

## 【主要保有機械スペック表】

### マシニング加工機

形式（メーカー）	テーブルサイズ (mm)	最大可動範囲 (mm)	主軸回転範囲 (rpm/min)	最大切削送り (mm/min)	最大早送り (mm/min)	備考	台数
Smm2500-μ（ヤマザキ）	1200×600	1020×560×660	25000	4000	12000	高速	1
VARI-730X5（ヤマザキ）	800×600	730×850×790	10000	4000	10000	5軸	1
V-55（マキノ）	1000×500	900×500×600	14000	4000	12000	高速	1
VARI-i600（ヤマザキ）	600×500	510×910×580	18000	4000	10000	5軸	1
MCW-4624 5A（東芝）	3200×2400	3500×3200×800	150~12000	10000	10000	5軸	1
MPH-2130S（東芝）	3000×1800	3400×2600×800	7900	10000	10000		1
VMP-16（オークマホーワ）	1200×1200	2500×2000×1400	40~10000	6000	12000	5軸	1
V-99（マキノ）	1800×1000	1500×1000×800	50~18000	20000	20000		1
V-99L（マキノ）	2300×1000	2000×1000×800	50~18000	20000	20000		1
V-33（マキノ）	750×400	600×400×350	30000	30000	20000	APC仕様	1
MCW-4624 5A（東芝）	2400×3200	3500×3700×900	150~12000	10000	25000	5軸	1

### ワイヤー加工機

形式（メーカー）	最大加工物寸法 (mm)	最大可動範囲 (mm)	テーパ加工角度	最大ワイヤ速度 (mm/s)	ワイヤ径 (mm)	台数
AG600L（ソディック）	770×520×340	600×400×350	±25°	420	φ0.10~φ0.30（標準） φ0.10~φ0.33（高速）	2
AP450L（ソディック）	600×400×130	450×300×150	±7°	250	φ0.05~φ0.30（標準） φ0.07~φ0.30（自動結線時）	2

### 放電加工機

形式（メーカー）	テーブルサイズ (mm)	最大可動範囲 (mm)	加工槽内形寸法 (mm)	最大工作物質量 (kg)	台数
AG60L（ソディック）	750×550	500×350×270	950×740×400	1500	1
AQ75L（ソディック）	900×750	700×500×350	1100×950×500	2000	1
EDNC-65S（マキノ）	800×550	650×450×350	1100×750×450	1500	1

### 旋盤加工機

形式（メーカー）	最大の振り (mm)	往復台上の振り (mm)	最大加工径 (mm)	最大加工長さ (mm)	台数
	X軸移動量 (mm)	Z軸移動量 (mm)	X軸早送り速度 (mm/min)	Z軸早送り速度 (mm/min)	
400-II 1000U （ヤマザキ）	主軸				
	刃物台				
	φ845	φ580	φ420	1025	1
	310	1070	30000	30000	
チャックサイズ：12、最大回転速度：2500 (min-1 {rpm}) 変速レンジ数：無段、端形状：JIS A2-11、貫通穴径：φ132 (mm) 主軸端面と刃物台端面との距離：168~2288 (mm)					
角バイトのシャンク部の高さ：32mm、ボーリングバーシャンク径：φ50mm					
QUICK TURN 40 （ヤマザキ）	主軸				
	刃物台				
	φ510	φ400	φ400	1000	2
	280	1052	12000	18000	
標準チャック：N12A0815 速度域/主軸トルク：L=6~586/147 (kgm), M=13~1300/66 (kgm), H=30~3000/29 (kgm) 変速：自動変速×3段、端形状：JIS A2-8°、貫通穴径：φ80 (mm) 主軸端面と刃物台端面との距離：168~2288 (mm)					
工具シャンク寸法：外径=25×32/150 (mm), 内径=最大φ50 (mm)					

### レーザー溶接機

形式（メーカー）	平均出力 (w)	最大パルス出力 (w)	パルスエネルギー (J)	作業領域 (mm)	台数
ALM250 (ALPHA LASER)	250	9000	90	120×110×800	1