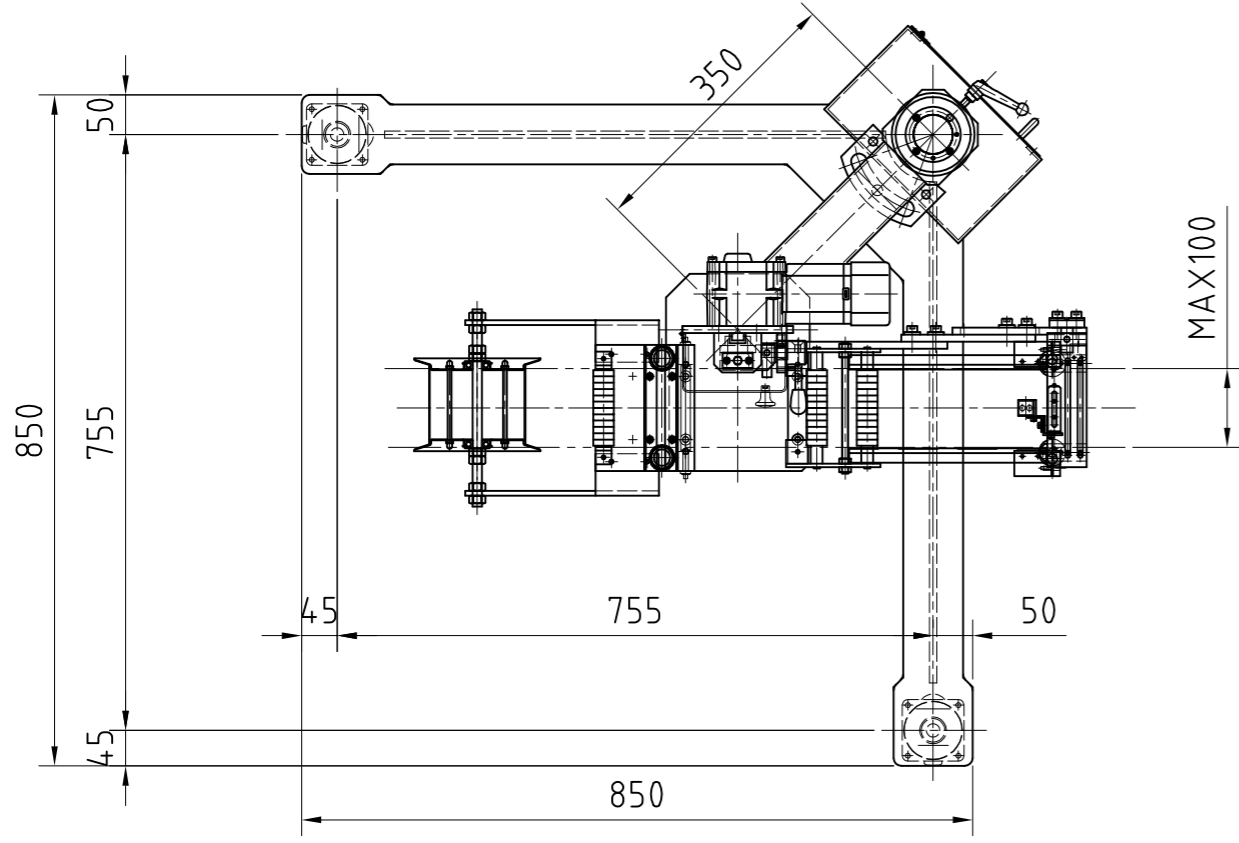


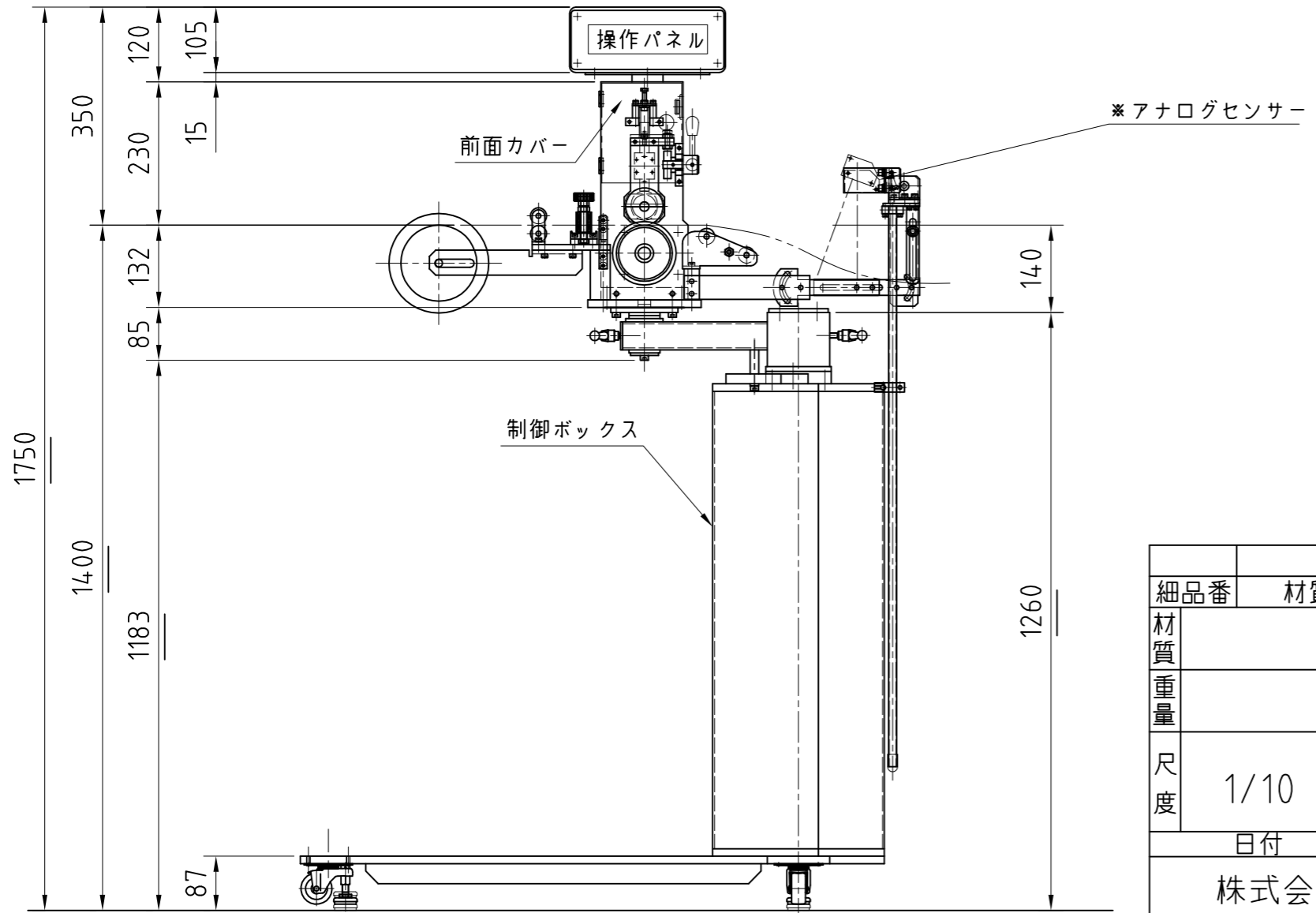


削り加工	寸法区分	170以下	2070以下	25070以下	50070以下	符号	日付	変更内容	承認	数量
普通寸法差	寸法差	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 1.0	×				画
						×				法
										寸
										法
										差
										上
										工
										作
										材
										質
										熱・表
										潤滑
										コスト

指定ナキ加工面ハ系面トリノコト



別置ピンチロール 仕様		
1	ライン流れ方向	左 → 右
2	繰出し速度	5~20m/min [650spm×ピッチ12.5mm×1/1000=8.125m/min]
3	材料幅	MAX 100mm [53.5mm]
4	材料厚	0.25mm
5	材質	
6	駆動ピンチローラー径	φ90mm
7	ピンチローラー表面処理	上;ウレタン巻 下;硬質クロムメッキ
8	繰出し制御	インバーター式
9	ループコントロール	光電式アナログセンサー
10	塗装色	本体色:マンセル 5Y 7/1 危険色:オレンジ
11	一次側電源	三相 200V



細品番	材質	個数	材料取り		
				品番	L1(a)
材質	熱処理		カタサ	品名	全体図
重量	表面処理		三角法	機名	ピンチロールユニット
尺度	1/10		西山		様
	日付	承認	検図	設計	製図
				2013,12,20	
	株式会社	プレス技術研究所		図番	PR-100標準-L1(a)
				製番	個数