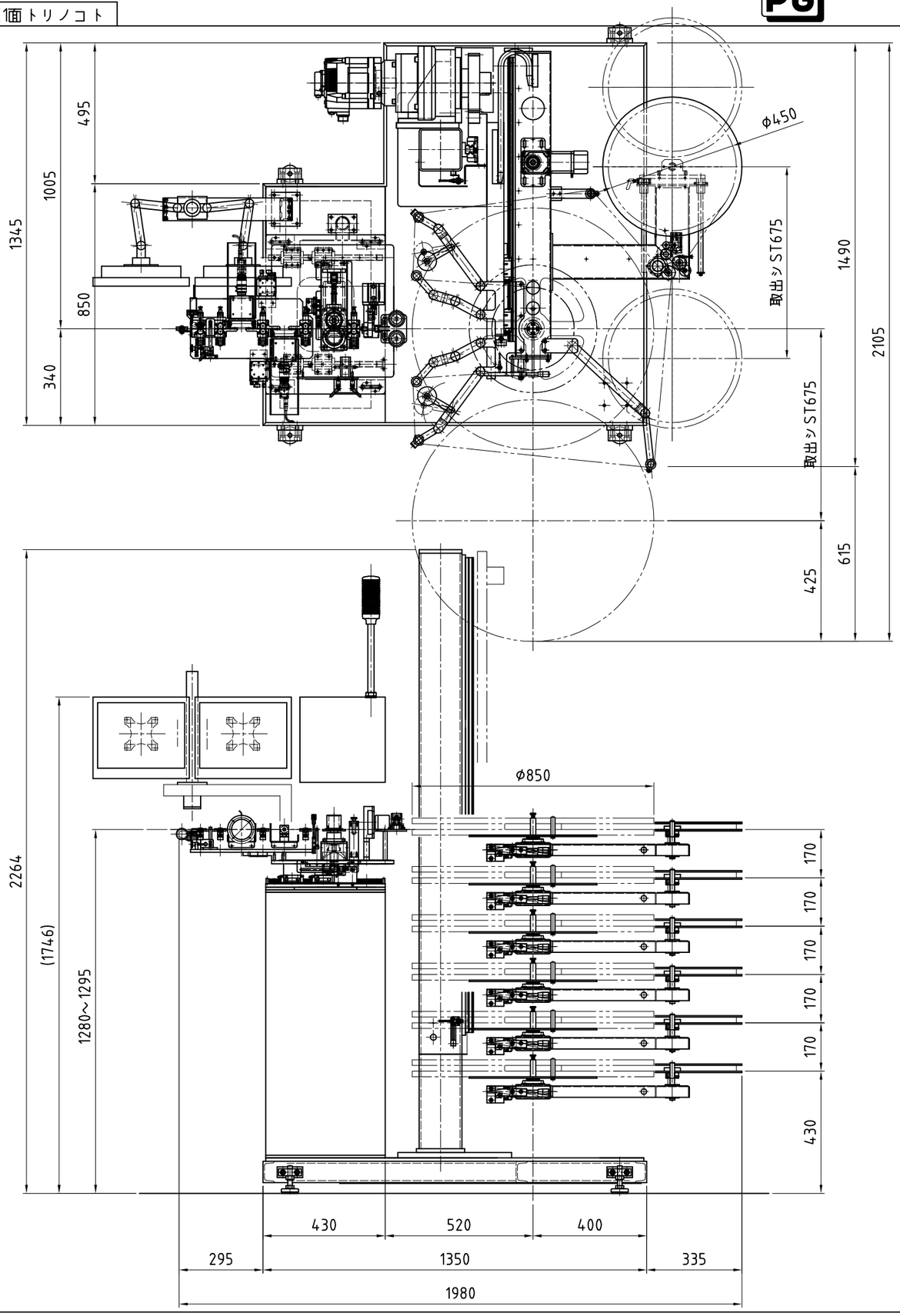
指定ナキ加工面ハ〔1面トリノコト

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 潤滑 コスト



QW-6106	
巻取リ条数	1条×6連
ラインスピード	5 ～ 10m/min
巻取リスピード	MAX 14m/min
製品流レ方向	左 → 右
巻方向	左巻、 右巻
巻取方法	層間紙挟ミ込ミ
リール外径	MAX φ850mm
リール内径	φ mm
リール中心径	φ mm
リール外幅	MAX 60mm
端子幅	MAX mm
層間紙外径	MAX φ400mm
層間紙芯内径	φ mm
サンプル	無シ
満巻重量	MAX 30Kgf
ループコントロール	無シ
画像検査	検査治具ノミ製作
塗装色	PG色

その他の仕様

1) カット位置

つなぎ部検出後あらかじめ設定された位置で自動カット

データー設定は、タッチパネル内で設定が可能

設定単位はワーク数と成ります

又カット位置はつなぎ部より後方の位置となり、

つなぎ部より前方の位置では、カット出来ません。

2) キャリアホール最小径 φ0.6mm対応

3) 貴社既存アキューム装置との連動は、信号のやりとりで対応します。

アキューム作動信号（リール交換開始）

アキューム戻り信号（リール巻取り開始）

異常信号等

詳細は別途打合せにて決定します。

材質	メーカー	個数	材料取り/型式		
材質	熱処理 表面処理	カタサ	品番	A1	
重量		三角法	品名	外形図	
尺度	1/12	小松	機名	QW-H106	
	承認 検図	設計 製図			NK-7866
日付	2012/12/04				NK-7865
株式会社 プレス技術研究所			図番	K-127865-A1	製番 / 個数