



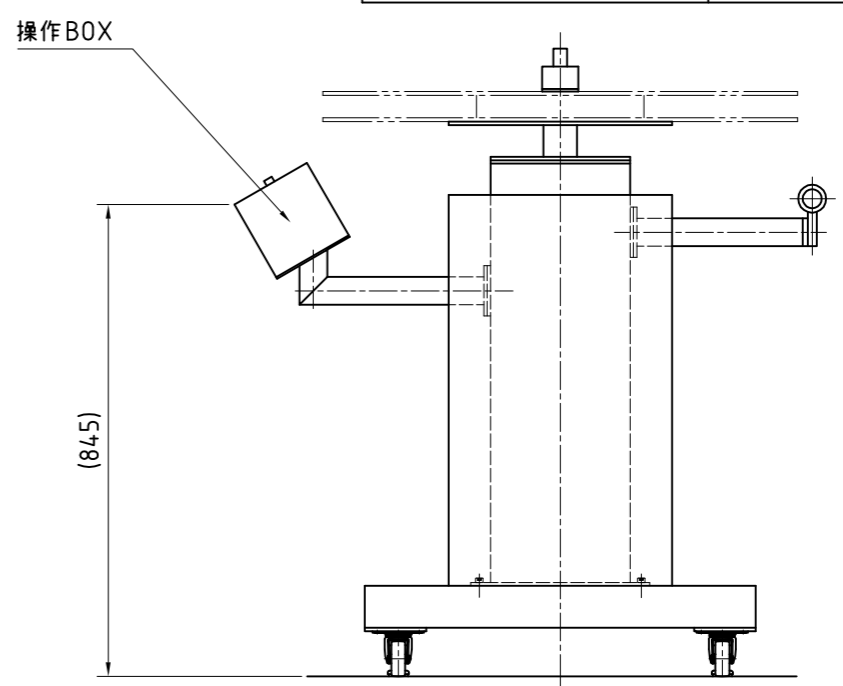
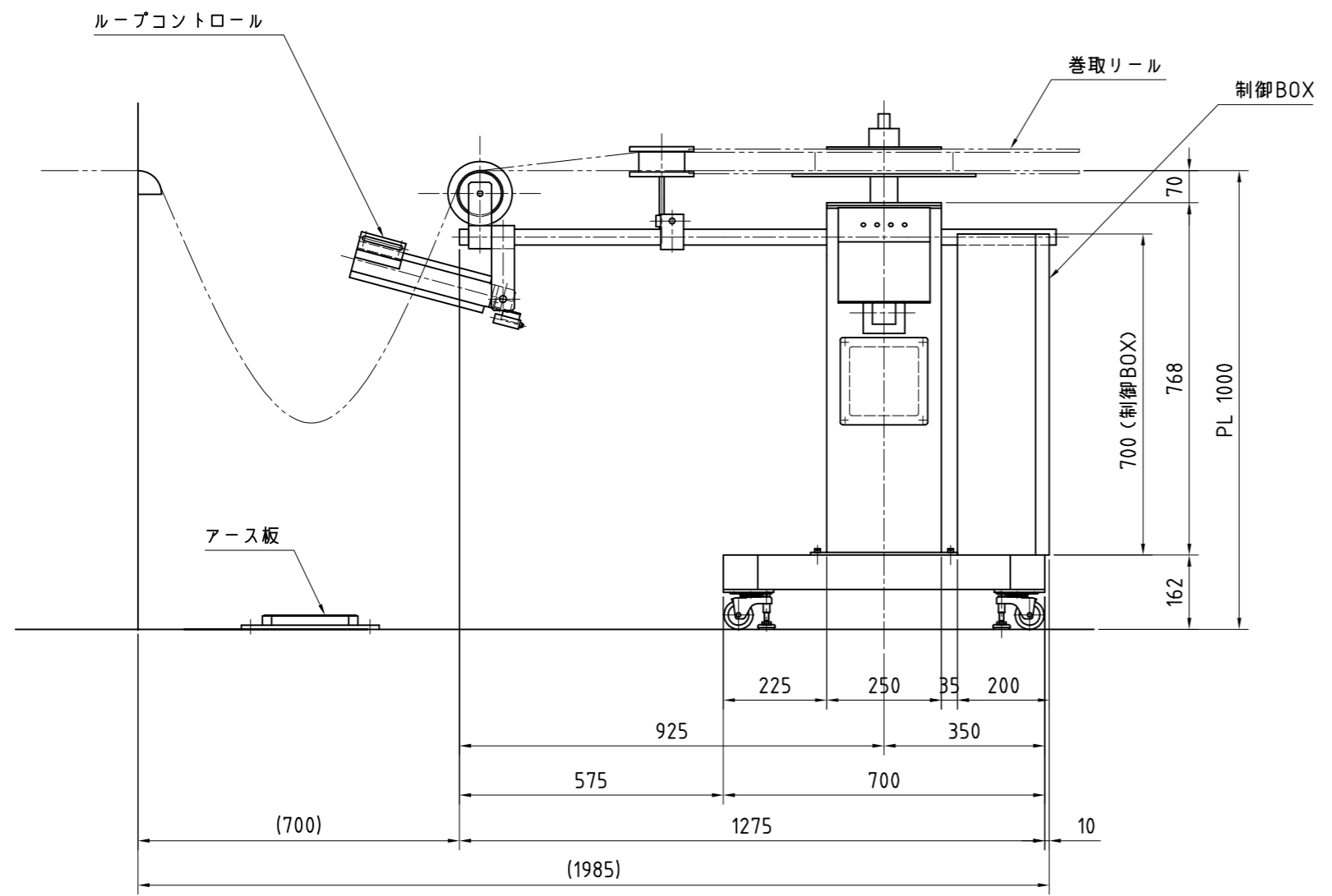
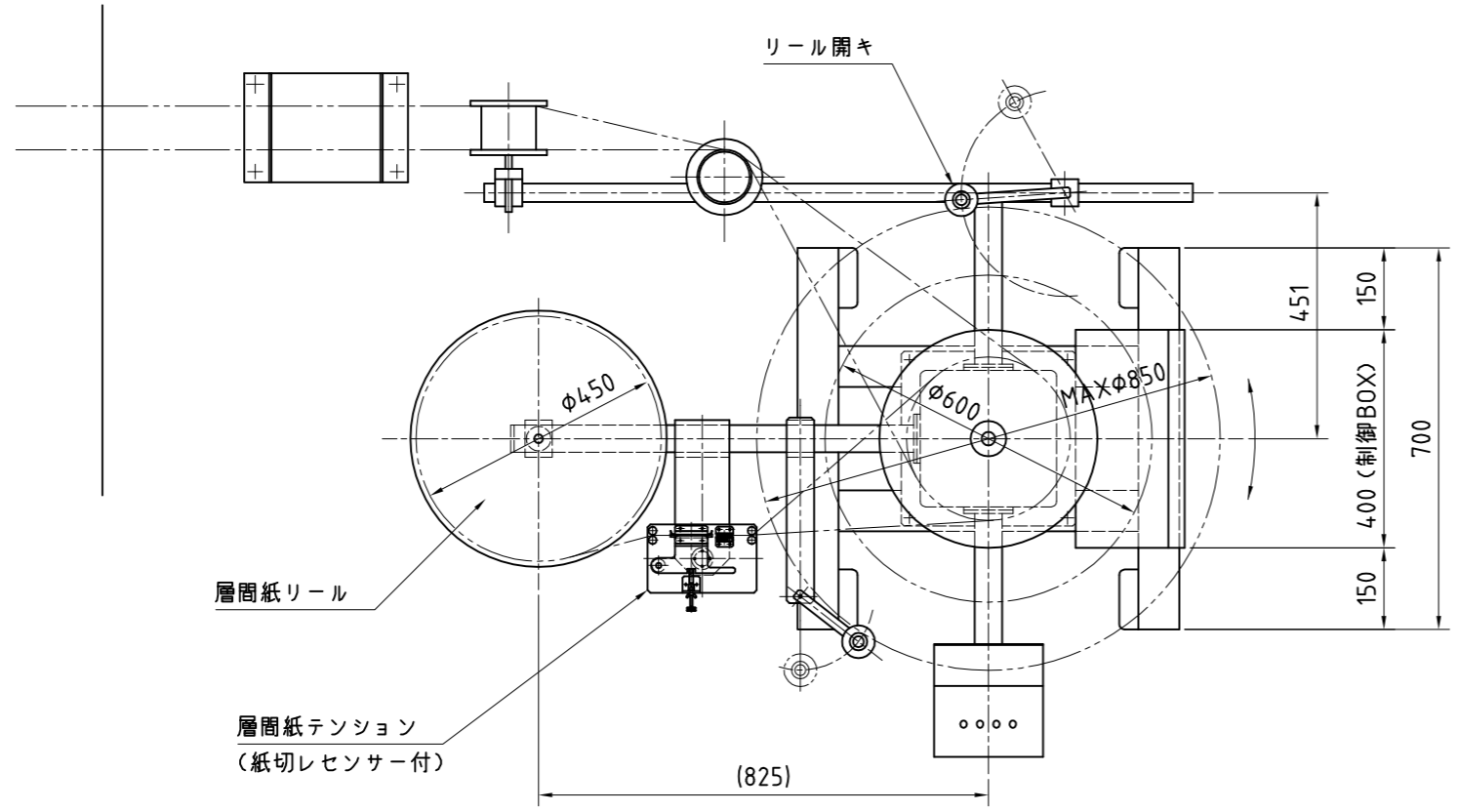
削り加工	寸法区分	17以下	20以下	250以下	500以下	1000以下	符号	日付	変更内容	承認	数量
普通寸法差	寸法差	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 1.0	×	×				画

指定ナキ加工面ハ系面トリノコト

数量
画
寸法
公差
仕上
工作
材質
熱・表
潤滑
コスト

主仕様		
1	ライン流れ方向	左 → 右
2	ラインスピード	2.5~6.4m/min
3	巻取方向	右巻、左巻 兼用
4	巻取方法	層間紙ハサミ込ミ式
5	リールタイプ	ダンボールリール
6	リール外径	φ600~φ850mm
7	リール内幅	MAX 40mm
8	層間紙外径	MAX φ450mm
9	層間紙幅	MAX 40mm
10	フック幅	MAX 40mm
11	巻取制御	インバーター式
12	満巻重量	MAX 10kg (リール含ム)
13	リール及層間紙交換	手動
14	ループコントロール	アナログ式
15	塗装色	
16	一次側電源	三相 200V
17	巻取軸モーター容量	0.1kW

使用リールサイズ (航空電子)	外径×内径	φ600×φ320mm
	内幅	17~31mm
	中心径	φ33mm
	フランジ厚	5mm, 7mm
使用リールサイズ (モレックス)	外径×内径	φ610×φ165mm
	内幅	17~40mm
	中心径	φ21mm
	フランジ厚	7mm
使用 層間紙サイズ	外径	φ410mm
	芯径	φ33mm
	幅	15~39mm
使用フック幅		8~30mm



細品番	材質	個数	材料取り		品番	品名	機名	図番	製番	個数
			カッタ		A0	全体図	QW-320			
			三角法							
尺度	1/10		承認	横図	設計	製図				
			日付		2001.7.16				NK6966	
	株式会社 プレス技術研究所				K-016966-A0					