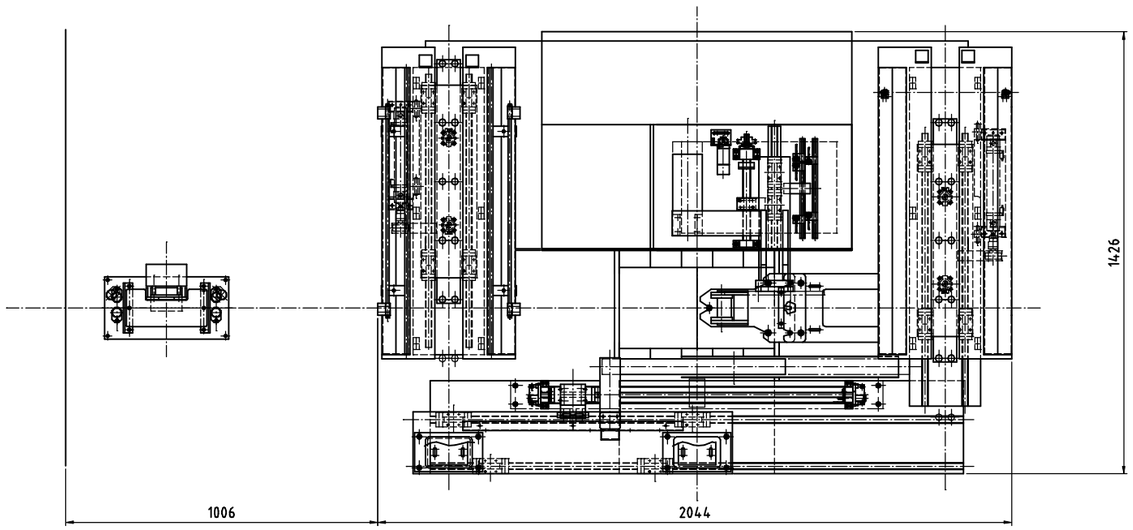
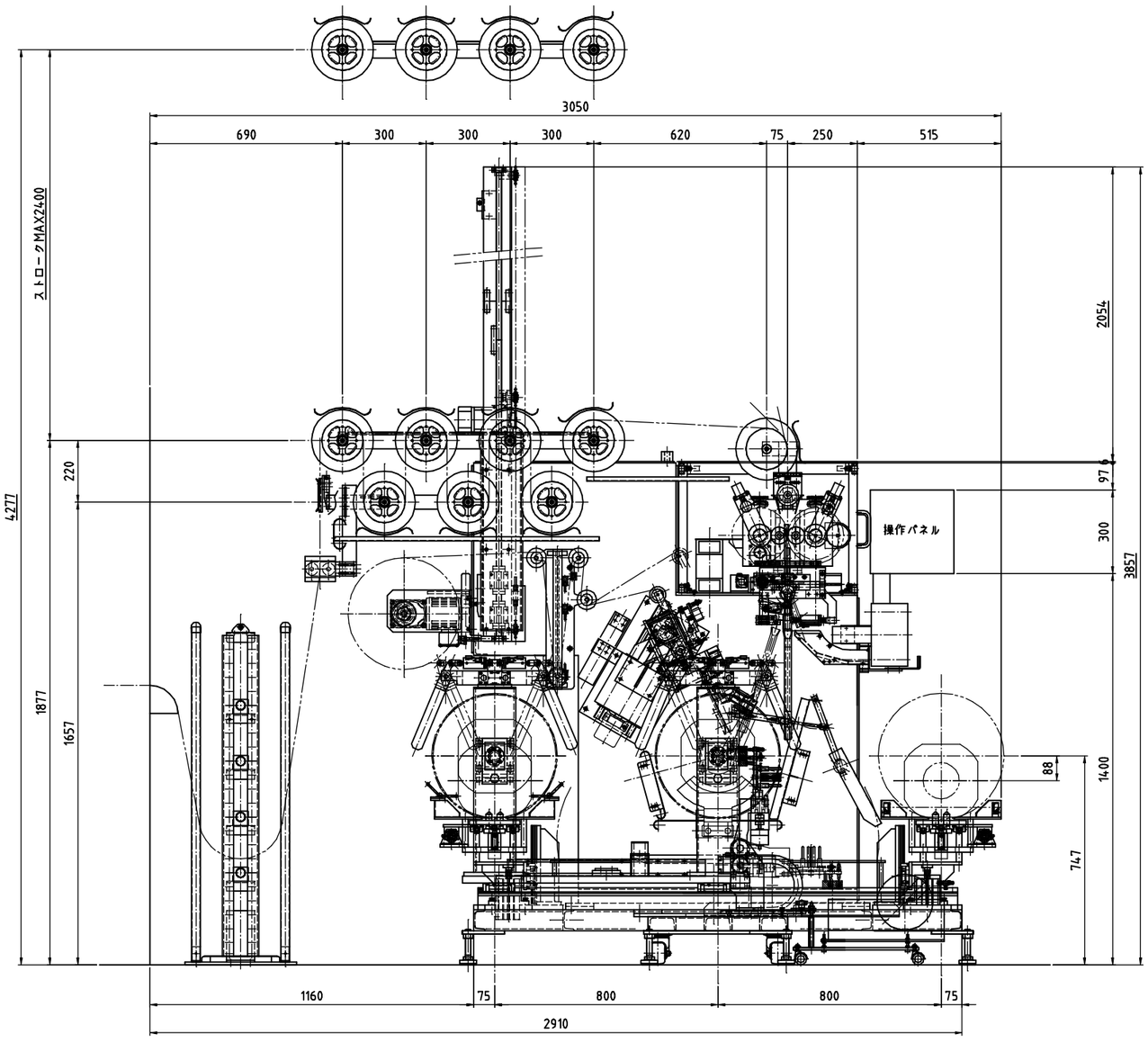
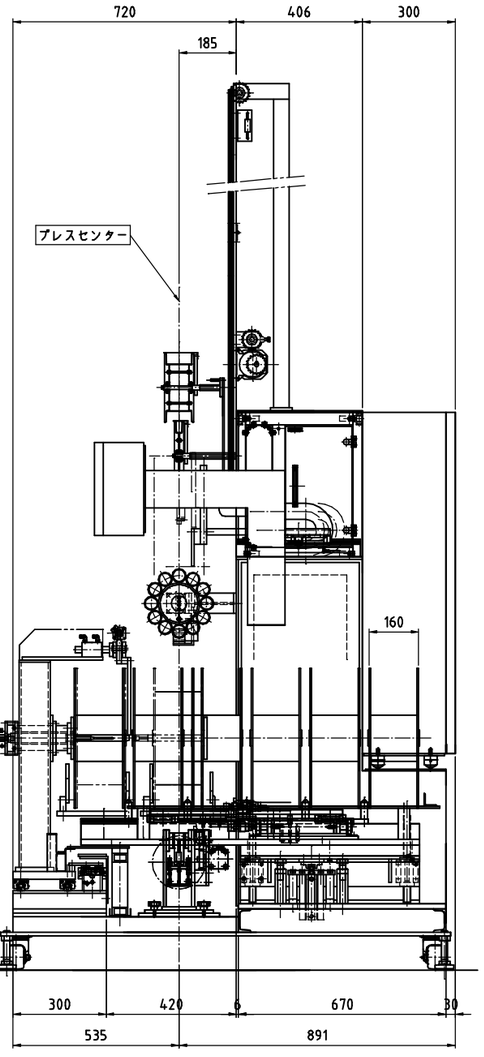
指定ナキ加工面ハ糸面トリノコト

削り加工	寸法区分	1ヲコエ 20以下	20ヲコエ 250以下	250ヲコエ 500以下	500ヲコエ 1000以下	符号	日付	変更内容	承認
普通寸法差	寸法差	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 1.0	×			

数量 画法 寸法 公差 仕上 工作 材質 熱・表 調達 コスト







主仕様		
巻取り速度		MAX 20m/min
製品流レ方向		左 → 右
巻取り形式		トラバース巻
巻方向		時計巻
巻取り方法	紙リール	先端ラベル貼り
	金属リール	先端チャック
リール交換時間		60秒
アキューム量		20m
空リール準備数	紙リール	5リール
	金属リール	5リール
満リールストック数	紙リール	5リール
	金属リール	5リール
トラバース幅		MAX 160mm
リールサイズ	紙リール	φ297×φ130×150mm
	金属リール	φ450×φ300×150mm
	金属リール	φ450×φ155×150mm
		(外径×内径×内幅)
層間紙寸法		φ400×φ75×160mm (外径×芯穴径×幅)
層間紙挿入		有
包装巻		有
ラベル貼り	紙リール	端子先端
端子巻取開始位置	紙リール	リール中央
	金属リール	奥側
サンプル取り		有
サンプル長サ		MAX 150mm
満巻重量		MAX 20Kgf/1リール
シーケンサー		三菱
塗装色		日塗工P4-362(クリーム色)

細品番	材質	個数	材料取り		
材質		熱処理 表面処理	サイズ	品番	A1
重量			三角法	品名	全体図
尺度	1/10		小松	機名	QW-4730
日付	2006/03/31	承認	検図	設計	製図		NK-7282
株式会社 プレス技術研究所				図番	K-067282-A1(a)	製番	個数