

仕 様 書

調達物品：ウォータージェット加工機 一式

仕様概要：提案するウォータージェット加工機は、次の各項目と同等以上の機能を有すること

ストローク	X 軸 1,000mm × Y 軸 750mm × Z 軸 200mm 相当	
最高移動速度	X, Y 軸 10m/min	
位置決め精度	一方向位置決め精度 ±0.07mm/500mm、繰り返し位置決め精度 ±0.05mm（全軸）	
NC 制御装置	MELDAS C80（三菱電機）	
寸法	W2,100mm × D2,700mm × H2,200mm 相当	
乾燥質量	5,000kg 相当	
データ入力システム	表示器	10.4 型 LCD 相当
	外部入力	USB ポート
高水圧発生装置	吐出圧力	最高 380MPa
	吐出流量	最大 2.0L/min
	電動機	全閉外扇屋内型 18.5kW 200V、50Hz
研磨材回収装置	スクリーコンベア方式	
安全装置	シャッターユニット（シャッター開状態での超高压水噴射不可）	
排水処理	簡易排水タンク（フィルタ 30μ）	
冷却装置	油圧装置冷却水の循環・冷却を行うこと	
	チラーユニット	冷却能力 9.5kW、最大流量 28L/min
CAD/CAM ソフト	1 ライセンス	
	CAD/CAM 機能、ウォータージェット用ポストプロセッサ	
	DXF、DWG、CDL、IGES のモデルデータ（2 次元データ）を読み込可能であること	
その他	高水圧発生装置は、油圧ブースター方式であること	
	高水圧発生装置の異常時、原因を特定し LCD 上に表示する機能を備えること	
	給水側で不純物を取り除く機能を備えること	
	研磨材供給量は操作盤上で設定できること	
	LCD の表示並びに提出書類は日本語とし、数値は SI 単位系で表記すること	

注意事項：機器の使用由にあたり必要となる工事は本仕様に含まないが、工事内容については資料等に基づき十分な説明を行うこと。また、必要に応じて工事の実施時にも情報提供を行うこと。（一次電源、給排水配管、エア源の準備・接続等の工事）

本仕様に以下は含まない。

- ・ CAD/CAM 用パソコン・プリンタ等
- ・ アクアジェットポンプ用作動油

納入場所：東京藝術大学 取手校地 共通工房棟 金工工房第1 機械室

納入期限：令和3年3月31日

その他：

- (1) 通常使用の状態で発生した故障については、納入後1年間は無償で修理を行うこと
- (2) 作業の際には、周囲の安全を確認し、通行人・工作物等に注意して作業すること
- (3) 納入設置・調整等の作業中は、腕章等身分を明らかにできるものを常に着用すること
- (4) 搬入、据付のうえ、機器取扱い説明を行うこと
- (5) その他不明の点は、本学担当者の指示によること