

機 械 保 全 仕 様 書

工事 : _____ (製作・改造・修理)

設備名称 : _____

設備コード : _____ 図面 : _____

取引先 : _____ 設備製作先 : _____

加工部品名 : _____

課 名 : _____

《発 注》 年 月 日

担当	承認	確認	担当
部署			

取引先	承認	確認	担当

目 次

1 . 手続き・設備保証・提出書類	・・・ P . 1 /
2 . 法に基づく手続き資料（抜粋）	・・・ P . 2 /
3 . 設備塗装色・標示・ベッド本体	・・・ P . 3 /
4 . ベッド本体・主軸・駆動	・・・ P . 4 /
5 . 摺動部・安全隔壁等	・・・ P . 5 /
6 . 油圧回路及び機器	・・・ P . 6 /
7 . 油圧配管及び継手・油圧シリンダー	・・・ P . 7 /
8 . 油圧シリンダー・油圧ポンプ及びタンク	・・・ P . 8 /
9 . 油圧ポンプ及びタンク・油圧計・P S ・ L S ・潤滑	・・・ P . 9 /
1 0 . 潤滑油・エアー回路及び機器	・・・ P . 1 0 /
1 1 . エアー回路及び機器	・・・ P . 1 1 /
1 2 . 加工液及び機器・治具	・・・ P . 1 2 /
1 3 . 搬送関係	・・・ P . 1 3 /
1 4 . 搬送関係	・・・ P . 1 4 /
1 5 . 作業環境	・・・ P . 1 5 /
1 6 . 機種別追加仕様書【専用機】	・・・ P .
1 7 . 機種別追加仕様書【単能機】	・・・ P .

区分	加工液及び機器・治具		社内基本	製作者回答										
	分類	仕様内容		標準	採決		記事 (理由、その他)	決定		検収				
					採	否		採	否	OK	NG			
加工液及び機器	8.	切粉回収装置を設ける。 ~1.マグネットセパレーター（推奨機器… 製） ~2.チップコンベアー ~3.その他												
	9.	切粉回収装置を設置しない加工液タンクは、切粉のはきだしが容易な上皿を設け切粉と加工液が分離できる構造とする。												
	10.	タンク上面周囲にフチを付け、機器からの漏れがタンク内に回収できる構造とする。												
	11.	レベルゲージは見易い位置に取り付け、外部へ露出突起する場合は破損防止ガードを設ける。												
	12.	加工液の汚れによりレベルが見にくい場合、フロートタイプとする。												
	13.	治具シャワー等の配管は鋼管を原則とし、食込み継手で接続後サポートする。												
	14.	加工液タンク容量はポンプ吐出量の3倍以上とする。												
	15.	油性加工液を使用する場合は水張り検査をする。		(安)										
	16.	多段ポンプのシール部はセラミック処理しているものを使用する。												
	17.	推奨機器 ・ポンプ … 製、 製、 製、 製												
	治具	1.	切粉流れの良い構造であること。											
		2.	クランプアームは一体型を原則とする。											
		3.	リンク式クランプの場合はアーム及びリンク部と支点ピンに硬度差を設け支点ピンを消耗品とする。											
		4.	クランプシリンダーはA S S Y状態で分解できる構造であること。											
		5.	クランプ代は5ミリ以上あること。											
		6.	クランプすることによりワークが歪まないこと。											
		7.	クランプ圧の変動により、ワーク精度に影響のないこと。											
8.		基準座は焼き入れ研磨仕上げのこと。												
9.		ユニットと治具との芯出しが容易にできる面又は穴を設ける。												
10.		段取り替えを行うものは、取り付けベースがF C材でないこと。												
11.		クランプ作動速度は個々に調整ができること。												
12.		ワークがない場合、スピンドルが治具と干渉しないこと。		(安)										
13.		機種切り替え、治具交換時のフルプーフ（ポカミス防止）を設ける。												
14.		錆の発生により精度に影響するおそれがある治具は、クロームメッキ処理をすること。												
15.		基準ノックは焼き入れハードクロームメッキをすること。												

