


1/3

## 端子カバー切断機仕様書

受注先	<del>XXXXXXXXXX</del> 殿									
納入先	<del>XXXXXXXXXX</del> 殿									
製造番号	No.051106									
型式	KCT特殊型					操作方向	右			
納期	2005年10月31日					台数	1台			
ハギノ機工株式会社					技術部長	営業部長	担当リーダー	担当		
TEL. 052-651-0141 FAX. 052-653-0141						<del>XXXXXXXXXX</del>		<del>XXXXXXXXXX</del>		
作成日: 2005年7月22日										
改訂	-----									
巻取製品	材質	PC								
	寸法	MAX. 巾80mm (t=1mm)								
成形速度	MAX. 3m/min.									
切断長さ	1000mm 精度: -0、+5mm									
切断方法	走行式ナイフ回転式									
カッター移行距離	400mm									
カッター移行方法	走行: モートルドライブ式 リバース; エアーシリンダ式									
検尺方法	自立型タッチロール式(エンコーダ+電子カウンタ式)									
排出装置	フラット樋傾斜+シュート式									
製品中心地上高	1100mm±50mm									
塗装色	本体; 5B7/1.5									
	安全カバー; 黄色									
電源	電力回路	AC50Hz 3Φ 200V								
	操作回路	1Φ 200V								
圧空源	使用圧力	MIN. 0.4MPa								
試運転	当社工場においてオフラインにて立合い試運転を行う。									
検収条件	納入後一週間以内に試運転を行い、不良なきの確認後検収とする。									
引渡し条件	納入先工場殿持込み車上渡し。									
据付け工事	仕様外 (一次側配線工事; 仕様外)									
保証期間	検収後1年間 (但し、消耗品は除外する。)									
操作方向	右 [押出機に向かって右側位置をいいます。]									
配付先	受注先	1部	納入先	1+確認願用1部	技術部	1部	製造部	2部	営業部控	1部

2/3

端子カバー切断機改造仕様書										
受注先	██████████ 殿									
納入先	██████████ 殿									
製造番号	No.065025									
型式	ACT-50特殊型					操作方向	右			
納期	2006年7月20日					台数	1台			
ハギノ機工株式会社				技術部長	営業部長	担当リター	担当			
TEL. 052-651-0141 FAX. 052-653-0141				██████████	██████████	—	██████████			
作成日: 2006年6月1日										
改訂	-----									
改造機種	種: KCT特殊型									
改造機製造番号	No.051106									
改造内容	容: 間欠ナイフ回転式→ナイフ横行式 ・ナイフ横行方法; 偏芯ピン方式 ギヤードモトル軸に偏芯ピンを取付け回転させる事により ナイフホルダーに取付けたナイフを横行させ切断します。 ・トラック移行装置、検尺装置、排出装置、電気制御・操作盤は改造機のものを使用します。 ・製品チャック; 専用チャック 2種類付属 (フラット、端子カバー小) ・切断ナイフ; KC-35用超硬刃 本体取付1枚+予備1枚									
塗装	色: 本体: 5B7/1.5 安全カバー; 黄色									
配付先	受注先	1部	納入先	1+確認願用1部	技術部	1部	製造部	2部	営業部控	1部

