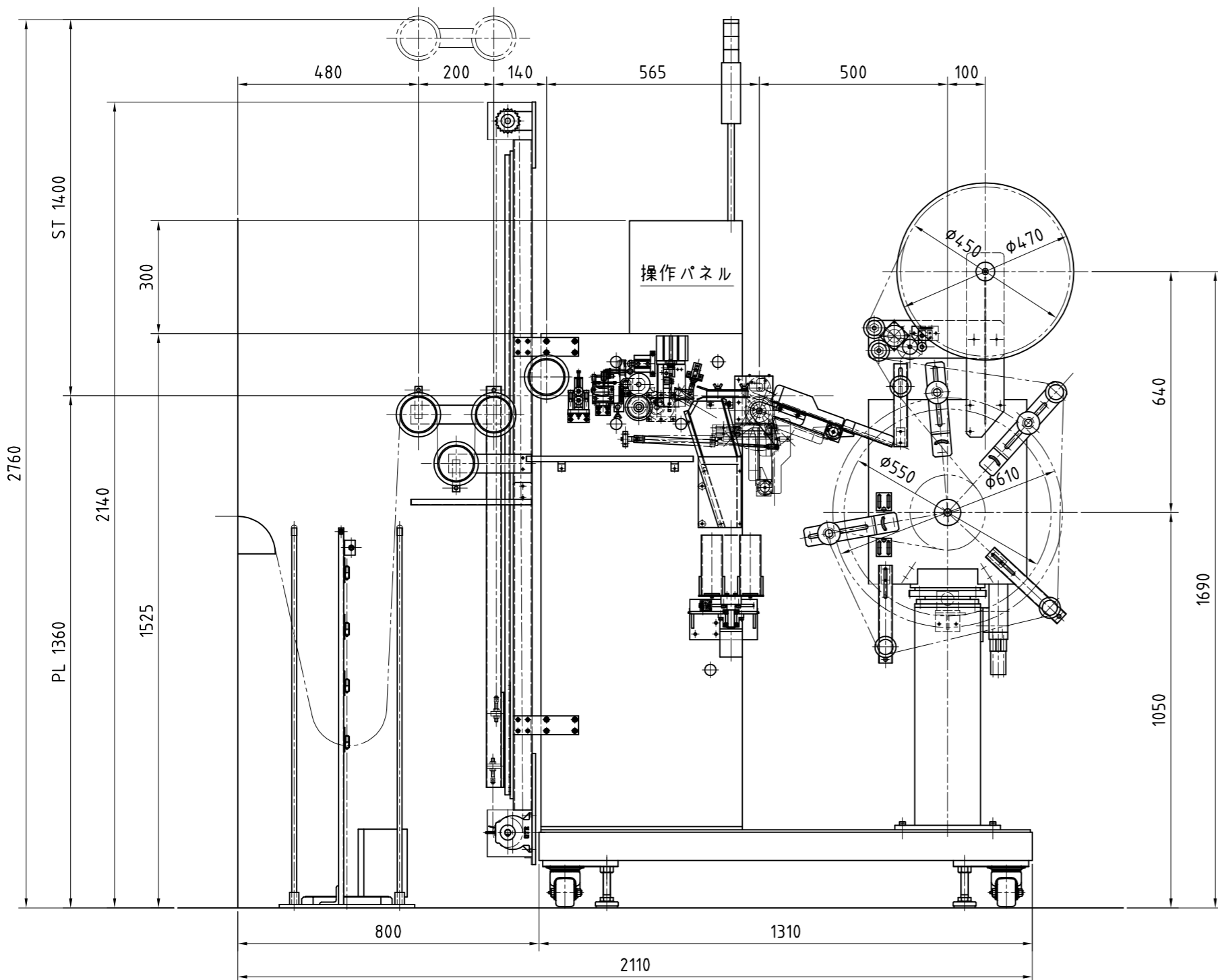
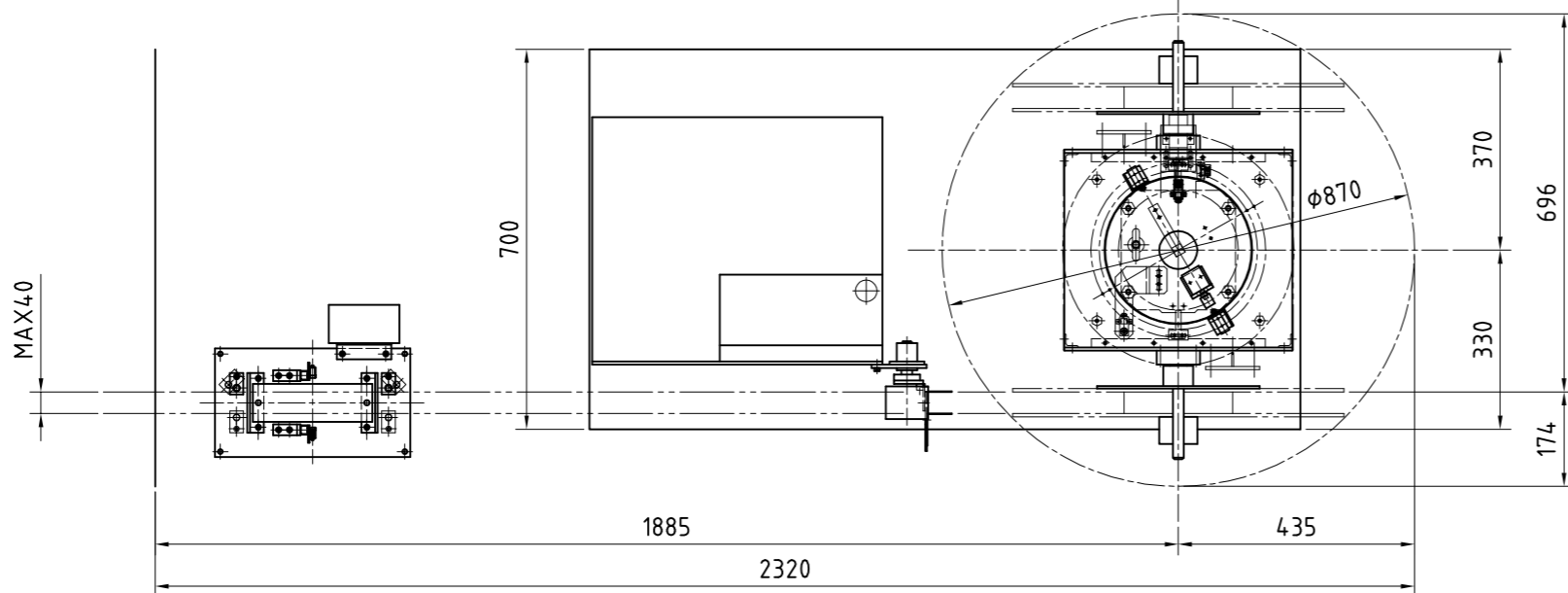




削り加工 普通寸法差	寸法区分 寸法差	17以下 ± 0.2	20以下 ± 0.3	250以下 ± 0.5	500以下 ± 1.0	符号 ×	日付 ×	変更内容	承認	数量 画	公差 差上 工作 材質 熱・表 潤滑 コスト
---------------	-------------	---------------	---------------	----------------	----------------	---------	---------	------	----	---------	--

指定ナキ加工面ハ系面トリノコト



主仕様		
1	ライン流れ方向	左 → 右
2	ラインスピード	3m/min~15m/min (低速時ハ巻取り停止シマス)
3	巻取り方向	右巻、左巻 兼用
4	巻取り方法	層間紙ハサミ込ミ式
5	巻取り連数	1条×2連
6	リールタイプ	ダンボールリール
7	リール外径	φ550~φ610mm
8	リール内径	φ130mm, φ200mm
9	リール内幅	22, 25, 28, 30, 32, 36mm (MAX 40mm)
10	ワーク幅	MAX 40mm
11	層間紙外径	MAX φ450mm
12	層間紙芯内径	φ50mm
13	層間紙幅	20, 23, 26, 28, 30, 34mm (MAX 40mm)
14	サンプル長さ	50~150mm
15	ワーク曲げ高さ	MAX 6mm
16	ワークテンション	有り(キャリア部クランプ)
17	満巻重量	MAX 10kg (リール含ム)
18	アキュムストローク	MAX 1400mm
19	アキュム駆動	インバーター式
20	アキュムローラー径	φ98mm
21	一次側電源	三相 200V
22	シーケンサー	三菱電機
23	インバーター	富士電機
24	タッチパネル	デジタル
25	メタコン	
26	塗装色	マンセル 5Y9/3

シグナルタワー	
赤	異常時点滅
黄	自動運転時セット未完了時点滅
緑	自動運転中点灯

細品番	材質	個数	材料取り		
材質 重量	熱処理 表面処理	カッタ	品番 品名 機名	A1(a)	
				全体図	
尺度	承認	検図	小泉	QW-5003	
				設計 製図	NK-7104
日付				NK-7103	
株式会社 プレス技術研究所				図番	K-037103-A1(a) 製番 個数