

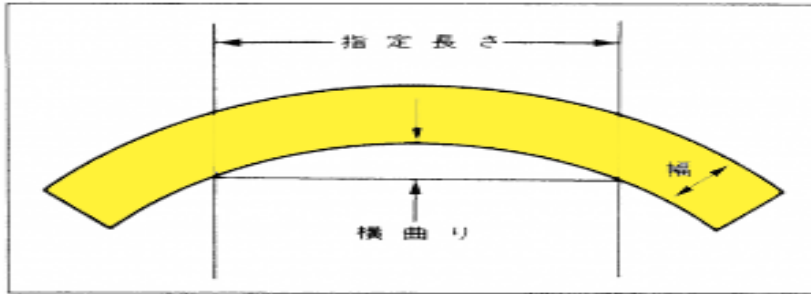
● コイル幅の許容差

幅(mm) 厚み(mm)	コイル幅の許容差				
	5.2~100以下	100~200以下	200~300以下	300~400以下	400~600以下
0.03~0.1	+0	+0	+0	+0	+0
	-0.2	-0.2	-0.3	-0.3	-0.3
高精度要求時	+0	+0	+0		
	-0.1	-0.1	-0.2		
0.1~0.5	+0	+0	+0	+0	+0
	-0.2	-0.2	-0.3	-0.3	-0.3
高精度要求時	+0	+0	+0		
	-0.1	-0.1	-0.2		
0.5~1.0	+0	+0	+0	+0	+0
	-0.2	-0.2	-0.3	-0.3	-0.3
高精度要求時	+0	+0	+0		
	-0.1	-0.1	-0.2		
1.0~1.6	+0	+0	+0	+0	+0
	-0.3	-0.3	-0.3	-0.3	-0.3
高精度要求時	+0	+0	+0		
	-0.15	-0.15	-0.2		

● 対応可能内径

100φ、150φ、200φ、220φ、250φ、300φ、400φ、500φ（指定なき場合は300φです。）

● コイル幅に対する横曲がりの最大値



※横曲がりとは、指定長さ1000mmに対する弧の深さ

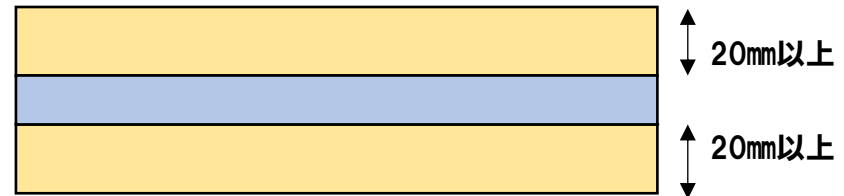
厚み(mm) \ 幅(mm)	0.05以上～0.2未満	0.2以上～0.6未満	0.6以上～0.8未満	0.8以上～1.6未満
6.0～10.0	切断不可	5	7	切断不可
10.0～16.0	4	4	5	※切断方法により可能、打ち合わせ必要。
16.0～26.0	3	3	3	4
26.0～51.0	2	2	2	3
51.0～	1	1	1	2

※ 板厚0.8mm以上で幅10～15mm以下のスリット加工について、加工可能な条件として下記㉞、㉟のどちらかが必要。

㉞ 製品3本以上、片耳2mm以上の耳ロスが必要。

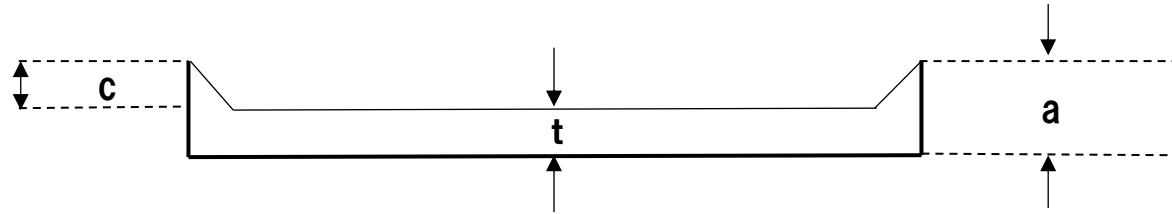


㉟ 必要数1本の場合は、他の20mm以上の製品の間挟んで取る。



● コイルバリ高さ許容差

cバリ高さ = a縁部厚さ - t中央部厚さ



銅・黄銅条 硬さ:軟(O)	
板厚 t (mm)	バリ高さ C
0.15~0.25	25 μ
0.25~0.5	t \times 10%
0.5~0.7	t \times 8%
0.7~	t \times 7%

銅・黄銅条 硬さ:1/4H、1/2H、H	
板厚 t (mm)	バリ高さ C
0.03~0.05	30 μ
0.05~0.1	25 μ
0.1~0.25	20 μ
0.25~0.5	t \times 8%
0.5~0.7	t \times 6%
0.7~	t \times 5%

※ユーザー様との個別仕様打合せ可能です。
バリ高さもう少し縮めることができます。