

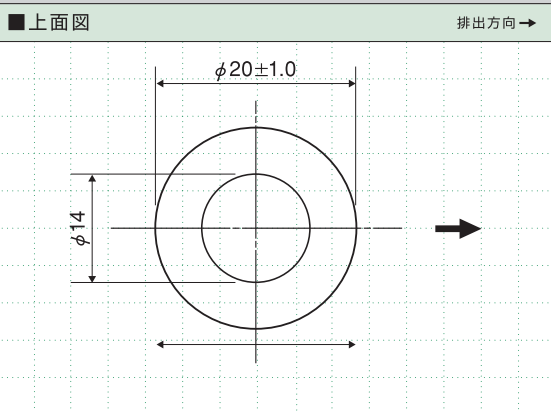
# 記入例 ※キャップ用パーツフィーダの場合

見積照会 No. \_\_\_\_\_

依頼日 ○○年○○月○○日

貴社名	○ ○ ○ ○ ○ 株式会社 殿		情勢判断	○ 月末新工場立ち上げの為、設備増産			
	ご担当者 新保 太郎 殿			・ 既設ライン老朽化の為、ライン更新			
TEL	03-1234-5678	FAX	03-1234-5678				
希望台数	1台	希望納期	○○年○○月○○日				
最終需要家	○ ○ ○ ○ ○ 株式会社		設備導入のポイント <u>新規設備</u> ・ 設備更新 ・ ライン変更				
ワークの種類	名称	キャップ (最終製品名)		接続する機械	機械名	組立機・加工機・包装機 <u>印刷機</u> 分類機 ( )	
	材質/質量	有 樹脂 / 5 gr / 1個			仕様能力	タクト 1秒/個	
	バリ/付着物	有・ <u>無</u> / 有・無 (油)			運転状況	連続・ <u>断続</u> (作動 60秒、停止 秒)	
	サンプル	<u>有</u> (送付数 20個) ・ 無			稼働時間	8 Hr / 日	
整条列件	能力	60個/列/分		逆押し	<u>有</u> ( 3mm ) ・ 無		
	供給列数	1列		雰囲気	(粉塵 <u>オイルミスト</u> <u>有</u> ・ (湿度・ <u>温度</u> <u>高い</u> )		
	達成率	99.9%		エア使用	<u>可</u> ・ 不可 空気圧設備 <u>有</u> ( 0.5kg/cm <sup>2</sup> ) ・ 無		
駆動部	希望形式	( EA-30 ) ・ 一任		シュート	<u>要</u> ・ 不要 ( mm )		
ボウルの仕様	形状	<u>円筒</u> ・ 段付 ・ 一任			方式	傾斜 度 <u>リアフィーダ</u>	
	回転方向	<u>時計方向</u> ・ 反時計方向 ・ 一任			材質	<u>ステンレス</u> ・ 一任	
	材質	<u>ステンレス</u> ・ アルミ・( ) ・ 一任		表面処理	焼入れ ・ 窒化 ・ メッキ ・ <u>一任</u>		
	内面処理	<u>ニガキ</u> ・ ウレタン・( ) ・ 一任		架台	<u>要</u> ・ 不要 ・ FL+ mm (ワーク滑り面まで)		
投入量	100個 <small>ボウル容量オーバーする場合は、ホッパ付となります</small>		台板	<u>要</u> (一括台板) ・ 不要			
電源	動力電圧	AC 200V 60Hz		ホッパ	<u>要</u> ・ 不要 ・ 客先ご準備 ( ㎖ )		
コントローラ	取付位置	<u>単体納入</u> 台板または架台等に取付・一任			方式	フィーダ形	
	操作電圧	AC ・ <u>DC</u> 24V			容量	㎖ ( 1000個 )	
オパーフオー	<u>要</u> ・ 不要 ・ 客先ご準備		方式		内部処理	ゴム ・ ウレタン ・ <u>一任</u>	
	<u>光電スイッチ式</u> ・ 近接スイッチ式 ボウル内アタッチメント ・ 一任			上部カバー	<u>要</u> ・ <u>不要</u>		
騒音	○○dB以下 (Aスケール 音源より1m)		塗装色	弊社標準 ・ <u>客先ご指定</u> ( マンセル No.○○○ )			
防音カバー	<u>要</u> ・ <u>不要</u> ・ 客先ご準備		特記事項	特別規格 指定部品 (材料) 指定工作方法 <u>指定表面処理</u> 指定購入部品 <u>輸出仕様</u>			

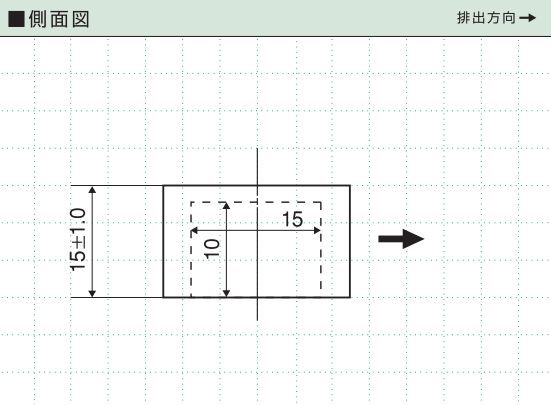
## 部品の形状・寸法・排出姿勢



※ (形状、寸法、公差)ワーク図と現品を添付願います。

より詳しい機種選定の為、下記の添付記載をお願いします。

- ・ワーク図の添付
- ・接続先の機械の取合 (図面等)
- ・使用環境・設置スペース等
- ・その他 (設置上特に注意すべき点等ありましたら、ご記入下さい)
- ・ご担当者様の名刺添付



### 注意書

ワークサンプル及びワーク図のご支給がなき場合には、正式ワーク・ワーク図の受領後、お見積り内容が変更となる場合がありますので、あらかじめご支給して頂きますようお願い致します。

シンフォニア テクノロジー 株式会社

送付先 パーツフィーダ営業部 ☎ 東京 03-5473-1847 大阪 06-6222-0300 東北 022-262-4165 北陸 076-442-2461