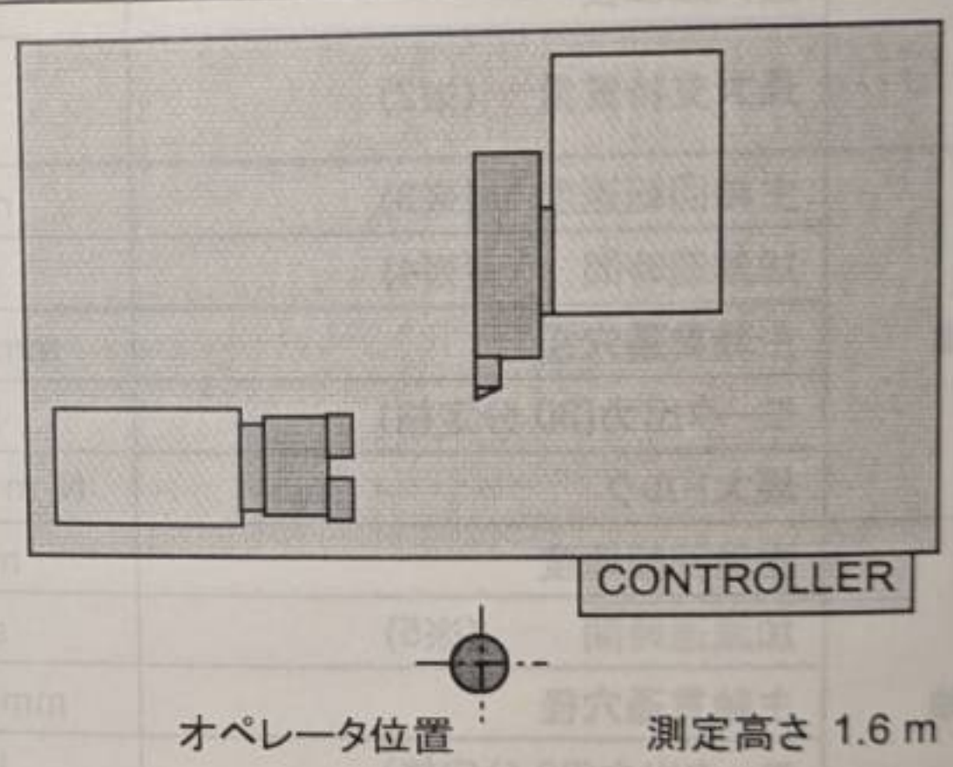
1-1 本機の主な仕様

1. INTEGREX 200-III/IIIS

項目		単位	INTEGREX 200-III	INTEGREX 200-IIIS
能力/容量	チャックサイズ	inch	8	(第 1 主軸) 8 / (第 2 主軸) 8
	最大スイング	mm (inch)	φ660 (φ26)	
	往復台上の振り		φ660 (φ26)	
	Y 軸加工時の振り		φ660 ～ φ500 (φ26 ～ φ19.7)	
	最大加工径		φ660 (φ26)	
	棒材作業能力 (※1)		φ65 (φ2.55)	(第 1 主軸) φ65 (φ2.55) (第 2 主軸) φ65 (φ2.55)
	最大加工長		1016 (40)	1016 (40)
	最大支持質量 (※2)	kg	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
第 1 主軸	主軸回転速度 (※3)	min^{-1}	35 ～ 5000	
	加減速時間 (※4)	sec	3.0 (0 → 4750 min^{-1})	
	主軸貫通穴径	mm (inch)	φ76 (φ2.99)	
	モータ出力(30 分定格)	kW	22	
	最大トルク	N·m (kgf·m)	350 (35.7)	
第 2 主軸	主軸回転速度	min^{-1}	—	35 ～ 5000
	加減速時間 (※5)	sec	—	4.5 (0 → 5000 min^{-1})
	主軸貫通穴径	mm (inch)	—	φ76 (φ2.99)
	モータ出力(30 分定格)	kW	—	18.5
	最大トルク	N·m (kgf·m)	—	325 (33.2)
テールストック	テールスピンドル穴型式	MT	No. 4	—
	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)	
	工具サイズ 旋削内径	mm (inch)	φ40 (φ1.5)	
	工具サイズ 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})	
	オリエント時間(12000 → 0)	sec	2.1	
送り軸	早送り速度 X/Z	m/min	38/38	
	早送り速度 Y	m/min	26	
	早送り速度 W	m/min	6	30
	移動量 X	mm (inch)	580 (22.83)	
	移動量 Z	mm (inch)	1045 (41.14)	
	移動量 Y	mm (inch)	160 (6.3)	
	移動量 W	mm (inch)	1010 (39.8)	1050 (41.34)
その他	クーラントタンク容量	L	370	370
	電源容量(連続)	kVA	38.5	61.78
	エアー圧力	MPa (kgf/cm^2)	0.5 (5)	
	総エアー容量	L/min (ANR)	500 以上	

1 本体のデータ

項目			単位	INTEGREX 200-III	INTEGREX 200-IIIS
総合 (20/40/80/120本 マガジン オイルパン無)	大きさ (※6)	心高	mm	1050	
		全長		3820/3820/4070/4070	
		全幅		2200/2060/2835/2981	
		全高		2597/2597/2828/2957	
	フロアスペース		m^2	8.40/7.87/11.54/12.13	
	機械質量(機械本体 + オイルパン)		kg	9270/9460/10630/10940	9570/9760/10930/11240
騒音	騒音値(LWA)		dB	67.1	
	不確定値(K)			4	
	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			 (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。
B208 + S1552: φ51
BB08 + S1875: φ65
B210 + S1875: φ65

(※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。
8"中実チャック 4750 min^{-1} MAX