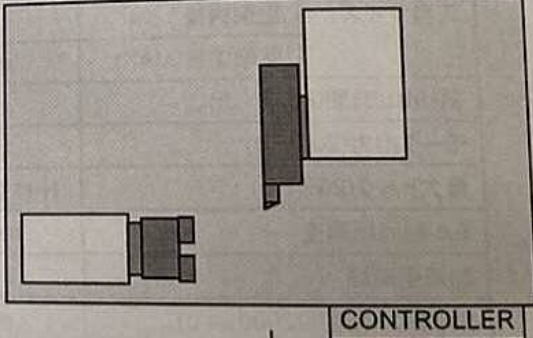


| 項目 | | 単位 | INTEGREX200-IIIT | INTEGREX200-IIIST |
|------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|-------------------------|-------------------------|
| 送り軸 | 早送り速度 | X/Z | 38/38 | |
| | | Y | 26 | |
| | | X2/Z2 | 38/38 | |
| | | W | 6 | 30 |
| | 移動量 | X | 580 (22.83) | |
| | | Z | 1045 (41.14) | |
| | | Y | 160 (6.3) | |
| | | X2 | 150 (5.9) | |
| | | Z2 | 1010 (39.76) | 990 (38.98) |
| | | W | 1010 (39.76) | 1050 (41.34) |
| その他 | クーラントタンク容量 | L | 460 | 460 |
| | 電源容量(連続) | kVA | 43.09 | 65.28 |
| | エア圧力 | MPa (kgf/cm ²) | 0.5 (5) | |
| | 総エア容量 | L/min (ANR) | 500 以上 | |
| 総合 (20/40/80/120 本 マガジン オイルパン無) | 大きさ (※9) | 心高 | 3820/3820/4070/4070 | |
| | | 全長 | 2352/2212/2987/3133 | |
| | | 全幅 | 2597/2597/2828/2957 | |
| | | 全高 | 8.98/8.45/12.10/12.75 | |
| | フロアスペース | m ² | 10040/10230/11400/11710 | 10360/10550/11720/12030 |
| 機械質量(機械本体+オイルパン) | kg | 67.1 | | |
| 騒音値(LwA) | dB | 4 | | |
| 不確定値(K) | | | | |
| 測定条件 | 1. 主軸回転数 4000 min ⁻¹ (チャックによるワーク保持) 2. 送り軸駆動 3. タレットインデックス作動 4. チップコンベア ON 5. テールストック未使用 | | | |
| 測定方法 | EN-12415/12417/12478, ISO230-5 | | | |
| 測定位置 |  <p>オペレータ位置 : 測定高さ 1.6 m</p> | | | |

- (注) この機械の空気伝導騒音の主音源は下記を含む
- ・主軸ドライブ
 - ・送り軸ドライブ
 - ・タレットインデックス
 - ・チップコンベア

注記: 提示した騒音値は参考値であり、必ずしも安全作業レベルの値ではありません。作業者が実際にさらされる騒音環境は、機械自身の他に、作業部屋や他の騒音も含まれ、機械の数・他の隣接する次工程・作業者がさらされている時間にも影響されます。また、許容される作業環境も国により異なります。つまり、提示した騒音値と実際の騒音値には相関性がありますが、更なる予防措置が必要かどうかを判断決定するために、この提示した騒音値のみ信頼して使うことはできません。

以下に原文を示します。(EN-12415/12417/12478 の序文より)

The figures quoted are emission levels and are not necessarily safe working levels. Whilst there is a correlation between the emission and exposure levels, this cannot be used reliably to determine whether or not further precautions are required. Factors that influence the actual level of exposure of the work-force include the characteristics of the work room, the other sources of noise, etc. i.e. the number of machines and other adjacent processes, and the length of time for which an operator is exposed to the noise. Also the permissible exposure level can vary from country to country. This information, however, will enable the user of the machine to make a better evaluation of the hazard and risk.

2. INTEGREX 200-IIIT/IIIST

機械本体のデータ

1

| 項目 | | 単位 | INTEGREX200-IIIT | INTEGREX200-IIIST | |
|--------------------|---------------------|-------------------|------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 能力/容量 | チャックサイズ | | | | |
| | 最大スイング (※1) | inch | 8 | (第1主軸) 8 / (第2主軸) 8 | |
| | 往復台上の振り (※1) | | | | |
| | Y軸加工時の振り (※1) | | | | |
| | 最大加工径 (※2) | mm (inch) | φ660 (φ26) | φ660 (φ26) | |
| | 棒材作業能力 (※3) | | φ660 ~ φ500 (φ26 ~ φ19.7) | (上刃物台) φ660 (φ26) / (下刃物台) φ260 (φ1024) | |
| | 最大加工長 | | φ65 (φ2.55) | (第1主軸) φ65 (φ2.55) (第2主軸) φ65 (φ2.55) | |
| 第1主軸 | 最大支持質量 (※4) | kg | 1016 (40) | 1016 (40) | |
| | 主軸回転速度 (※5) | min ⁻¹ | チャックワーク 300 シャフトワーク 700 | (第1主軸) チャックワーク 300 (第2主軸) チャックワーク 300 | |
| | 加減速時間 (※6) | sec | 35 ~ 5000 | | |
| | 主軸貫通穴径 | mm (inch) | 3.0 (0 → 4750 min ⁻¹) | | |
| | モータ出力(30分定格) | kW | φ76 (φ2.99) | | |
| | 最大トルク | N·m (kgf·m) | 22 | | |
| 第2主軸 | 主軸回転速度 | min ⁻¹ | 350 (35.7) | | |
| | 加減速時間 (※7) | sec | — | 35 ~ 5000 | |
| | 主軸貫通穴径 | mm (inch) | — | 4.5 (0 → 5000 min ⁻¹) | |
| | モータ出力(30分定格) | kW | — | φ76 (φ2.99) | |
| | 最大トルク | N·m (kgf·m) | — | 18.5 | |
| テールストック | テールスピンドル穴型式 | MT | No. 4 | 325 (33.2) | |
| | 最大推力 | N (kgf) | 6867 (700) | — | |
| ミル主軸台 | 形式 | | ATC付1スピンドル | | |
| | 工具シャンク形式(旋削/回転工具) | | KM63/CAPTO C6/BT40 | | |
| | 工具サイズ | 旋削外径 | mm (inch) | □25 (□1) | |
| | | 旋削内径 | | φ40 (φ1.5) | |
| | | 回転工具(MAX) | mm | φ125 × 300 L | |
| | 割り出し時間(90°割り出し) | sec | 0.5 | | |
| | モータ出力(20%ED) | kW | 15 | | |
| | 最大トルク(20%ED) | N·m (kgf·m) | 119 (12.2) | | |
| | ミル軸回転速度 | min ⁻¹ | 15 ~ 12000 | | |
| | 加減速時間 | sec | 1.8 (0 → 12000 min ⁻¹) | | |
| オリент時間(12000 → 0) | sec | 2.1 | | | |
| 下刃物台 | 刃物台形式 | — | 9角ドラム刃物台 | | |
| | 取付工具本数 | 本 | 9 | 9 [ミル最大取付け6ポジション] (※8) | |
| | 工具サイズ | 外径旋削 | mm (in.) | □25 (□1) | |
| | | 内径旋削 | | φ32 (φ1.26) | |
| | | 回転工具(MAX) (※8) | | — | Max φ14 (φ0.551): 4500 min ⁻¹ 仕様 Max φ12 (φ0.472): 6000 min ⁻¹ 仕様 |
| | 刃物台回転時間 | sec | 0.14/1 step | 0.14/1 step 0.2/1 step (※8) | |
| | ミル軸回転数 (※8) | min ⁻¹ | — | 30~4500: 4500 min ⁻¹ 仕様 40~6000: 6000 min ⁻¹ 仕様 | |
| | ミル軸モータ出力(3分定格) (※8) | kW | — | 3.7 | |
| | ミル軸最大トルク (※8) | N·m (kgf·m) | — | 21 (2.1): 4500 min ⁻¹ 仕様 15 (1.5): 6000 min ⁻¹ 仕様 | |