

機 械 仕 様 書

1. 品 名 平面研削盤 株式会社岡本工作機械 サドル型精密平面研削盤 PSG52SA1(A/パッケージ) ※指定品		
2. 納入場所 佐賀県立産業技術学院 機械システム科 FA実習場内 〒846-0031 多久市多久町 7 1 8 3 - 1		
3. 指定品とする主たる理由 現有モデル「PSG-63DX」の後継(更新)機で、段取り・研削加工での機械操作が容易に理解でき、作業手順等が円滑に移行できる。 現有機の設置場所に余裕をもって設置できる。		
4. 機械の仕様等		
1 仕様明細 (平面研削盤の基本機能に関する事項)		
(1) 所要電力		8(KVA) *機器を動作させるために実際に供給される電力の理論上の総量
(2) テーブル作業面の大きさ		幅：505×奥行：200 (mm)
(3) テーブル移動量		左右：650×前後：230 (mm)
(4) テーブル上面～砥石下面までの距離		47.5～397.5 (mm)
(5) 標準チャックの寸法		幅：500×奥行：200×高さ：75 (mm)
(6) 工作物許容重量		200(kg) ※チャック重量含
(7) 装着砥石寸法		外径：Φ205×幅：19×内径：Φ50.8 (mm)
(8) 回転速度		1,000～3,600 (min-1)
(9) 左右送り速度(平均) *X軸(テーブル)		0.3～25(m/min)
(10) 手動切込送り量 *Y軸(主軸頭)		ハンドル1回転：0.01/0.1/1.0 ダイアル1目盛：0.0001/0.001/0.01 (mm)
(11) 自動切込送り量 *Y軸(主軸頭)		0.0001～0.03 (mm)
(12) 上下速進送り速度 *Y軸(主軸頭)		1～600 (mm/min)
(13) 手動切込前後送り量 *Z軸(サドル)		ハンドル1回転：0.1/1.0/5.0 ダイアル1目盛：0.001/0.01/0.05 (mm)
(14) 自動切込前後送り量 *Z軸(サドル)		間欠：0.5～15 (mm) 連続：0.1～1000 (mm/min)
(15) 機械寸法及び重量		幅 幅：2,430× 奥行：1,945×高さ：1,850 (mm) 重量：2,500(kg)
2 標準付属品 *特別仕様(A)パッケージ付属品含		
(1) GRIND-X標準砥石	1	外径：Φ205×幅：19×内径：Φ50.8 (mm)
(2) 標準砥石フランジ	2	標準付属+A/パッケージ付属品
(3) 標準電磁チャック	1	幅：500×奥行：200×高さ：75 (mm) ※脱磁コントローラ磁力調整式含
(4) 砥石軸インバータ	1	
(5) 自動ドレス機能	1	
(6) 1方向ドレス装置	1	卓上搭載
(7) 漏電ブレーカ	1	作業終了時電源遮断機能付
(8) 防水カバー	1	SUS製
(9) 吸塵注水装置	1	SUS製
(10) マグネチックセパレータ	1	
(11) サイクルタイム表示機能	1	
(12) シフトブランチ機能	1	
(13) 基礎ボルト及び受け皿	1式	
(14) 必要工具類及び工具箱	1式	
(15) 作業灯	1式	LED
(16) 空冷ファンクーラー	1式	
(17) 油圧油	1式	80L ※機種に応じた容量
(18) 研削液	1式	5L ※メーカ推奨
3 特別付属品		
(1) 天秤式砥石バランス装置用アーバ	1	BW-360
(2) 予備砥石フランジ	1	上記2標準及びA/パッケージ付属品と別
(3) JAM精密ステンレスバイス	1	DS80
4 基本機能		
(1) 従来(現有)モデルPSG-63DXの更新を考慮した機種で、平面研削時の材料を安定保持できる。		
(2) サドルタイプの省スペース設計であり、現有機の場所に確実に設置できる。		
(3) 高剛性構造、テーブル左右案内面はV-V構造で、かつ真直性が高い。		
(4) 電源立ち上げ時の原点復帰が不要である。		
(5) 操作盤が前面にあり、モニター表示に絵を採用し、段取り・作業のイメージがしやすい。		
(6) 主軸回転数設定が容易でかつ、誤操作で回転数が変化することがない。		
(7) 主軸回転時の負荷を検出し、過負荷を生じた場合、砥石が退避する安全機能を有している。		
(8) 現在の研削条件の確認が容易で、かつ変更も可能である。		
(9) 油圧タンクが機械に内蔵されている。		
(10) 日本国内のメーカであり、JISに適合した機種である。		
5 その他		
(1) 納入物品に障害が発生した場合、責任をもって対応すること。		
(2) 検収前に発生した搬入、据付などに関する事故・故障については、受注者がその責任を負うこととする。		
(3) 納入については、指定した場所に設置すること。		
(4) 指定品を納入すること。		
(5) 九州地区にサービス技術員が常駐しており、導入機器の障害・修理等に対して迅速に対応すること。		
(6) 引き渡しから1年以内の受注者及び製造者側に起因する欠陥及び故障については受注者において無償で対応すること。		

	(7) 実習場内の配電盤から上部ラックを通じて、納入物品までの電気配線工事を行い、電源投入時に物品が正常に動作すること。 (8) 機械上部ラックから機械電源部まで、配管（黄色着色）を通して配線すること。 (9) 配電盤内のブレーカ(現:MITSUBISHI NF50-KB_30A)を現行モデル(参考：MITSUBISHI NF50-KC_30A)に変更すること。 (10) 搬入、立会い、試運転、導入教育(機械操作)等の料金を含むこと。
6 仕様書の解釈	(1) 本仕様書は、基本的事項を記載したものであり、本仕様書に記載のない事項であっても、機能、運用または構造上当然具備しなければならない事項、及び社会通念上必要とされる事項については、受注者においてすべて充足するものとする。 (2) 本仕様書について疑義が生じた場合は、受注者はその都度学院と協議の上決定することとし、受注者の一方的な解釈で処理しないこととする。受注者が一方的に解釈した場合は、受注者の責任のもとに費用負担を求め、これを改めるものとする。 (3) 契約後、仕様の内容を変更する必要性が生じた場合は、両者で協議して定めるものとする。 (4) その他この仕様書の定めない事項について疑義が生じた場合は、学院と協議の上決定するものとする。
5 数量	1台
6 納入期限	令和 8年 3月13日（金曜日）
7 指定品	株式会社岡本工作機械 サドル型精密平面研削盤 PSG52SA1(Aパッケージ)

【参考】 機械搬入及び電気配線工事概略図

