of NIPPON MEKTRON, LTD.
and will not be copied without written permission.

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	15

改訂欄
(改号/日付/担当/内容)承認

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 無し

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。(アルカリ洗浄)
*残量油分5μg/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。

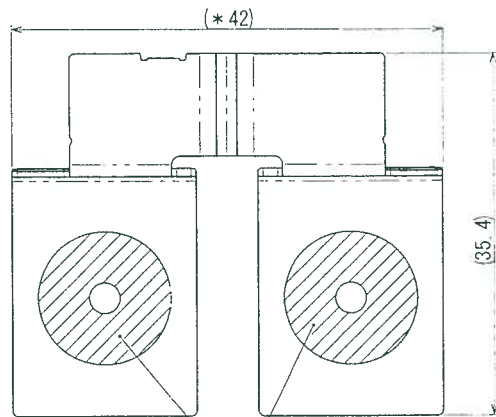
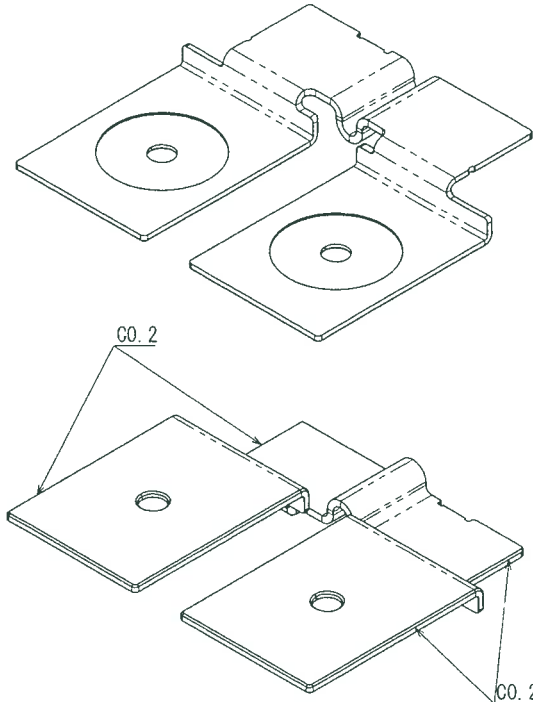
ファイル名			
データ層		図面枠層	
設計者名	中山	承認者名	金山
日付	2024/6/26		
名称	シリーズバスバー		
図番	NZFJN8-P51-01		PAGE 1/2

PAGE
1/2

scale 2:1

日本メクトロン株式会社

第三角法

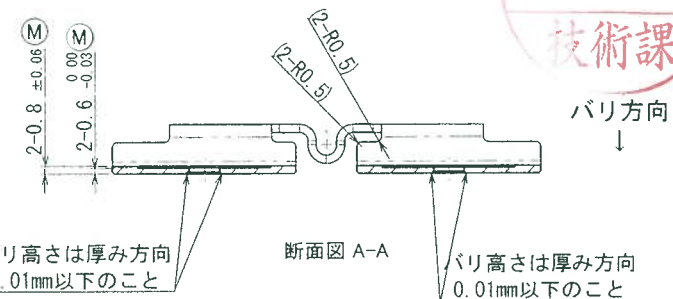
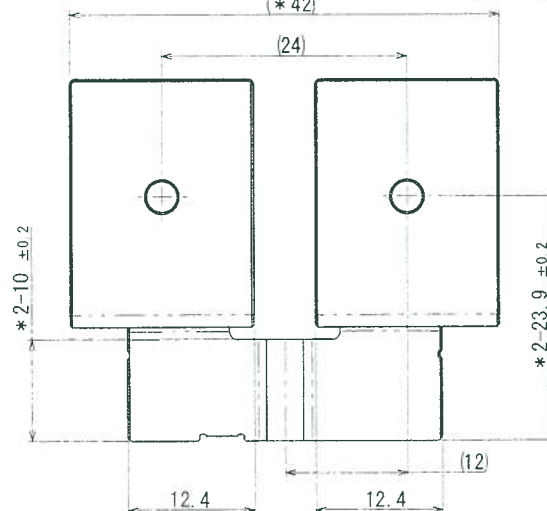
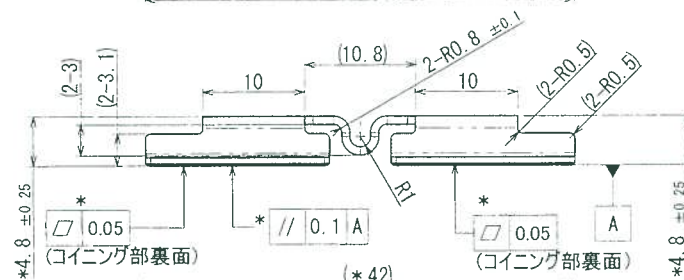
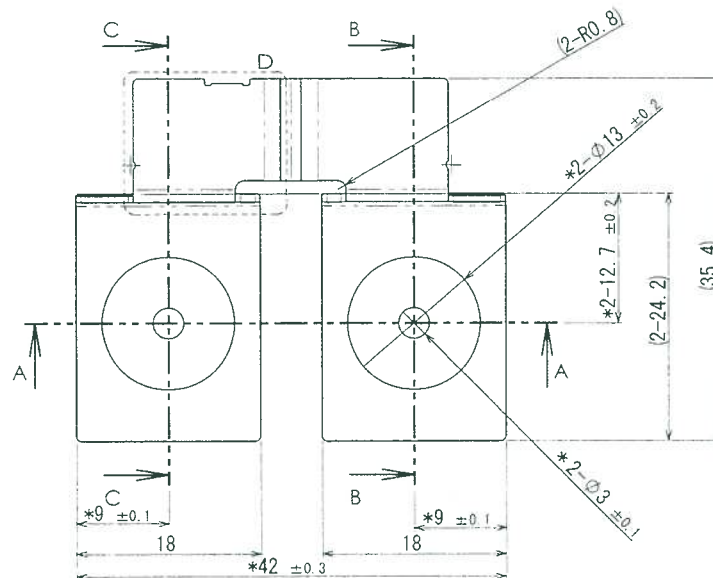
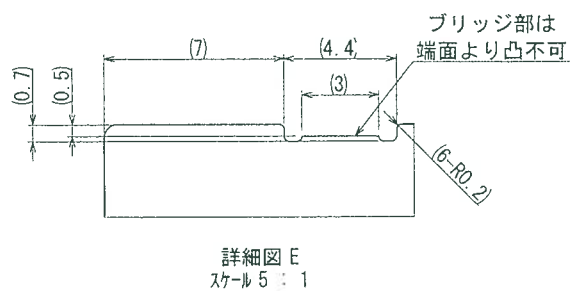
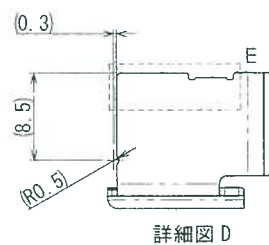
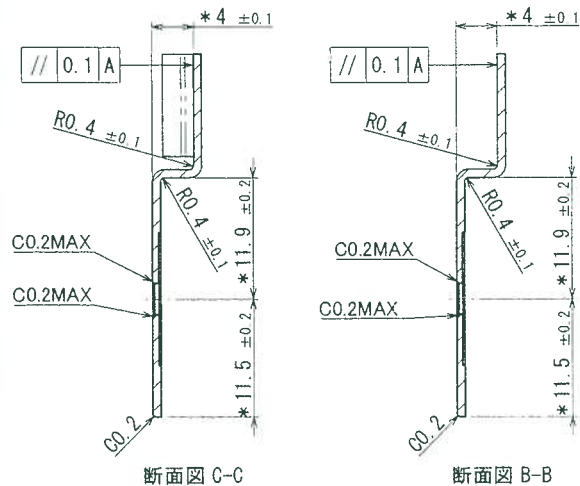


*傷深さ0.01mm以下のこと(両面)



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

TC02-E02/01



出 图

24, 8, 6

技術課

バリ方向
↓

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	シリーズバスバー		
図番	NZFJN8-P51-01		PAGE 2/2
日本メクトロン株式会社		第三角法	