

仕様書

- 1 品 目 (株)静岡鐵工所 立型フライス盤一式 SV-W II
- 2 数 量 2 台
- 3 仕 様 以下の通り

品 名 ・仕 様	数量	メーカー
立型フライス盤 SV-W II	2	(株)静岡鐵工所
【特別付属品】		
ミットヨ製スケール 3 軸(X,Y,Z)	2	
照明装置	2	
正面フライス ASX445R10005D	2	三菱マテリアル(株)
TA カッターチップ° 13T3AGSN-JM MP6120	20	〃
ミーリングチャックセット S.MHA50-A8N	2	(株)日研工作所
マシンバイス VG-150	2	津田駒工業(株)
ポイントマスタ PMC-32	3	BIG DAISHOWA(株)
精密パラレルブロックセット HPA150SET	2	(株)ナベヤ
OSS 精密石定盤 1 級 300*450*100 102-3045L1	3	大西測定(株)
標準ハイトゲージ° VHK-15 150MM 00151271	3	新潟精機(株)
標準形ダイヤルゲージ° 2044A	3	(株)ミットヨ
マグネットベース標準形 MB-B	3	カネテック(株)
ガラス引戸キャビネット+引き戸キャビネット SG-33SGS 幅 880×奥行 400×高さ 1,760	2	(株)ネットフォース
運賃及び据付調整費	1	
電気工事	1	

4 物品の設置

1) 機器等の設置

- ①立型フライス盤一式が安全に使用できるよう調整を行い、学校指定実習室(機械加工実習室 2)に設置を行うこと。
- ②既設分電盤から既設ピットを利用して、電気配線を行うこと。
- なお、設置予定場所に関しては既設フライス盤があり(撤去予定)既設電気配線に関してもあるため、そちらを利用可能で有れば利用しても良い。なお実習場露出部分に関しては安全の為、可とう管等

を利用すること。

5 職員研修の場所及び研修内容

1) 研修の場所

兵庫県立東播工業高等学校 機械科

2) 研修内容

立型フライス盤一式の操作方法、保守について

6 その他

1) 納入及び調整の日程については、担当職員と協議し指示に従うこと。

2) 入札通知時点で製造メーカーにおける最新の現行モデルであり、また、未使用品であること。

3) 機器の運送・搬入、据付費用その他納入に関する一切の費用を入札金額に含めること。

4) 納品時等において本校の施設・設備等へ損害を与えた場合は、全て受注者の負担において現状に戻すこと。

5) 納品に際して発生したゴミ等に関しては、受注者が処理、清掃を行うこと。

6) その他、本仕様書に定めない事項で疑義が生じたときは、担当職員と協議し、その指示によること。

7 適合認定機種（同等品不可）

立型フライス盤 静岡鐵工所 型式 S V－W II

8 納入場所 兵庫県立東播工業高等学校

機械第3棟 機械加工実習室2（1階）

9 納入期限 令和8年3月31日(火)