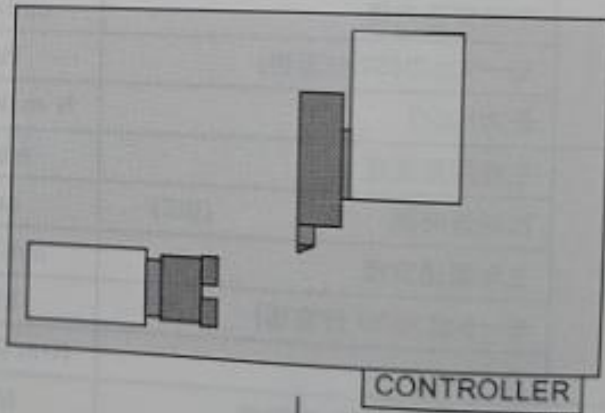


1. INTEGREX 300-III/300-IIIS (1000U/1500U)

項目			単位	INTEGREX 300-III		INTEGREX 300-III S	
				1000U	1500U	1000U	1500U
能力/容量	チャックサイズ		in.	10		(第 1 主軸) 10/(第 2 主軸) 10	
	最大スイング		mm (in.)	φ760 (φ30)			
	往復台上の振り			φ760 (φ30)			
	Y 軸加工時の振り			φ760~φ660 (φ30~φ26)			
	最大加工径			φ760 (φ30)			
	棒材作業能力 (※1)			φ77 (φ3.03)		(第 1 主軸) φ77 (φ3.03) (第 2 主軸) φ77 (φ3.03)	
	最大加工長			1042 (41.02) 1532 (60.31)		1067 (42.00) 1524 (60.00)	
	最大支持質量 (※2)		kg	チャックワーク 450 シャフトワーク 1000		(第 1 主軸)チャックワーク 450 (第 2 主軸)チャックワーク 400	
第 1 主軸	主軸回転速度 (※3)		min ⁻¹	35~4000			
	加減速時間 (※4)		sec	3.8 (0 → 3400 min ⁻¹)			
	主軸貫通穴径		mm (in.)	φ88 (φ3.46)			
	モータ出力(30 分定格)		kW	26			
	最大トルク		N・m (kgf・m)	600 (61.2)			
第 2 主軸	主軸回転速度		min ⁻¹	—		35~4000	
	加減速時間 (※5)		sec	—		2.7 (0 → 3400 min ⁻¹)	
	主軸貫通穴径		mm (in.)	—		φ88 (φ3.46)	
	モータ出力(30 分定格)		kW	—		26	
	最大トルク		N・m (kgf・m)	—		500 (51.0)	
テールストック	テールスピンドル穴型式		MT	No. 5		—	
	移動量		mm (in.)	1055 (41.5)	1545 (60.83)	—	
	最大推力		kN (kgf)	10 (1019)		—	
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 (in.)	□25 (□1)			
		旋削内径	mm (in.)	φ40 (φ1.5)			
		回転工具(MAX)	mm	φ125 × 400 L			
	割り出し時間(90°割り出し)		sec	0.5			
	モータ出力(20%ED)		kW	18.5			
	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)			
	オリエント時間(12000 → 0)		sec	2.1			
送り軸	早送り速度	X/Z	m/min	38/38			
		Y		26			
		W		6		30	
	移動量	X	mm (in.)	630 (24.8)			
		Z		1095 (43.11)	1585 (62.4)	1067 (42.00)	1585 (62.40)
		Y		230 (9.06)			
		W		1055 (41.54)	1545 (60.83)	1117 (43.98)	1530 (60.24)

機械本体のデータ			INTEGREX 300-III		INTEGREX 300-IIIS			
項目			単位	1000U	1500U	1000U	1500U	
			L	382	444	382	444	
その他	クーラントタンク容量		kVA	52.7		84.7		
	電源容量(連続)		MPa (kgf/cm ²)	0.5 (5)				
	エア圧力		L/min (ANR)	500 以上				
	総エア容量			1120				
総合 (40本マガジン オイルパン無)	大きさ (※6)	心高	mm	3990	4912	4250	5110	
		全長		2166	2191	2166	2191	
		全幅		2798				
		全高						
	フロアスペース		m ²	8.64	10.76	9.21	11.20	
	機械質量(機械本体 + オイルパン)		kg	12000	12500	12500	13000	
騒音	騒音値(LWA)		dB	79.5				
	不確定値(K)			4				
	測定条件		1. 主軸回転数 3200 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		 オペレータ位置 測定高さ 1.6 m (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、必ずしも安全な値を示すものではありません。					

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. The level of permissible exposure level can vary from country to country. It is the responsibility of the user of the machine to make a risk assessment.