

調達要求番号		作成部課	補給本部航空機部航空機管理課
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 5		

品名	カタログ製品名 ^{a)}	数量・単位	契約不適合 修補等請求 期限の表示
マシニングセンタ	ブラザー工業株式会社 M300Xd1 又は 株式会社スギノマシン SC-V40aCE-M 又は同等以上のもの (他社の製品を含む。)	SE	#

注^{a)} 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。

1.4 引用文書

a) 規格

J I S B 6 1 0 1 7 / 2 4 テーパーの主軸端及びシャンク

b) 法令等

航空自衛隊の立入制限場所への立入手続等に関する達 (昭和 57 年航空自衛隊達第 5 号)

2 製品に関する要求 (同等とする性能等)

2.1 要求諸元

a) 5 軸制御で、工具交換機能を有し安全に工具交換から金属加工まで実施することが可能であるものとする。

b) 最大寸法 (幅×奥行×高さ) 1 7 0 0 mm×4 5 0 0 mm×2 9 0 0 mm

c) 最大質量 6 0 0 0 kg 以下

d) 移動量

1) X 軸 300 mm 以上

2) Y 軸 400 mm 以上

3) Z 軸 350 mm 以上

4) A 軸 110 度以上～-30 度以下

5) C 軸 360 度

e) 主軸の両方向位置決め精度

1) X 軸, Y 軸及び Z 軸 0.020 mm 以下

2) A 軸 60 秒以下

3) C 軸 28 秒以下

f) 主軸の両方向位置決め繰り返し精度

1) X 軸, Y 軸及び Z 軸 ±0.004 mm

2) A 軸及び C 軸 16 秒以下

調 達 品 目 表 (続 き)

- | | | |
|----|--|---|
| g) | テーブルサイズ | φ 150 mm 以上 |
| h) | テーブル上積載能力 | 70 kg 以上 |
| i) | 主軸最高回転数 | 10 000 min ⁻¹ |
| j) | 主軸テーパ穴 | J I S B 6 1 0 1 の N o . 3 0 又 は N O . 4 0 |
| k) | 工具収納本数 | 22 本以上 |
| l) | 電源 | 3 相 AC200 V 50 Hz / 60 Hz |
| m) | 電源容量 | 9 kVA 以上 |
| n) | 空気圧 | 0.4 MPa ~ 0.6 MPa |
| o) | 所要流量 | 180 L/min 以下 |
| p) | 3 D C a m / C A D (M a s t e r c a m M i l l 3 D 及 び M a s t e r c a m L a t h e) を イ ン ス ト ー ル し た ノ ー ト P C を 有 す る も の と す る。 | |
| q) | 工具折損検出装置を有するものとする。 | |
| r) | プログラムを変更せずにスピンドルスピードの変更が可能であるものとする。 | |
| s) | 傾斜面座標設定機能を有するものとする。 | |

2.2 機能・性能

サプライチェーン・リスクへの対応に関する要求事項を適用する。

5.1 提出書類

- | | | |
|----|------------|--|
| a) | 類別原資料 | 必要 (ただし、防衛省に納入実績のある製品又はナショナル物品番号 (NATO物品番号) が付与されているものについては不要とする。) |
| b) | 取扱説明書 | 必要 |
| c) | 特定化学物質等の資料 | 必要 |
| d) | 貴金属等管理資料 | 必要 |

5.2 附属品 (本体 1 S E あたりの数量)

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。

- | | | |
|----|-----------------------------------|-------|
| a) | チップコンベア | 1 E A |
| b) | クーラントノズル | 1 E A |
| c) | チップシャワー | 1 E A |
| d) | C T S 用 配 管 | 1 S E |
| e) | ツール洗浄 | 1 S E |
| f) | 洗浄ガン | 1 E A |
| g) | 側面扉採光型 | 1 E A |
| h) | 機内灯 | 1 S E |
| i) | 表示灯 | 1 S E |
| j) | 自動オイル潤滑 | 1 S E |
| k) | 自動扉 スイッチパネル付き | 1 E A |
| l) | 手動パルス発生器 (イネーブルスイッチ, コネクタ・フック含む。) | 1 S E |
| m) | A 軸クランプ | 1 S E |
| n) | 電源拡張 5 0 A | 1 S E |

調 達 品 目 表 (続 き)

o)	旋削丸バイトホルダ	1 S E
p)	丸バイトスリーブ	1 S E
q)	旋削角バイトホルダ	1 S E
r)	正面フライスアーバ	1 S E
s)	スリムチャックホルダ	1 S E
t)	メジャードリームホルダ	1 S E
u)	スリムコレット	1 S E
v)	キャップ	1 S E
w)	締付用スパナ	1 S E
x)	チャックホルダ	1 S E
y)	ストレートコレット	1 S E
z)	締付用ハンドル	1 S E
aa)	エンドミルホルダ	1 S E
ab)	エンドミル用チップ	1 S E
ac)	ドリルチャック	1 S E
ad)	ドリルチャック用レンチ	1 S E
ae)	センタースルー用プルスタッド	1 S E
af)	シリコンテーパースクレイパー	1 S E
ag)	ツール固定台	1 S E

5.3 設置・調整

官側と調整の上、**図 1**を基準に次により、設置及び調整を行うものとする。

- a) 本体を設置場所に搬入し据え付ける。
- b) 設置場所にある建屋配管から本体までは、金属配管又はフレキシブル配管、既設の分電盤から本体までは、電源ケーブルを接続し、製品の機能を満足していることを確認する。
- c) ポストプロセッサを作成して、ノート P C とマシニングセンタ制御盤に接続をする。接続後、試運転確認を実施する。

5.4 立入制限場所への立入

設置及び調整に当たり、部隊等の長が定めた立入制限場所へ立ち入る必要がある場合は、**航空自衛隊の立入制限場所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。