

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
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	・ 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
M109	NC 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、Ti 電極による TiC 被膜処理
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)
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
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 ⁻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：真空ポンプと圧力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

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(測定・観察・解析)

機器番号	機器名	メーカー/ 型式	仕様	概要・用途
M200		RH-50 /	500kN 250kN 100kN 50kN 25kN 250mm (60mm 30mm 700mm) 12 35mm 700mm) (650 650 600(mm)	
M201	(250kN)	AG-250kNXplus /	250kN 1% 1/1 1/1000 0.0005 500mm/min 600mm 600mm 0.2msec t=0 25.5mm W=50mm 4 30mm 100 200 t40mm	
M204		ND TESTER3 /		20 150mm
M205		RT-2020J-CW /	20kg 200g 2 5 6 30cm/min 80mm 80mm	
M206		ISO-3-CY / R-GC	2ml/80cm ² /h 5% 1 35 50 0.098MPa 30 70 30 50 60 95 RH 48 70 150 0.4 3.2(mm) 15 20 900 600 500(mm)	
M207		300J 50J /	50J 300J JIS Z 2242()	

