電子産業機器教育用設備仕様書

1. 機器の仕様

	幾器の仕様				
	機器名数量				型名・メーカー・品名
					商品仕分け学習セット アイ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
1		4	Afrel AFD-PYTPG DOBOT Magician Pythonプログラミングガイド		
-	AI(画像認識)商品		Afrel AFD-STSPT スタンダードサポート(1年)		
			現地導入講習会(1回)を行う。 電気システム科職員室から設置教室までの配線工事を行い、インターネット接続環境を構築すること。		
	機器名数量			·戦員至から政直教 項目	至またの配練工事を行い、インダーネット技術環境を構実すること。 仕様・性能
	198 ਜਿਵੇਂ 10	奴里	os	9.0	はなってまた Windows11Home64ピット
	高性能パソコン(本体)		CPU		インテル® Core™ i7-14700F プロセッサー
		4		グラフィックス	NVIDIA GeForce RTX 4060Ti
			グラフィックス	ビデオメモリ	GDDR6X 8GB
			メモリ	メモリ標準要領	16GB(8GB×2/デュアルチャネル)
			ストレージ	M.2SSD	1TB
			ソフト	l	Microsoft®Office Home and Business 2021
			サウンド		ハイデフィニション・オーディオ
			無線		Wi-Fi 6E(最大2.4Gbps)対応 IEEE 802.11 ax/ac/a/b/g/n準拠 + Bluetooth 5内蔵
			付属品		USBキーボード、USBマウス
			環境構築		インターネット接続ができ、円滑に授業できる環境にすること。
			想定品		DAIV FX-I7G6T(FXI7G6TB7ADCW102BEC)同等品以上
					※同等品以上の商品の場合は、カタログや同等品以上とわかる資料を添付すること。
			1 九牌子		24.1型/ブラック/スピーカーあり
	液晶ディスプレイ	4	入力端子 推奨解像度		USB Type-C,DisplayPort,HDMI端子内蔵のこと。
2		7			1920×1200(アスペクト比 16:10)
(2)			想定品		EIZO FlexScan EV2485 同等品以上 ※同等品以上の商品の場合は、カタログや同等品以上とわかる資料を添付すること。
ì			印刷方式		インクジェット方式
	プリンター	1	解像度		4,800dpi(横)×1,200dpi(縦)
				後トレイ	A4,A5,B5,レター,リーガル,洋形封筒4号/6号,長形封筒3号/4号,商用10号封筒
l			使用可能用紙サイズ	121101	DL封筒,はがき,名刺
				カセット	A4,A5,B5
			休田可能田紅稱粨	後トレイ	普通紙、光沢紙、マット紙、郵便はがき、インクジェット郵便はがき インクジェット光沢郵便はがき、郵便往復はがき、封筒、シール紙
			使用可能用紙種類	カセット	普通紙
			両面印刷		可能
			給紙方法		後トレイ/カセット
			6V 64 7F 7F #F	普通紙(後トレイ/カセット)	100枚/100枚
			給紙可能枚数	郵便はがき	40枚
			電源		AC100~240V 50/60Hz
			付属品		セットアップCD-ROM、設置・基本操作マニュアル
			想定品		初期付属品としてインクタンク XKI-N21+N20/5MP マルチパックを1個 CANON PIXUS XK120と同等品以上
					※同等品以上の商品の場合は、カタログや同等品以上とわかる資料を添付すること。
			項目		仕様・性能
	機器名	数量	J	頁目	1上1水-1上1比
	機器名	数量	造形方式	項目	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式
	機器名	数量	造形方式		
	機器名	数量		シングルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式
	機器名	数量	造形方式	シングルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法) 方式 330×240×240mm(X,Y,Z)
	機器名	数量	造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ	シングルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法) 方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125、Y軸 / 0.78125、Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。
	機器名	数量	造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ 造形台	シングルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125、Y軸 / 0.78125、Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドプレートかつ、プラットフォーム温度が110℃以上であること。
	機器名	数量	造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ 造形台 ホットエンド	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125、Y軸 / 0.78125、Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドプレートかつ、ブラットフォーム温度が110℃以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。
	機器名	数量	造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ 造形台	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125、Y軸 / 0.78125、Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドプレートかつ、プラットフォーム温度が110℃以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA,ABS,ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材
	機器名	数量	造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ 造形台 ホットエンド	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125, Y軸 / 0.78125, Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドブレートかつ、ブラットフォーム温度が110°C以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA ABS.ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材 造形時の形状維持のため、サポート材の使用が可能であること。
	機器名	数量	造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ 造形台 ホットエンド 対応フィラメント	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125、Y軸 / 0.78125、Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドプレートかつ、プラットフォーム温度が110℃以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA,ABS,ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材
	機器名	数量	造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ 造形台 ホットエンド 対応フィラメント サポート材	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125、Y軸 / 0.78125、Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドブレートかつ、プラットフォーム温度が110℃以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA,ABS,ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材 造形時の形状維持のため、サポート材の使用が可能であること。 また、Break Away にてサポート材除去も可能であること。
3			造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ 造形台 ホットエンド 対応フィラメント サポート材 筐体サイズ 筐体重量 水平調整	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125、Y軸 / 0.78125、Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドブレートかつ、ブラットフォーム温度が110℃以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA ABS,ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材 造形時の形状維持のため、サポート材の使用が可能であること。 また、Break Away にてサポート材除去も可能であること。 607×596×465mm(X,Y,Z)以下であること。
3	機器名 3Dプリンター	数量	造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ 造形台 ホットエンド 対応フィラメント サポート材 筐体サイズ 筐体重量 水平調整 排気フィルター	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125、Y軸 / 0.78125、Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドブレートかつ、ブラットフォーム温度が110℃以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA ABS,ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材 造形時の形状維持のため、サポート材の使用が可能であること。 また、Break Away にてサポート材除去も可能であること。 607×596×465mm(X,Y,Z)以下であること。 機械本体重量が35kg以下であること。 自動水平調整機能が搭載されていること。 排気エアフローにフィルターが搭載されていること。
3			造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ 造形台 ホットエンド 対応フィラメント サポート材 筐体サイズ 筐体重量 水平調整 排気フィルター 電源	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125, Y軸 / 0.78125, Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドブレートかつ、ブラットフォーム温度が110°C以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA ABS.ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材 造形時の形状維持のため、サポート材の使用が可能であること。 また、Break Away にてサポート材除去も可能であること。 607×596×465mm(X,Y,Z)以下であること。 機械本体重量が35kg以下であること。 自動水平調整機能が搭載されていること。 非気エアフローにフィルターが搭載されていること。 一般100~240V 50/60Hzに対応しており電源容量が350W以下であること。
3			造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ 造形台 ホットエンド 対応フィラメント サポート材 筐体サイズ 筐体重量 水平調整 排気フィルター 電源 WifiおよびEther	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125, Y軸 / 0.78125, Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキンブルビルドブレートかつ、ブラットフォーム温度が110°C以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA ABS.ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材 造形時の形状維持のため、サポート材の使用が可能であること。 また、Break Away にてサポート材除去も可能であること。 また、Break Away にてサポート材除去も可能であること。 機械本体重量が35kg以下であること。 自動水平調整機能が搭載されていること。 排気エアフローにフィルターが搭載されていること。 一般100~240V 50/60Hzに対応しており電源容量が350W以下であること。 対応していること。
3			造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ 造形台 ホットエンド 対応フィラメント サポート材 筐体サイズ 筐体重量 水平調整 排気フィルター 電源	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸/0.78125, Y軸/0.78125, Z軸/0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドプレートかつ、ブラットフォーム温度が110°C以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA,ABS,ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材 造形時の形状維持のため、サポート材の使用が可能であること。 また、Break Away にてサポート材除去も可能であること。 607×596×465mm(X,Y,Z)以下であること。 機械本体重量が35kg以下であること。 自動水平調整機能が搭載されていること。 排気エアフローにフィルターが搭載されていること。 一般100~240V 50/60Hzに対応しており電源容量が350W以下であること。 対応していること。 50dB以下であること。
3			造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ 造形台 ホットエンド 対応フィラメント サポート材 筐体サイズ 筐体重量 水平調整 排気フィルター 電源 WifiおよびEther	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125, Y軸 / 0.78125, Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキンブルビルドブレートかつ、ブラットフォーム温度が110°C以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA ABS.ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材 造形時の形状維持のため、サポート材の使用が可能であること。 また、Break Away にてサポート材除去も可能であること。 また、Break Away にてサポート材除去も可能であること。 機械本体重量が35kg以下であること。 自動水平調整機能が搭載されていること。 排気エアフローにフィルターが搭載されていること。 一般100~240V 50/60Hzに対応しており電源容量が350W以下であること。 対応していること。
3			造形方式 最大造形サイズ 位置決め精度 積層ピッチ 造形台 ホットエンド 対応フィラメント サポート材 筐体年重量 水平調整 排気フィルター 電源 WifiおよびEther 機械動作音	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125、Y軸 / 0.78125、Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドプレートかつ、ブラットフォーム温度が110℃以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA,ABS,ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材 造形時の形状維持のため、サポート材の使用が可能であること。 また、Break Away にてサポート材除去も可能であること。 607×596×465mm(X,Y,Z)以下であること。 機械本体重量が35kg以下であること。 自動水平調整機能が搭載されていること。 排気エアフローにフィルターが搭載されていること。 が成していること。 専用スライスソフトウェアが付属していること。 専用スライスソフトウェアの更新料がかからないこと。 対応拡張子がSTL・0BJであること。 初期付属材としてPLA材が2巻以上(2kg以上)付属すること。 純正プレミアムPLAフィラメント(黒 1.75mm 1,000g) 2個 純正プレミアABSフィラメント(黒 1.75mm 1,000g) 2個
3			造形方式 最大造形サイズ 位積造決め精度 造造アントント サポートオイズ 筐体平気源 排気源 Wifiお動作音 ソフトウェア	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125、Y軸 / 0.78125、Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドプレートかつ、ブラットフォーム温度が110℃以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA,ABS,ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材 造形時の形状維持のため、サポート材の使用が可能であること。 また、Break Away にてサポート材除去も可能であること。 607×596×465mm(X,Y,Z)以下であること。 機械本体重量が35kg以下であること。 自動水平調整機能が搭載されていること。 排気エアフローにフィルターが搭載されていること。 が成していること。 雰用スライスソフトウェアが付属していること。 対応していること。 対応拡張子がSTL・0BJであること。 初期付属材としてPLA材が2巻以上(2kg以上)付属すること。 純正プレミアムABSフィラメント(白 1.75mm 1,000g) 2個 純正プレミアムABSフィラメント(白 1.75mm 1,000g) 2個 純正プレミアムABSフィラメント(白 1.75mm 1,000g) 2個
3			造形方式 最大造形サイズ 位積造決め精度 造造アントント サポートンドントントサポート で体体平気源 がらエンテント サポートで発表がである。 がである。 がである。 は、かったでは、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は、 は	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125、Y軸 / 0.78125、Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドプレートかつ、ブラットフォーム温度が110℃以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA,ABS,ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材 造形時の形状維持のため、サポート材の使用が可能であること。 また、Break Away にてサポート材除去も可能であること。 607×596×465mm(X,Y,Z)以下であること。 機械本体重量が35kg以下であること。 自動水平調整機能が搭載されていること。 排気エアフローにフィルターが搭載されていること。 小般100-240V 50/60Hzに対応しており電源容量が350W以下であること。 対応していること。 専用スライスソフトウェアが付属していること。 専用スライスソフトウェアが付属していること。 対応拡張子がSTL・0BJであること。 初期付属材としてPLA材が2巻以上(2kg以上)付属すること。 対応近ブレミアムPLAフィラメント(自 1.75mm 1,000g) 2個 純正プレミアムABSフィラメント(自 1.75mm 1,000g) 2個 純正プレミアムABSフィラメント(白 1.75mm 1,000g) 2個 現地講習会(1回)行うこと。
3			造形方式 最大造形サイズ 位積造決め精度 造造アントント サポートオイズ 筐体平気源 排気源 Wifiお動作音 ソフトウェア	シングルヘッド時デュアルヘッド時	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式 330×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) 295×240×240mm(X,Y,Z) X軸 / 0.78125、Y軸 / 0.78125、Z軸 / 0.078125 micron以下 最大積層ピッチが0.5mm以上、最小積層ピッチが0.02mm以下であること。 フレキシブルビルドプレートかつ、ブラットフォーム温度が110℃以上であること。 独立したデュアルエクストルーダーを搭載していること。 PLA,ABS,ASA,PET,PC,PA,PP,PVA,TPU材 造形時の形状維持のため、サポート材の使用が可能であること。 また、Break Away にてサポート材除去も可能であること。 607×596×465mm(X,Y,Z)以下であること。 機械本体重量が35kg以下であること。 自動水平調整機能が搭載されていること。 排気エアフローにフィルターが搭載されていること。 が成していること。 雰用スライスソフトウェアが付属していること。 対応していること。 対応拡張子がSTL・0BJであること。 初期付属材としてPLA材が2巻以上(2kg以上)付属すること。 純正プレミアムABSフィラメント(白 1.75mm 1,000g) 2個 純正プレミアムABSフィラメント(白 1.75mm 1,000g) 2個 純正プレミアムABSフィラメント(白 1.75mm 1,000g) 2個

2. 納入条件

- (1) 納入場所 愛媛県立東予高等学校 電気システム科教棟2階 電子制御実習室 (2) 納入期限 令和7年2月28日(金) (3) 性能・機能以外の要件 搬入、据付、試運転調整及び運転指導並びに日常のメンテナンスに関する講習等、機器の設置及び使用に関するすべてのことを含むものとする。 (4) 受渡方法 日常業務に支障のないよう十分に配慮の上、計画的に納入場所に据付け調整を行うとともに、別途協議する現地試験に合格した後、引き渡すものとする

- 日常業務に文厚のはいるノーバーニー・する。
 (5)現地試験の立会い
 現地試験に職員が立ち会うものとする。
 (6)その他
 本仕様に定めのない事項又は疑義のある事項については、双方協議のうえ決定するものとする。また、本仕様書に記載のない事項であっても、運用
 上及び社会通念上必要な事項については、充足するものとする。