

## 機械・金属関係機器 (加工・製造)

機器番号	機器名	メーカー / 型式	仕様	概要・用途	料金 円/時間
M100	旋盤	昌運製作所 / 40-3200KRM HB500	振り×芯間：500×650(mm)、 穴径：主軸穴径 41mm	旋削による一般機械 部品等の加工	540
M101	数値制御旋盤	池貝鉄工 / ANC-25	心高 250mm、振り 500mm、心間 1500mm	旋削による一般機械 部品等の精密加工	2,050
M102	帯のこ盤	日本工機 / L-410	切断能力：厚み 200mm	帯鋸による機械材料 等の切断加工	270
M103	小型平面研削盤	(株)岡本工作機械製 作所 / PSG-63DX	ストローク：600×300×300(mm)	機械部品等の平面形 状部の精密研削加工	870
M104	細穴放電加工機	西部電機 / SH-100B	工作物最大寸法：幅 450×奥 300×高さ 100(mm)、 使用可能電極径：φ1.0～φ3.0(mm)	超硬などの高硬度材 への穴加工	300
M105	マシニングセンタ ー	東芝機械(株) / VMC-45	XYZ ストローク：710×450×500(mm)、 テーブル：1,000×450(mm)、 主軸回転数：6,000rpm、主軸端面からテー ブル上面までの距離：125～625mm、主軸中心 からコラム前面までの距離：600mm、 最大ワーク重量：800kg	数種以上の工具によ る機械部品の精密加 工	2,040
M106	精密切断機	ビューラー / アインメット 2000 他	切断能力：最大 50mm(7 インチ切断砥石使用時)、 砥石回転数：200～5,000rpm、 切断荷重：100～1,000gf	金属及びセラミック ス材料等の精密切断	1,730
M107	ジグ研削盤	三井精機工業(株) / J3GCN	主軸回転：9,000～45,000rpm、 ストローク：X400、Y250、Z300(mm)	金型等の複雑形状部 品の精密研削加工	2,050
M108	ジグ中ぐりフライ ス盤	(株)牧野フライス製 作所 / KVJP-55	ストローク：X550、Y250、Z350(mm)	一般機械部品等の切 削加工	660
M109	N C 放電加工機 (EA12E)	三菱電機(株) / EA12E	工作物最大寸法：幅 800、奥行 550、高さ 250(mm)、 テーブル寸法：幅 700、奥行 500(mm)、 各軸移動量：X400、Y300、Z300(mm)	電極による機械部品 の(精密)放電加工 放電加工、Ti 電極に よる TiC 被膜処理	1,380
M110	炭酸ガスレーザー加 工機	三菱電機(株) / ML806T3-3016C	ストローク：800×600(mm)、 レーザー出力：2000W	レーザービームによる 機械部品等の切断加 工	4,870
M111	雰囲気調整電気炉	(株)テック / BHT-6UD	炉内寸法：φ500mm×H400mm、 最高温度：1,060°C、 使用雰囲気：アルゴンガス	各種材料の熱処理 (焼なまし)	1,750
M112	高周波誘導電気炉	富士電波工業(株) / FTH-30-3M	溶解量：最大 30kg (鉄換算)、高周波電源： 定格 30kW、現在据付中のルツボの内寸法： 直径 180mm×深さ 254mm	金属や合金の溶解	1,300
M113	放電プラズマ焼結 機	SPS シンテックス (株) / SPS-2050	最大成形圧力：200kN、加圧ストローク： 150mm、最大パルス電流出力：5,000A、焼結 ダイ：円筒グラファイト型(内径φ30mm 標準)	金属・無機系粉体の 加圧焼結、固相接合	2,380
M114	高周波誘導式真空 溶解炉	富士電波工業(株) / FVPM-5 他	溶解量：5kg(鉄換算)、溶解材料：チタン・チ タン合金等、溶解温度：最高 1,800°C、 真空度：到達 7×10 <sup>-3</sup> Pa、 高周波電源：定格 20kW・周波数 4kHz	真空/アルゴンガス 雰囲気下での金属材 料等の溶解	2,950
M115	粉末処理装置	フリッチュ / 遊星型ボールミル P-5	容器容量：500ml、 挿入可能な試料の大きさ：最大 10mm 角、 モーター回転数：2,400rpm	材料(小片状)の粉 砕、粉末材料の混合	140
M116	手動切断機	ビューラー / デルタアブラシメ ット	砥石回転数：3,400rpm、切断能力：最大 φ 95mm (長尺物 φ32mm まで)、切断試料寸 法：高さ 40mm×幅 180mm×奥行き 80mm まで、使用切断砥石：254mm	観察用試料等の切断	200

大分県産業科学技術センター 貸付機械器具一覧

(2019/3/1)

M117	試料埋込機（金属組織検査用試料作製装置）	ビューラー / シンプルメット 1000	埋込シリンダー径：1.25 インチ（31.75mm）	顕微鏡観察試料を樹脂に埋設	1,040
M118	自動研磨装置（金属組織検査用試料作製装置）	ビューラー / エコメット 250 / オートメット 250 プロ	試料ホルダ取付可能試料径：1.25 インチ（31.75mm）、 自動研磨試料同時処理数：6 個、 研磨円盤径：250mm	樹脂埋設した観察用試料の鏡面研磨	3,150
M119	精密ワイヤ放電加工機 （B 軸無使用）	三菱電機(株) / NA2400P	最大加工物寸法：1,050×820×305(mm)、 各軸移動量：600×400×310(mm)、 標準ワイヤ電極径：0.2mm、 B 軸オプション：角度割り出し機能を有し、 軸形状材へのワイヤ放電加工も可能。 ★ワイヤ電極は使用者持参となります。	機械部品の(精密)放電加工	2,550
M120	精密ワイヤ放電加工機 （B 軸使用）				3,400
M121	高速加工機	安田工業(株) / YBM-850V	各軸移動量：800×525×350(mm)、 工具ホルダ：BT40、 主軸最高回転数：20,000rpm	機械部品の（精密） 切削加工	3,000
M122	CAD/CAM システム	(株)C&G システムズ / CAM-TOOL	ハード：HP Z400/CT W3565、 ソフト：サーフェスモデル 3 軸加工対応	NC データの作成	680
M123	超高温電気炉	(株)モトヤマ / SH-2025D	炉内寸法：幅 200×高さ 200×奥行 250(mm)、 最高温度：1,700℃	各種材料の熱処理	280
M124	真空含浸装置	アイエムティー(株) / GSN	減圧調整方法：真空ポンプと圧力バルブにより調整します 樹脂注入方法：チャンバー外からチューブにより注入します 試料作製個数：φ155mm のテーブルを回転させることで直径 31.75mm 用試料埋め込みモールド 6 個に樹脂を注入することができます 大気開放方法：スロー開放バルブによりゆっくりと大気圧に戻せます	解析用試料の樹脂埋め込みを行なう装置	680