

機械設備一覧表

2022年 6月現在
高由金属株式会社

NC 旋盤	オオクマ LB-45	ベッド上の振り $\phi 900 \times 1000L$ 往復台上の振り $\phi 550$ 回転数 12~2800 ギヤー 4 段 チャック径 20 インチ
	オオクマ LB-400	最大加工径 $\phi 660$ 最大加工長さ 1250mm ベッド上の振り $\phi 620$ 回転数 3500rpm チャック 1 2 インチ 工具数 12 本
	マザック M5-3000	移動量 ベッド上の振り $\phi 610$ 最大加工長さ 3000mm 往復台上の振り $\phi 330$ 回転数 35~2200rpm 工具数 8 + 6 本
	マザック M5-2500	ベッド上の振り $\phi 610$ 最大加工長さ 2500mm 回転数 35~2200rpm 工具数 8 + 6 本
	マザック M4-1500	ベッド上の振り $\Phi 560$ 最大加工長さ 1500mm 回転数 35~2200rpm 工具数 8 + 6 本
	マザック QUICH TURN NEXUS 400N-M (回転工具付き)	最大の振り $\phi 845$ 往復台上の振り $\phi 580$ 最大加工長さ 2000mm 移動量 X=340mm Y=2120mm チャクサイズ 12 インチ 貫通穴 $\phi 132$ 回転工具 4000rpm ドリル $\phi 23$ エンドミル $\phi 25$ タップ M24 \times 3
	森精機 TL-40	ベッド上の振り $\phi 620$ 往復台上の振り $\phi 480$ 最大加工径 $\phi 420$ 最大加工長さ 3000mm 回転数 35~3500rpm 自動芯出振止 2 基
	大日金属工業 DL-75-4000	ベッド上の振り $\Phi 750$ 送り台上の振り $\Phi 480$ 心間 4000L 主軸貫通穴 $\Phi 85$ 回転数 12~1120 固定振れ止め $\Phi 20 \sim \Phi 400$

	大日金属工業 SS-75-4000	ベッド上の振り Φ750 送り台上の振り Φ520 心間 4000L 主軸貫通穴Φ85 回転数 12~1120 自動芯出振止 φ12~φ152 2基 固定振れ止め Φ20~Φ200
汎用旋盤	大日金属工業	DLG-SH
高精度複合加工機	森精機 NT4200DCG/1000S	ワーク最大振り 730 最大加工長さ 1081L 第一主軸、第二主軸 最高回転数 5000rpm クーラント冷却装置、 機内計測装置 MP700 (プローブ繰り返し精度 0.25 μm) ダイレクトスケールフィルドバック X軸、Y軸、Z軸
立型 マシニングセンタ	マザック V-655	移動量 X=1500 Y=650 Z=650 同時4軸制御 (インデックス)
	森精機 NV5000 α1B/40	移動量 X=1020 Y=510 Z=510 最高回転数 14,000rpm ツールシャンク BT40 二面拘束 30本
	オオクマ MILLAC-852V	X=2050 Y=850 Z=750 同時4軸(インデックス) 工具 BT50 工具数 36本 回転数 30~6000
	オオクマ MILLAC-852 フルカバー	移動量 X=2050, Y=850, Z=750 同時4軸 (12インチ チャック) 割り出し付き 工具 BT50 工具数 36本 回転数 30~6000 スルークーラント
	オオクマ MB-56VA	X=1050 Y=560 Z=460 主軸 15,000回転仕様 同時4軸(インデックス)
	ファナック α-T21	X=700 Y=400 Z=330 主軸回転数 24000rpm ツール BT-30
	ファナック α-T21	X=700 Y=400 Z=330 主軸回転数 24000rpm ツール BT-30
	ファナック α-T14-i-ELe	X=700 Y=400 Z=330 主軸回転数 8000rpm ツール形式 NC 同時4軸 (インデックス)

		<p>スピンドルスルーケラント</p> <p>熱変位補正 主軸と送り軸の動作状態を監視する事よりの伸びを推定し計算してリアルタイムに補正を行う。(高精度な加工を行うことが出来ます。) ナノ補間、プログラム指令が1 μm 単位でもデジタルサーボに送出する位置指令を nm 単位で計算する超精密補間です。(極めて滑らかな動きをし、加工面の精度が向上します。)</p>
高速マシニング	<p>ソデック</p> <p>MC430L</p>	<p>X=420 Y=350 Z=200</p> <p>40000 回転 リニア駆動 分解能 30nm</p> <p>リニアモーターを使用することにより微細な動きと 1 G 以上の加速度と ±1 μm 以下の位置決め精度があります。高硬度材の加工、超精密仕上げが可能です。</p>
横型 マシニングセンタ	<p>OKK</p> <p>HM63</p> <p>6 パレット</p>	<p>移動量 X=1000 Y=850 Z=820</p> <p>630 角 6 パレット NC ロータリーテーブル</p> <p>加工径 φ1000</p> <p>ツールシャンク BT-50 工具数 120 本</p> <p>高圧スルーケラント</p>
	<p>マザック</p> <p>FH-6800</p>	<p>移動量 X=1050 Y=800 Z=880</p> <p>2 パレット、630 角 最大積載重量 1500Kg</p> <p>最高回転数 10,000rpm</p> <p>ツールシャンク BT50 80 本</p> <p>NC ロータリーテーブル 自動工具長測定</p> <p>スピンドルスルーケラント</p> <p>3次元計測機能(タッチセンサ)</p>
	<p>マザック</p> <p>NEXUS-6000-II</p> <p>1 2 パレット</p>	<p>X=800 Y=800 Z=800</p> <p>移動量 X=800 Y=800 Z=800</p> <p>最大ワーク径 φ900 パレット積載重量 1000Kg</p> <p>シャンク BT50 工具本数 160 本</p> <p>回転数 35~10000rpm</p> <p>スルーケラント (15Kgf)</p> <p>NC ロータリー</p> <p>全自動工具長測定機能&工具折損検出機能</p> <p>3次元計測機能(タッチセンサ)</p>
高速細穴加工機	<p>ソデック</p> <p>K1C</p>	<p>X=200 Y=300 Z=300</p> <p>穴あけ能力 φ0.25~φ3mm</p> <p>難切削材、焼入れ鋼、超鋼</p>
ワイヤーカット	<p>ファナック</p> <p>α-0i</p>	<p>320 X 220 X 180</p>

円筒研磨機	シギヤ精機 GPH-30-150	Φ300X1500L 同時2軸制御CNC円筒研磨機 最小設定単位 0.0001
平面研磨機	岡本工作機械 PSG-63DX	移動量 X=750 Y=340 Z=270 水冷式砥石頭 最小設定単位 0.0001mm
	黒田精工 GS-126CV	移動量 X=1200 Y=600 Z=600 ACサーボ0.1μ制御
ラジアルボール盤	東鉄工	穴明能力S45C Φ50 MT5 主軸左右移動量1000mm アーム上下移動量 620mm
三次元測定機	東京精密 SVA1000A-C7	測定範囲 X軸 850mm Y軸 1000mm Z軸 600mm テーブル寸法 1000 x 1810 被測定物最大高さ 770mm 最大重量 1000Kg
ハンデブローブ 三次元測定機	キーエンス XM-5000	最大測定長さ 2000x1200x1000 繰返し精度±3μ
真円度・ 円筒形状測定機	東京精密 ロンコム NEXα100DX-22	最大測定径 外径Φ300, 内径Φ360 測定高さ 500mm 最大積載質量 60Kg 回転精度 0.02+3.2H/10000 μm 真直度精度 上下方向 0.23/500 μm/mm 平行度精度 Z軸/T軸 1.0/500 μm/mm 直角度精度 R軸/T軸 1.0/150 μm/mm
バランスー	島津製作所	
電気炉	シンポ工業 DFA-08	炉内寸 460x460x(H)560 常用温度 1,230℃ マイコン付き
	Vn-1	炉内寸 600X1600x(H)900 常用温度 1230℃
レーザーマーカ	キーエンス MD-X	出力25W、YV04レーザー
マイクロスコープ	モリテックス MS-804	50~400倍
超音波洗浄機	シャープ UT-605S	495 X 297 X 150 600W
ショットブラスト	RICH SOU TECHNOLOGY CO., LTD	TSA-117ABCD サイクロン式ブラスト機 L1200×W1200×H1000
その他	ボール盤, 切断機 アルゴン溶接機 半自動溶接機, 他	