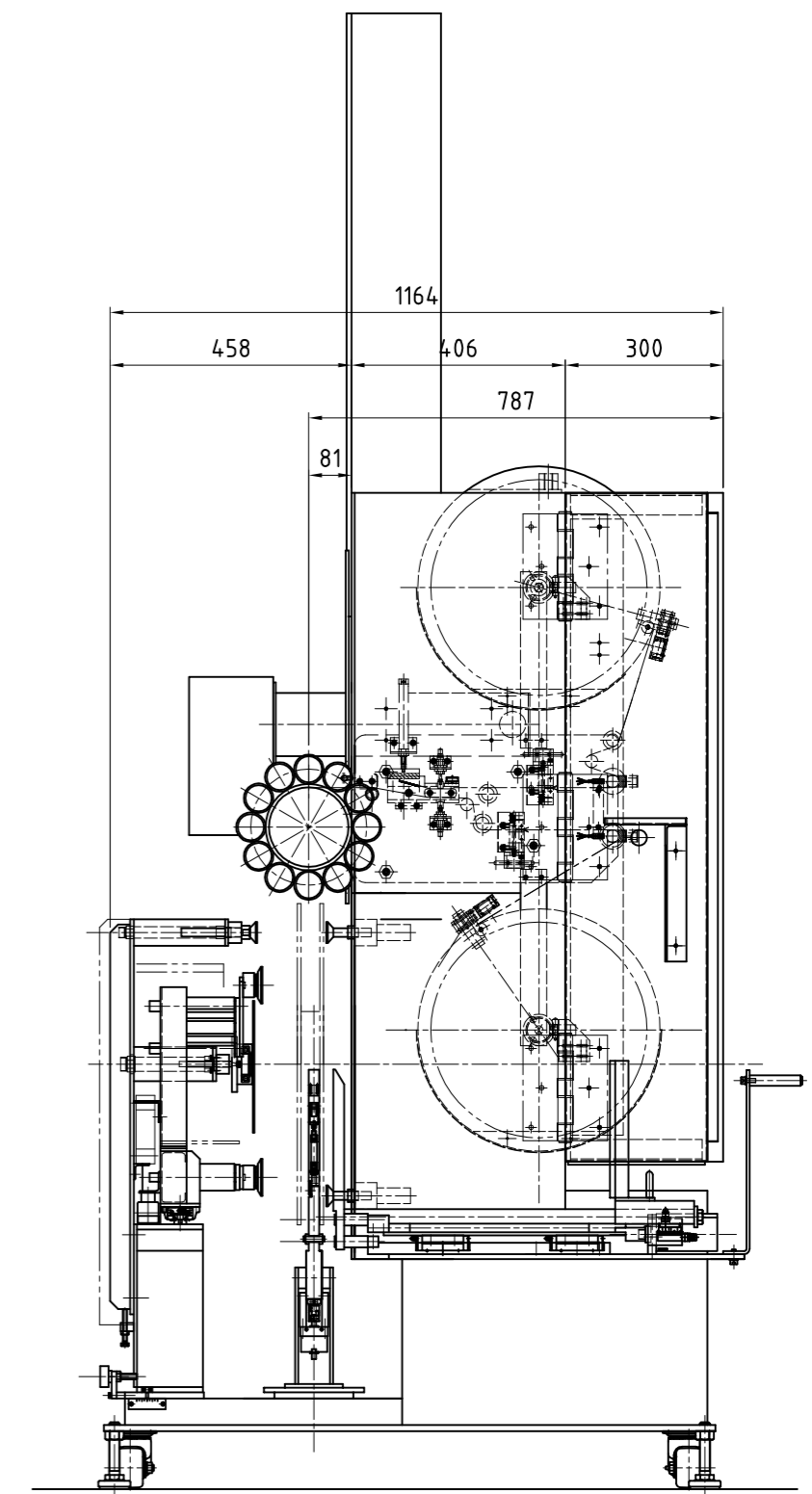
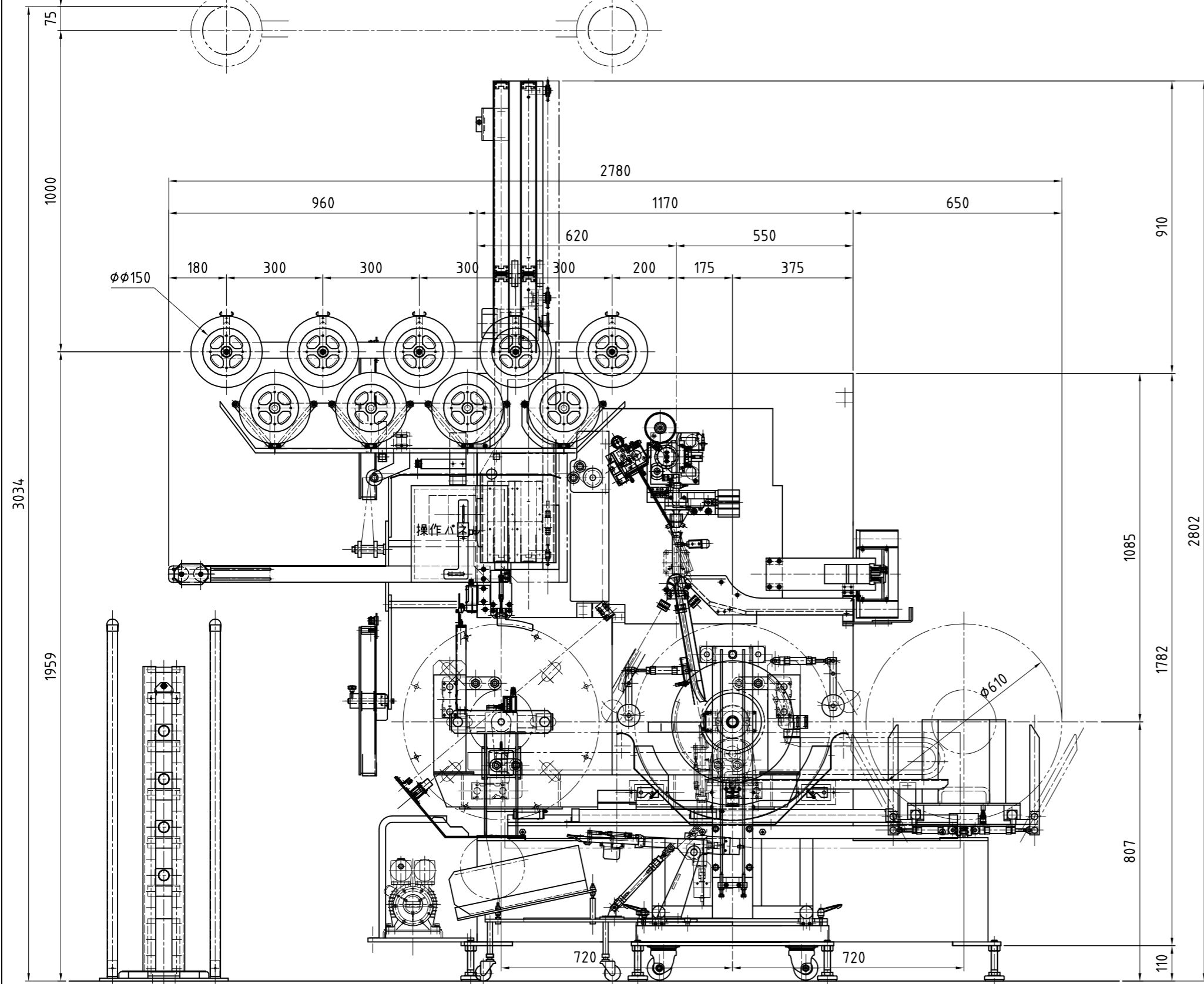




削り加工	寸法区分	17以下	20以下	250以下	500以下	1000以下	符号	日付	変更内容	承認	数量
普通寸法差	寸法差	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 1.0	x	x				面法
											公差
											仕上
											工作
											材質
											熱・表
											潤滑
											コスト

指定ナキ加工面ハC面トリノユト



ライン流れ方向	左 → 右	サンプル取り	有り	層間紙テンション	パーマヒストルクコントローラ
ラインスピード	MAX 12m/min	サンプル長サ	150mm×12本	ワークテンション	パウダブレーキ式
巻取り方向	反時計巻 (正常巻)	アキュムストローク	MAX 1000mm	先端ラベル貼り	有り
巻取り方法	層間紙ハサミ込ミ	アキュム量	MAX 10000mm	ループコントロール	高、中、低、3速式
リールタイプ	ダンボールリール	アキュムローラ径	φ 150mm	制御盤	開閉式
リール外径	φ610mm	ピンチロールタイプ	スプロケット式	一次側電源	三相200V
リール内径	φ200mm	端子計数	エンコーダ式	コネクタ	NCS-42 20-PM(七星)
リール内幅	22~36mm	端子カット	中周カット	塗装色 (本体)	マンセル 5Y9/3
層間紙外径	MAX φ450mm	トンネルガイド	端子ブレーキ付	塗装色 (危険色)	マンセル Y15-60V

細品番	材質	個数	材料取り		
材質	熱処理	カッタ	品番	A1(a)	
重量	表面処理	三角法	品名	全体図	
尺度	1/10	小松	機名	QW-4630SP	
日付	承認	検図	設計	製図	
				2017/10/16	
	株式会社 プレス技術研究所		図番	K-178224-A1(a)	製番 個数