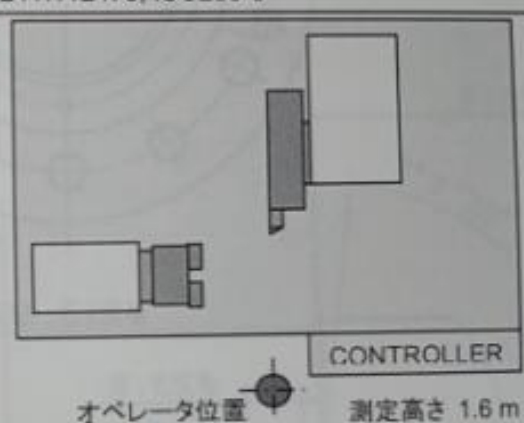


4. INTEGREX j-400 (心間 1200)

項目			単位	仕様
能力・容量	最大振り		mm	φ640 (オプション 36/72 本マガジン時: φ660)
	往復台上の振り		mm	φ640 (オプション 36/72 本マガジン時: φ660)
	標準加工径 (注意 1)		mm	φ500 (工具突き出し 65 mm/V 姿勢)
	最大加工長 (注意 2)		mm	1165
旋削主軸 (標準仕様)	回転速度		min ⁻¹	35 ~ 3300
	加減速時間 (注意 3)		s	4.9 (0 → 2800 min ⁻¹)
	主軸貫通穴径		mm	φ112
	主軸端形状		-	JIS A2-8°
	主軸前部軸受内径		mm	φ150
	主軸用電動機 (40% ED・30 分定格/連続定格)		kW	AC 22/18.5
	主軸最大トルク (40% ED・30 分定格/連続定格)		N·m	883.3/716.2
	最大支持質量 (チャックを含む) (注意 4)		kg	チャックワーク 650 シャフトワーク 1000
	棒材作業能力 (注意 5)		mm	φ102
ミル主軸	刃物台型式		-	ATC 付き 1 スピンドル刃物台
	工具シャンク型式		-	HSK-T63 (オプション: CAPTO C6, KM63)
	90°割り出し時間		s	0.46
	回転工具用電動機出力 (40% ED・30 分定格/連続定格)		kW	22/15
	回転工具最大トルク (40% ED/連続定格)		N·m	75.4/45.7
	回転工具回転数		min ⁻¹	35 ~ 12000
テールストック	テーパ穴型式		-	MT No. 5 (ビルトインセンタ)
	推力		kN	1.0 ~ 10.0
ATC・マガジン	工具収納本数		本	20 (オプション: 36/72)
	工具収納最大径	隣接工具なし	mm	φ125
		隣接工具あり	mm	φ90
	最大工具長さ		mm	400
	最大工具質量		kg	10
送り軸	早送り速度	X 軸	m/min	50
		Y 軸	m/min	40
		Z 軸	m/min	50
		W 軸	m/min	8
		C 軸	min ⁻¹	555
	移動量	X 軸	mm	615
		Y 軸	mm	250
		Z 軸	mm	1231
		W 軸	mm	1562
		B 軸	度	-30 ~ 190
その他	クーラントタンク容量 (注意 6)		L	265
	電源容量 (連続定格)		kVA	48.01
	エア圧力		MPa	0.5
	総エア容量		L/min	340

項目	単位	仕様
機械寸法・質量	心高	mm
	長さ	mm
	奥行き	mm
	高さ	mm
	質量	kg
騒音	騒音値 (LWA)	1235
	不確定値 (K)	5130
		2705
		2720
		14500
		71.6
		4
	測定条件	1. 主軸回転数 2640 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
	測定方法	EN-12415/12417/12478, ISO230-5
	測定位置	 オペレータ位置 CONTROLLER 測定高さ 1.6 m 注意： 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

注意： 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、機械自身のほかに、作業部屋やほかの騒音も含まれ、機械の数・ほかの隣接する次工程・作業者がさらされている時間にも影響されます。また、許容される作業への騒音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、更なる予防処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 の序文から)

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.

注意 1: 標準加工径は工具長さ 65 mm で外径切削したときを示します。

注意 2: 最大加工長は、チャックの種類により異なります。

注意 3: N12A0815 + Y1530REBPB 組み合わせ時 (0 → 3300 min⁻¹ の 85% の回転数に達する時間) (チャック爪を含まず)

注意 4: チャックを含んだ質量となります。