

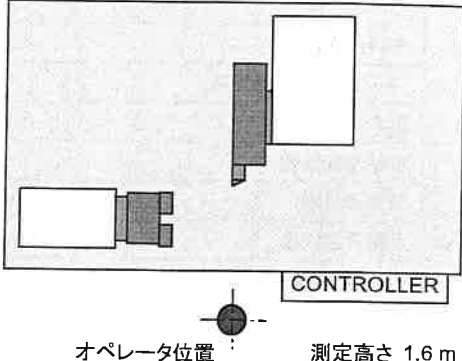
3. INTEGREX 400-III/400-IIIS (1000U/1500U)

項目		単位	INTEGREX 400-III		INTEGREX 400-IIIS		
			1000U	1500U	1000U	1500U	
能力/容量	チャックサイズ	in.	12		(第1主軸) 12/(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)		φ102 (φ4.02)		(第1主軸) φ102 (φ4.02) (第2主軸) φ77 (φ3.03)		
	最大加工長		1034 (40.71)	1524 (60.00)	1067 (42.00)	1524 (60.00)	
	最大支持質量 (※2)	kg	チャックワーク 650 シャフトワーク 1000		(第1主軸) チャックワーク 650 (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	35~3300				
	加減速時間 (※4)	sec	2.8 (0 → 2550 min ⁻¹)				
	主軸貫通穴径	mm (in.)	φ112 (φ4.41)				
	モータ出力(30分定格)	kW	30				
	最大トルク	N·m (kgf·m)	1200 (122.3)				
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		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	38/38				
		Y	26				
		W	6	30			
	移動量	X	630 (24.8)				
		Z	1095 (43.11)	1585 (62.4)	1067 (42.00)	1585 (62.40)	
		Y	230 (9.06)				
		W	1055 (41.50)	1545 (60.83)	1117 (43.98)	1530 (60.24)	
その他	クーラントタンク容量	L	382	444	382	444	
	電源容量(連続)	kVA	51.3		88.7		
	エア圧力	MPa (kgf/cm ²)	0.5 (5)				
	総エア容量	L/min (ANR)	500 以上				

1

機械本体のデータ

幅 700mm 付と 横幅 6300mm

項目			単位	INTEGREX 400-III		INTEGREX 400-IIIS	
				1000U	1500U	1000U	1500U
総合 (40本マガジン オイルパン無)	大きさ (※6)	心高	mm	1120			
		全長		4290	4912	4550	5110
		全幅		2666	2691	2666	2691
		全高		2798			
	フロアスペース		m ²	11.44	13.22	12.13	13.75
	機械質量(機械本体 + オイルパン)		kg	12300	12800	12800	13300
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 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 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、許容される作業者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.							

- (※1) チャックによりバー材能力は異なります。
B212A815X: φ102
B210A815X: φ77
- (※2) チャック質量を含んだ質量となります。
- (※3) チャックにより制限があります。
12"中空チャック ……3000 min⁻¹ MAX
- (※4) B212A815X + F2511HS-15Y 組合せ時
(0 → 3000 min⁻¹ の 85% の回転数に達する時間)
- (※5) B210A815E + Y1225R 組合せ時
(0 → 4000 min⁻¹ の 85% の回転数に達する時間)
- (※6) GL 仕様は異なります。詳細は最寄りのサービスセンタにお問い合わせください。

注意: 本説明書で示されている数値と機械に取り付けてある銘板の数値が異なるときは、銘板の数値を使用してください。