

大分県産業科学技術センター 貸付機械器具一覧

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 | |
| 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 | |
| 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 | |
| M106 | 精密切断機 | ビューラー / アイソメットハイスピードプロ | <ul style="list-style-type: none"> ・ 取付可能切断砥石径： 3~8 インチ (76.2~203.2mm) ・ 切断砥石回転数： 1000~5000rpm ・ 切断砥石送り速度： 0.04~1 インチ/min (1.2~25.4mm/min) ※設定速度によりモーターが過負荷となった場合は、自動的に最適速度に調整されます。 ・ 切断可能材料：鉄鋼、非鉄金属、セラミックス、樹脂等 ・ プログラムによる連続切断が可能 | 材料や部品を精密に切断 | |
| 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 | |
| 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℃、 使用雰囲気：アルゴンガス | 各種材料の熱処理 (焼なまし) | |
| 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 | PDF |
| 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℃、 真空度：到達 7×10 ⁻³ 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 | |
| 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）の粉碎、粉末材料の混合 | |
| 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 φ95mm（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 | |
| M117 | 試料埋込機（金属組織検査用試料作製装置） | ビューラー / シンプリメット 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 | |
| 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 | |

大分県産業科学技術センター 貸付機械器具一覧

| | | | | |
|------|-----------------------|---|---|--|
| 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 |
| M120 | 精密ワイヤ放電加工機 (B軸使用) | 三菱電機(株) / NA2400P 安田工業(株) / YBM-850V | 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。 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)放 電加工 機械部品の(精密) 切削加工 |
| 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 |
| 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 |
| M123 | 超高温電気炉 | | 炉内寸法：幅 200×高さ 200×奥行 250(mm)、 最高温度：1,700°C 減圧調整方法：真空ポンプと圧カバルブにより調整します | |
| M124 | 真空含浸装置 | (株)モトヤマ / SH-2025D アイエムティー(株) / GSN | 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 | 各種材料の熱処理 解析用試料の樹脂埋 め込みを行なう装置 |
| M125 | 精密切断機 | ビューラー / アイソメットハイ スピードプロ | ・取付可能切断砥石径： 3~8 インチ (76.2~203.2mm) ・切断砥石回転数： 1000~5000rpm ・切断砥石送り速度：0.04~1 インチ/min (1.2~25.4mm/min) ※設定速度によりモーターが過負荷となった場合は、自動的に最適速度に調整されます。 ・切断可能材料：鉄鋼、非鉄金属、セラミックス、樹脂等 ・プログラムによる連続切断が可能 | 材料や部品を精密に 切断 |

[PDF](#)