

標準刻印機器 注文・見積 仕様書 記入要領

ナンバーリングヘッド

分類...ボデーサイズの分類です。この項目は後述の、 寸法 と 桁数 を決めることで、自動的に決定されます。

型式...必要な型式を で囲んで指定してください。

H型: 手動変換

A型: 自動変換

N型: 手動自動兼用

HS型: ホットスタンプ

K型: 手打式ナンバーリングヘッド

寸法...標準 (山田標準書体)、特殊(指定書体)のどちらかを で囲んで指定してください。

H: 文字高さ、 W: 文字幅 の数値をそれぞれ記入してください。

桁数...必要な桁数を記入してください。

ピッチ...文字ピッチ(文字のセンターから次の文字のセンターまでの距離。)

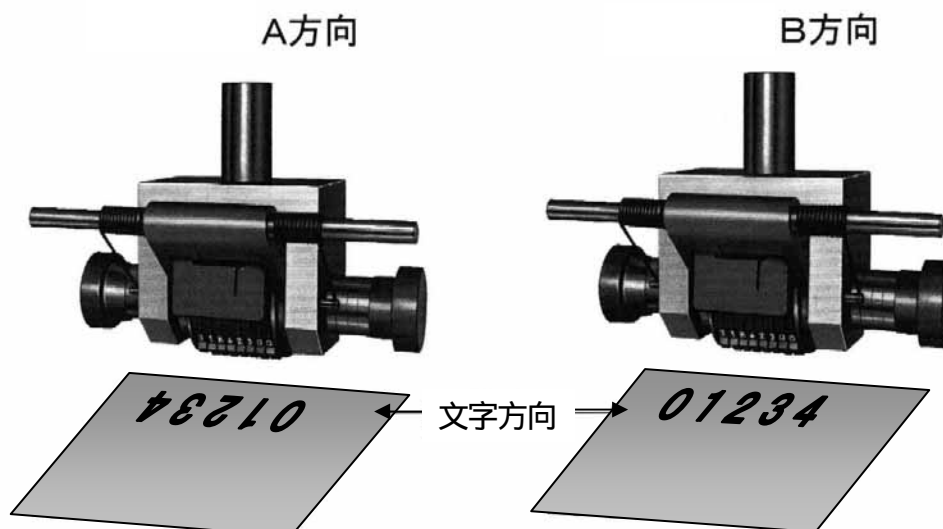
どちらかを で囲んで指定してください。

標準: 山田標準書体の場合、 寸法より、数値は自動的に決定されます。

特殊: 指定書体の場合、または、山田標準書体でも文字の間隔を変更したい場合、ピッチの指定がある場合は、数値を記入してください。

全長...、、により数値は決定されます。また、ワークの刻印するスペースが制限されている場合、ご相談ください。

文字向...A方向とB方向の2種類を用意しています。ワークの形状や刻印する位置によって、必要な方向を指定してください。



記入日: **yyyy** 年 **mm** 月 **dd** 日

標準刻印機器 注文・見積仕様書

山田マシンツール株式会社

マーキングシステム事業部

TEL:048-851-1122 FAX:048-851-1125

ユーザー様	会社名	ABCエンジニアリング株式会社		
	住所	XX県OO市△△		
	電話	123-456-7890	FAX	098-765-4321
	部署	生産技術部	ご担当	山田

取扱商社様	会社名			
	住所			
	電話		FAX	
	部署		ご担当	

1 ナンバーリングヘッド 台数: 1 台

①分類	1・1S・2・2S・3	⑤ピッチ	標準・特殊	mm	⑩ワーク	アルミダイキャスト製部品
②型式	H・A・N・HS・K	⑥全長	標準・特殊	mm		
③寸法	標準 特殊	⑦文字向	A 97821・B12345		⑪使用機	YAP-2000
	H: 4 mm×W: 2 mm	⑧シャフト	標準・特殊	φ		
④桁数	6 桁	⑨読取文字	標準・特殊	駒目		

↳ 4駒目になります。

文字明細表	自動	自	自	自	自	自	自	自	自	自	自	自	自	自	
	手動	手	手	手	手	手	手	手	手	手	手	手	手	手	
										A	0	0	0	0	
										B	1	1	1	1	
										C	2	2	2	2	
										D	3	3	3	3	
										E	4	4	4	4	
										F	5	5	5	5	
										G	6	6	6	6	
										H	7	7	7	7	
										J	8	8	8	8	
										K	9	9	9	9	
										L					
									M						
桁目	15	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4	3	2	1

※記入例

	自	自	自	自	自
手	手	手	手	手	手
0	A	0	0	0	0
1	B	1	1	1	1
2	C	2	2	2	2
3	D	3	3	3	3
4	E	4	4	4	4
5	F	5	5	5	5
6	G	6	6	6	6
7	H	7	7	7	7
8	I	8	8	8	8
9	J	9	9	9	9
	K				
	L				
5	4	3	2	1	

◎自動変換は、10分割リングのみ可能で、12分割リングの自動送りははできません。

スペアリング・パーツは下記備考欄に記入ください。リングは使用桁目と文字内容を明記ください。

2 備考(スペアパーツ・その他)

下6桁目スペアリング「N・P・Q・R・S・T・U・V・W・X・Y・Z」~1枚

PI型 (平列式差換式刻印ホルダーと差換刻印) の 見積・注文方法について

仕様書の見積・注文 を で囲み指定し、備考欄に明記ください。

PI型 ホルダー mm × 桁用 台

PI型 刻印 数字 × 本

アルファベット × 本

