

# 1 機械本体のデータ

## 1-1 本機の主な仕様

### 1. INTEGRIX 100-III

項目		単位	INTEGRIX 100-III (テール無)	INTEGRIX 100-III	
能力/容量	チャックサイズ	in.	6		
	最大スイング	mm (in.)	φ545 (φ21.46)		
	往復台上の振り		φ352 (φ13.86)		
	Y 軸加工時の振り		φ412~φ545 (φ16.22~φ21.46)		
	最大加工径		φ545 (φ21.46)		
	棒材作業能力 (※1)		φ51 (φ2)		
	最大加工長		519 (20.39)		
	最大支持質量 (※2)		kg	チャックワーク 150	チャックワーク 150 シャフトワーク 200
第 1 主軸	主軸回転速度 (※3)	min <sup>-1</sup>	35~6000		
	加減速時間 (※4)	sec	2.4 [0 → 4480 min <sup>-1</sup> ]		
	主軸貫通穴径	mm (in.)	φ61 (φ2.40)		
	モータ出力(30 分定格)	kW	11		
	最大トルク	N·m (kgf·m)	161 (16.4)		
テールストック	テールスピンドル穴型式	MT	—	No. 4	
	早送り速度	m/min	—	8	
	移動量 (テールストック/テールストック退避)	mm (in.)	—	434/281 (17.09/11.06)	
	最大推力	N (kgf)	—	1962 (200)	
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.)	□20 (□3/4)	
		旋削内径		φ32 (φ1-1/4)	
		回転工具 (MAX)	mm	φ90 × 200 L	
	割り出し時間(90°割り出し)	sec	0.5		
	モータ出力(20%ED)	kW	5.5		
	最大トルク(20%ED)	N·m (kgf·m)	49 (5)		
	ミル軸回転速度	min <sup>-1</sup>	15~12000		
	加減速時間	sec	2.9 [0 → 12000 min <sup>-1</sup> ]		
	オリエント時間(12000 → 0)	sec	3.2		
送り軸	早送り速度	X/Z	m/min	30/33	
		Y		26	
	移動量	X	mm (in.)	410 (16.14)	
		Z		570 (22.44)	
		Y		140 (5.51)	
その他	クーラントタンク容量	L	158		
	電源容量(連続)	kVA	28.0		
	エア—圧力	MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	0.5 (5)		
	総エア—容量	L/min (ANR)	500 以上		