

# 仕 様 書

1. 品名・数量 汎用旋盤 1式

2. 要求仕様等

品名	数量	要求仕様	例示品
汎用旋盤本体	3	① ベッド上の振りが360mm以上であること。	(株)滝澤鉄工所 汎用旋盤TSL-550
		② 両センター間の距離が550mm以上であること。	
		③ 主軸の速度変換数が6段以上であること。	
		④ 主軸回転速度が最大1800min <sup>-1</sup> であること。	
		⑤ メートルネジの種類が20種類以上、インチネジの種類が30種類以上あること。	
		⑥ 自動送り変換数が30種類以上あること。	
		⑦ 縦送り量が最大1.8(mm/rev)以上あること。	
		⑧ 芯押し軸のテーパ穴が MT NO.3 であること。	
		⑨ 主電動機の大きさは2.2kWであること。	
		⑩ 機械寸法が長さ1650mm以下×幅750mm以下×高さ1150mm以下であること。	
		⑪ 自動停止機能を有すること。	
チャックハンドルインターロック	3	⑫ 汎用旋盤本体に取り付けられること。	(株)滝澤鉄工所 汎用旋盤TSL-550の 特別附属品 (型番なし)
後方スプラッシュガード	3	⑬ 汎用旋盤本体に取り付けられること。	
プラスチックチップカバー	3	⑭ 汎用旋盤本体に取り付けられること。	
回転センター	3	⑮ 汎用旋盤本体に取り付けられること。	
4爪単動チャック (8インチ)	3	⑯ 汎用旋盤本体に取り付けられること。	
LEDマグスタンド	3	⑰ 電圧100V以上、消費電力7W以下、周波数50/60Hz兼用以上の定格出力でクリップタイプであること。	(株)ハタヤリミテッド LM-6C
切削工具	別添	⑱ 別添切削工具の仕様書の加工ができる工具が付属していること。	別添のとおり
納入期限	令和4年3月25日 (金)		
納品場所	長崎県立鹿町工業高等学校 機械実習棟 1F 機械加工実習室 (佐世保市鹿町土肥ノ浦110)		
付帯工事の有無	無		
納入条件	(1) 入札金額には以下の経費を含むこと。 ① 運搬・搬入・据付 (電源工事を除く)・調整・試運転・取扱説明を行うこと。 ② 物品が故障した場合、連絡後24時間以内に電話等により対応すること。 (2) 既存設備の撤去に要する経費は入札金額に含めないこと。		
その他			

## [留意事項]

- ・ 例示品または上記要求仕様を満たすもの (同等品) を納品すること。
- ・ 同等品承認願の提出にあたっては、応札予定品が上記要求仕様を満たすことを確認できるカタログ若しくはメーカーなどからの仕様内容証明書 (任意様式) を添付すること。

切削工具仕様書

(別添資料)

加工内容	使用工具	例示品 規格・型式	数量	単位	例示品メーカー名	備考
端面加工	端面加工用バイト	DCLNR2020K12	3	本	住友電気工業(株) イゲタロイ	
	端面加工用チップ	CNMG120408N-GU AC8035P	30	個		チップ購入単位 10個
外径加工	外径加工用バイト	PTGNR2020K16	6	本		
	外径粗加工用チップ	TNMG160408R-HM AC8025P	30	個		チップ購入単位 10個
	外径仕上加工用チップ	TNGG160402R-FX T1500A	30	個		チップ購入単位 10個
内径加工	内径加工用バイト	S12M-SCLCL0602-14(最小加工径:φ14)	3	本		
	内径加工用チップ	CCMT060204N-SU AC8025P	30	個		チップ購入単位 10個
溝入加工	溝入加工用バイト	GNDSR2020K-306	3	本		
	溝入加工用チップ	GCMN3004-GG AC530U (溝幅3mm)	15	個		チップ購入単位 5個
ねじ切り加工	ねじ切り用バイト	SSTER2020K16(外径ネジ)	3	本		
	ねじ切り用チップ	16ER AG60-CB AC530U(さらい刃無し)	15	個	↓	チップ購入単位 5個 ピッチ0.5~3.0
ドリル加工	モールステーパシャンクホルダ	23020H-004M(φ24.41~35.05共用)	3	本	日本特殊陶業(株)NTK	シャンク MT4
	ドリルチップ	452H-25 φ25穴加工用ドリルチップ	6	個	↓	チップ購入単位 2個
	ドリルソケット	MT4 * MT3	3	本	(株)田倉工具製作所	内径:MT4 外径:MT3