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	㈱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	㈱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	㈱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㈱ / 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㈱ / 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 7×10-3Pa、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）の粉砕、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㈱ / 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㈱ / NA2400P 安田工業㈱ / 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㈱ / 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	㈱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	PDF
M123	超高温電気炉	㈱モトヤマ / SH-2025D アイエムティー㈱ / GSN	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 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	
M124	真空含浸装置				
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	