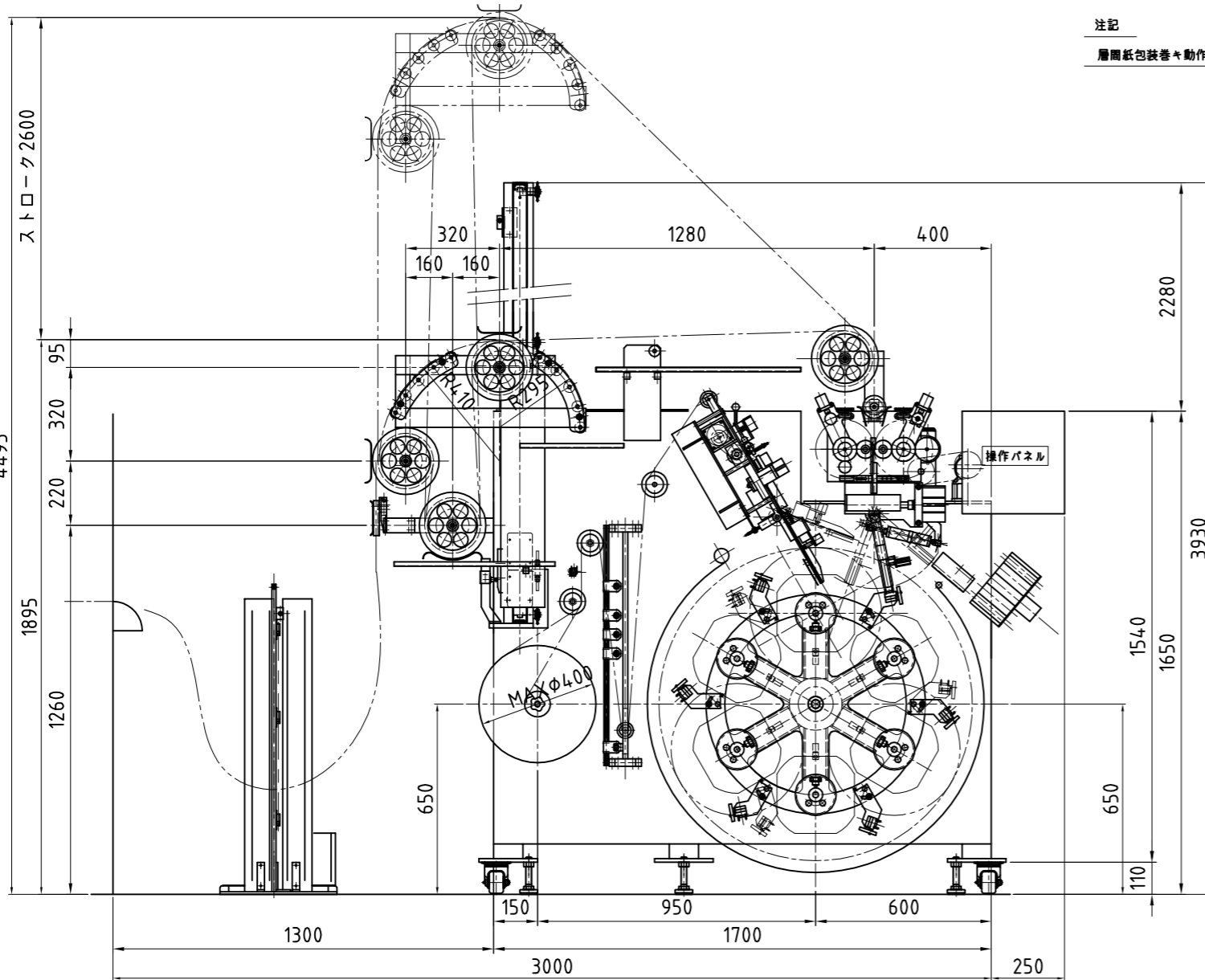
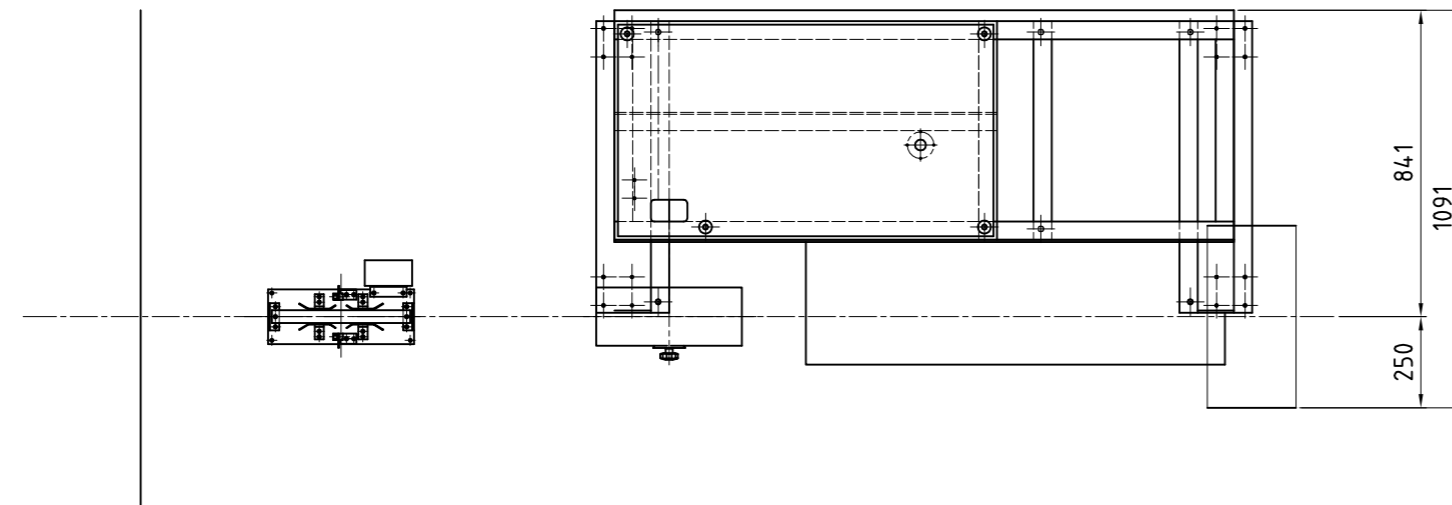


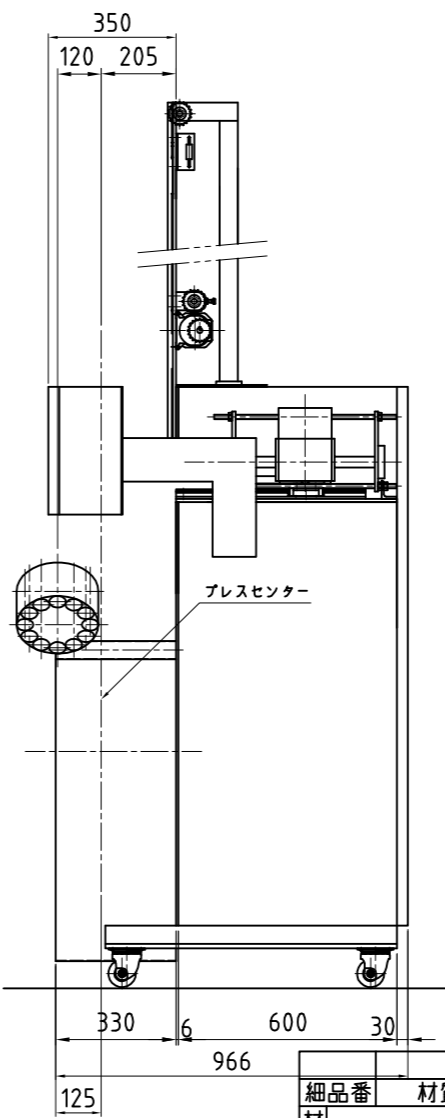


削り加工	寸法区分	17コア 20以下	20コア 25以下	25コア 50以下	50コア 100以下	符号	日付	変更内容	承認	数量
普通寸法差	寸法差	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 1.0	x				面
						x				公差
										仕上
										材料
										熱・表
										潤滑
										コスト

指定ナキ加工面ハC面トリノコト



注記
層間紙包装キ動作ハプログラムノミ追加シマス。



主仕様	巻取り速度 (普通端子) MAX 16m/min	リール交換時間 20秒	リール形状 寸法 (外径×内径×内幅)	層間紙挿入 紙リール 有
	巻取り速度 (厚物端子) MAX 12m/min	アキュム量 (普通端子) 10400mm	紙リール φ297×φ130×150mm	金属リール 無
	製品流れ方向 左 ~ 右	アキュム量 (厚物端子) 5200mm	金属リール φ280×φ130×150mm	サンプル取り 有
	巻取り形式 トフバース巻	空リール準備数 紙リール 6リール	金属リール φ450×φ155×150mm	サンプル長さ MAX 150mm
	巻方向 時計巻	金属リール 3リール	層間紙寸法 (外径×芯穴径×幅)	満巻重量 MAX 20Kg/1リール
	巻取り方法 先端針金処理	トフバース幅 MAX 160mm	φ400×φ75×160mm	端子巻取開始位置 リール手前端
				ソーケナー 三菱

細品番	材質	個数	材料取り		
材質	熱処理	カタケ	品番		
重量	表面処理		三角法	機名	
尺度	1/15	承認	小松	設計	製図
	日付	承認	検図	設計	製図
	株式会社 プレス技術研究所				
				図番	
				製番	個数