

調 達 品 目 表

調達要求番号		作成部課	
調達要求年月日		作成年月日	
仕様書番号	C & L P S - B 9 9 4 8 7 - 1 1		

品名	カタログ製品名 <sup>a)</sup>	C P 番号	備考
平面研削盤	黒田精工 (株) G S - 6 3 P F II 又は (株)岡本工作機械製作所 P S G - 6 3 D X 又は同等以上のもの (他社の製品を含む。)		

注<sup>a)</sup> この調達品目表に記載したカタログ製品名は、製品を選定する際の参考として例示したものであり、当該製品を指定するものではない。

**2 製品に関する要求 (同等とする性能等)**

**2.1 要求諸元**

- a) テーブル作業面積 (長さ×幅)      600×300 mm以上
- b) テーブル移動量 (左右×前後)      720×340 mm以上
- c) 砥石寸法 (直径×幅×穴径)      355×38×127 mm以上
- d) 砥石軸の回転速度      1 500 m i n<sup>-1</sup>以上
- e) 工作物許容質量 (チャック含む)      350 k g 以上
- f) 質量      2 800 k g 以下

**2.2 その他**

同等とする性能等を証明する書類及び提出書類等は、和文又は和訳とする。

**5.2 附属品**

附属品は、次による。ただし、会社標準附属品に含まれる場合又は性能上不要な場合は除く。

**5.2.1 附属品 (G S - 6 3 P F II)**

- a) 吸塵給水装置 (マグネットセパレータ付 タンク容量 100 L)      1 E A
- b) 砥石フランジ (予備)      1 E A
- c) 砥石マンドレル      1 E A
- d) 砥石バルンサー      1 E A
- e) ベンチドレッサー (手動式)      1 E A
- f) 照明ライト      1 E A
- g) 主軸モーター馬力アップ      1 E A
- h) 主軸メタル軸仕様      1 E A
- i) 脱磁機 (三相 200 V 50/60 H z)      1 E A
- j) 油圧油 (20 L以上缶)      標準附属品を含めて 6 E A
- k) 研削液 (18 L以上缶)      標準附属品を含めて 2 E A

調 達 品 目 表 ( 続 き )

調達要求番号		作成部課	
調達要求年月日		作成年月日	
仕様書番号	C & L P S - B 9 9 4 8 7 - 1 1		
<b>5.2.2 附属品 ( P S G - 6 3 D X )</b>			
a)	吸塵注水装置セパレータ付		1 E A
b)	手動式上部ドレッシング装置		1 E A
c)	操作盤表示型前後デジタルスケール装置		1 E A
d)	永電磁チャック & チャックマスター		1 E A
e)	トイシ軸インバーター		1 E A
f)	トイシ軸モーター馬力アップ		1 E A
g)	摺動面高精度仕様		1 E A
h)	油温自動調整機		1 E A
i)	ハイコラム仕様		1 E A
j)	予備トイシフランジ		1 E A
k)	トイシバランス装置		1 E A
l)	作業灯 ( L E D )		1 S E
m)	作動油 ( 20 L 以上缶 )	標準附属品を含めて	6 E A
n)	研削液 ( 18 L 以上缶 )	標準附属品を含めて	2 E A
o)	反り取り治具		1 S E
p)	磁気除去器		1 S E
<b>5.3 設置・調整</b>			
官側と調整のうえ、次により、設置及び調整を行うものとする。			
なお、設置及び調整に当たり、部隊等の長が定めた立入禁止区域へ立入る必要がある場合は、航空自衛隊の立入禁止区域への立入手続等に関する達の定めるところにより、立入りを許可された者でなければならない。			