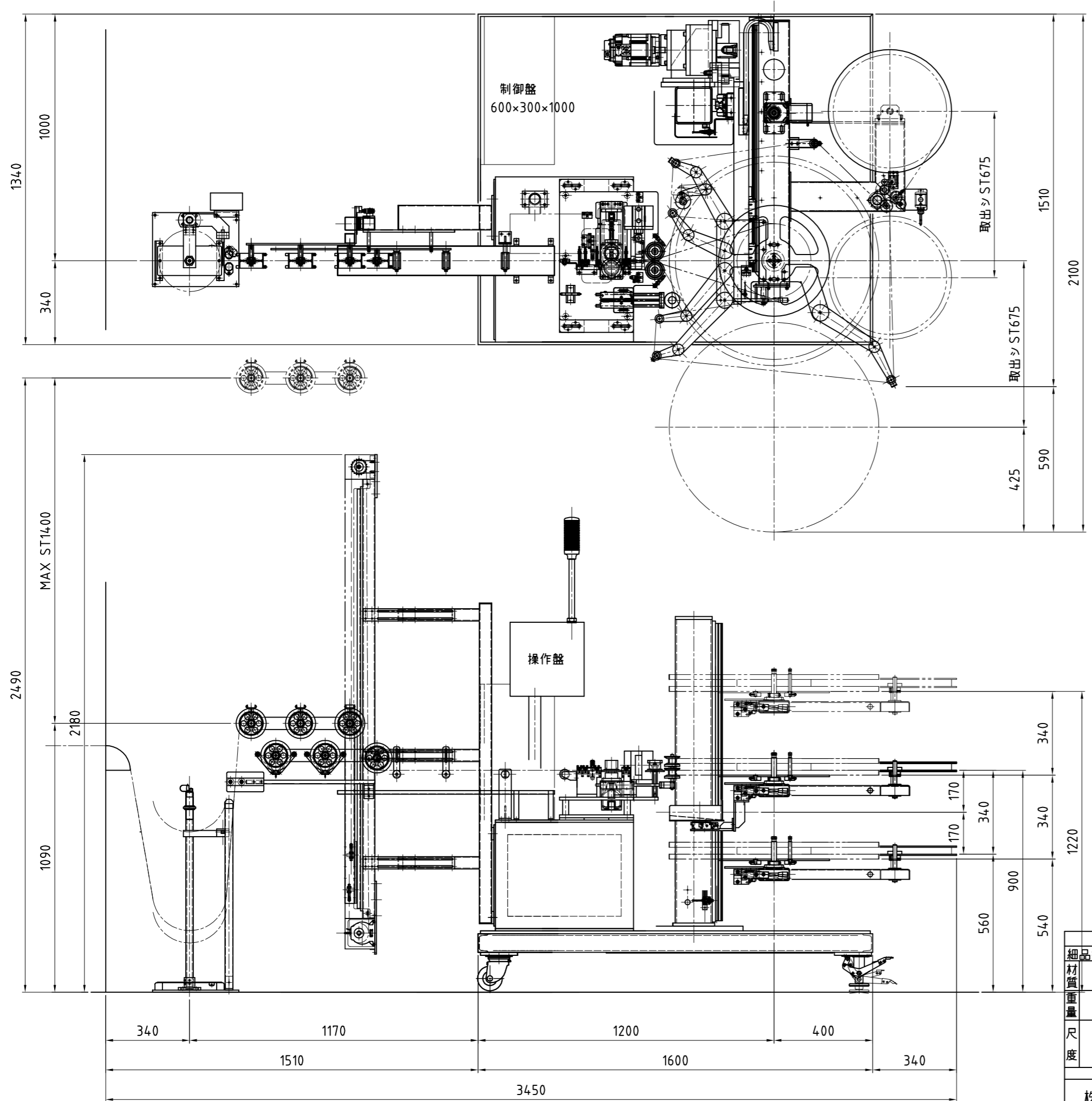




削り加工	寸法区分	17以下	20以下	25以下	50以下	100以下	符号	日付	変更内容	承認	数量
普通寸法差	寸法差	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 1.0		x				

指定ナキ加工面ハC面トリノコト



QW-H102	
巻取り条数	1条×2連
ラインスピード	5.0m/min~15.0m/min
製品流れ方向	左 → 右
巻方向	左巻、右巻
巻取方法	層間紙挟ミ込ミ
リールタイプ	ブラリール
リール外径	φ850mm
リール内径	φ300mm
リール中心径	φ22mm
リール外幅	68mm
端子幅	MAX 25mm
層間紙外径	MAX φ460mm
層間紙芯内径	φ 50mm
サンプル	MAX 200mm
満巻重量	MAX 25Kgf
ループコントロール	無段変速 超音波センサ (オムロン製)
リール中芯軸及び駆動軸	着脱式
電源プラグ	引っ掛けプラグ
メタコン	20P
非常停止ボタン	照光式
設備ストッパー	ベダルロック 3箇所
100V電源タップ	シャッター付 2口
巻取りリール部	寸動スイッチ付
仕様銘板	材質 アクリル
塗装色	マンセル 5Y9/3

注記
詳細設計時、寸法等変更する場合があります。

細品番	材質	個数	材料取り		
材質	熱処理	カクサ	品番	A1	
重量	表面処理		品名	全体図	
尺度	1/12	小松	機名	QW-H102	
日付	承認	検図	設計	製図	NK-8112
株式会社	プレス技術研究所	図番	K-158112-A1	製番	個数

数量
公差
仕上
工作
材質
熱・表
潤滑
コスト