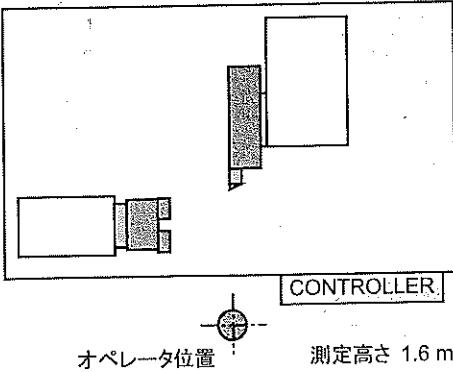


## 2. INTEGREX 300-IVT/300-IVST (1500U)

項目		単位	INTEGREX 300-IVT	INTEGREX 300-IVST /	
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 (※1)	mm (in.)	φ850 (φ33.5)		
	往復台上の振り (※1)		φ850 (φ33.5)		
	Y軸加工時の振り (※1)		φ850~φ660 (φ33.5~φ26)		
	最大加工径 (※2)		(上刃) φ760 (φ30)/(下刃) φ420 (φ16.5)		
	棒材作業能力 (※3)		φ77 (φ3.03)	(第1主軸) φ77 (φ3.03) (第2主軸) φ77 (φ3.03)	
	最大加工長		1532 (60.31)	1524 (60.00)	
	最大支持質量 (※4)		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 (※5)	min <sup>-1</sup>	35~4000		
	加減速時間 (※6)	sec	3.8 (0 → 3400 min <sup>-1</sup> )		
	主軸貫通穴径	mm (in.)	φ88 (φ3.46)		
	モータ出力(30分定格)	kW	30		
	最大トルク	N·m (kgf·m)	724 (73.8)		
第2主軸	主軸回転速度	min <sup>-1</sup>	—	35~4000	
	加減速時間 (※7)	sec	—	2.7 (0 → 3400 min <sup>-1</sup> )	
	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.)	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 <sup>-1</sup>	15~12000		
	加減速時間	sec	1.48 (0 → 12000 min <sup>-1</sup> )		
オリエント時間(12000 → 0)	sec	1.84			
下刃物台	刃物台形式	—	9 角ドラム刃物台		
	取付工具本数	本	9	9 [ミル最大取付け 6 ポジション] (※8)	
	工具サイズ	外径旋削	mm (in.)	□25 (□1)	
		内径旋削		φ32 (φ1.26)	
		回転工具(MAX) (※8)	mm (in.)	—	Max φ14 (φ0.551)
	刃物台旋回時間	sec	0.14/1 step	0.14/1 step 0.2/1 step (※8)	
	ミル軸回転数 (※8)	min <sup>-1</sup>	—	35~6000	
	ミル軸モータ出力(3分定格) (※8)	kW	—	3.7	
ミル軸最大トルク (※8)	N·m (kgf·m)	—	18 (1.8)		

項目		単位	INTEGREX 300-IVT	INTEGREX 300-IVST	
送り軸	早送り速度	X/Z	38/38		
		Y	26		
		X2/Z2	38/38		
		W [TAIL]	[6]	30	
	移動量	X	mm (in.)	630 (24.8)	
		Z		1585 (62.4)	
		Y		230 (9.06)	
		X2		230 (9.06)	
Z2		1564 (61.57)		1530 (60.24)	
W [TAIL]	[1545 (60.83)]	1530 (60.24)			
その他	クーラントタンク容量	L	535		
	電源容量(連続)	kVA	58.14	90.69	
	エア圧力	MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	0.5 (5)		
	総エア容量	L/min (ANR)	700 以上		
総合 (40本マガジン オイルパン無)	大きさ (※9)	心高	1120		
		全長	4912	5110	
		全幅	2479		
		全高	2798		
	フロアスペース	m <sup>2</sup>	12.18	12.67	
機械質量(機械本体 + オイルパン)	kg	13100	13600		
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 <sup>-1</sup> (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> <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</p>			
<p>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。</p> <p>以下に原文を示します。(EN-12415/12417/12478 の序文より)</p> <p>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.</p>					

- (※1) 下刃物台の移動範囲では $\phi 490$  mm (下刃物台旋削仕様)/ $\phi 454$  mm (下刃物台ミル仕様) (いずれも下刃物台工具非装着時)となります。
- (※2) 下刃物台最大加工径はボーリングバーホルダを取り外した場合の値です。
- (※3) チャックによりバー材能力は異なります。  
B210A815X + S2078:  $\phi 77$
- (※4) チャック質量を含んだ質量となります。
- (※5) チャックにより制限があります。
- (※6) B210A815X + S2078-15Y 組合せ時  
(0 → 4000  $\text{min}^{-1}$  の 85% の回転数に達する時間)
- (※7) B210A815E + Y1225 組合せ時  
(0 → 4000  $\text{min}^{-1}$  の 85% の回転数に達する時間)
- (※8) 下刃物台ミル仕様の場合のみです。  
工具径は、加工能力(S45C の場合)を示すものです。  
工具選定時には 1-8-2 項の「2. ツーリングシステム(下刃物台ミル付き)」の中の工具最大突出し長さと、選定する工具刃部の溝長を確認してください。
- (※9) GL 仕様は異なります。詳細はオンラインサービスサポートセンタ、もしくはサービス拠点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。

12. INTEGREX 300-IVST (心間 1500, 10"中空チャック)

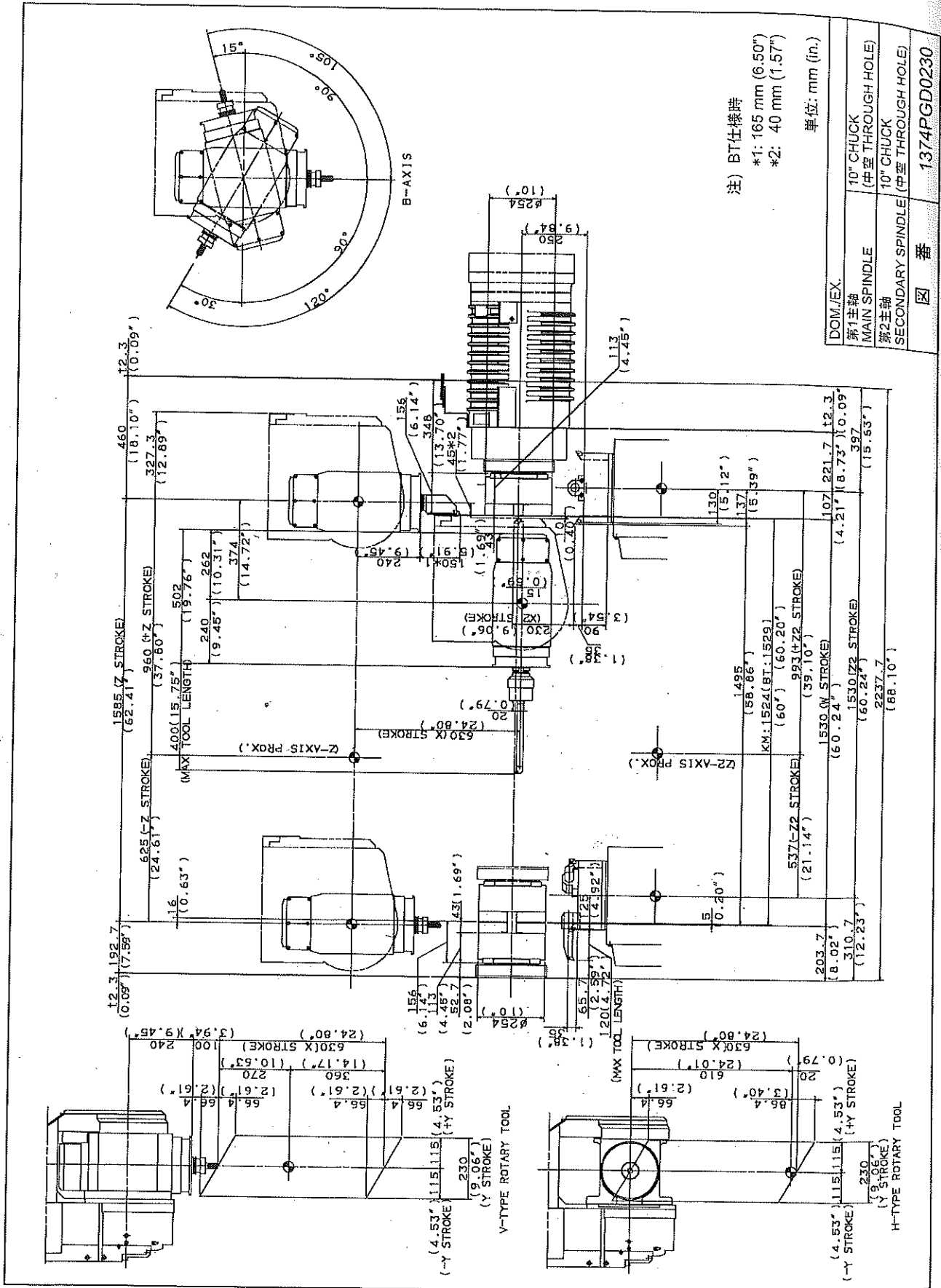


Fig. 1-19 INTEGREX 300-IVST (心間 1500, 10"中空チャック)

1-8-2 下刃物台ツーリングシステム (INTEGREX 300/400-IVT/IVST)

1. ツーリングシステム (下刃物台ミル無し)

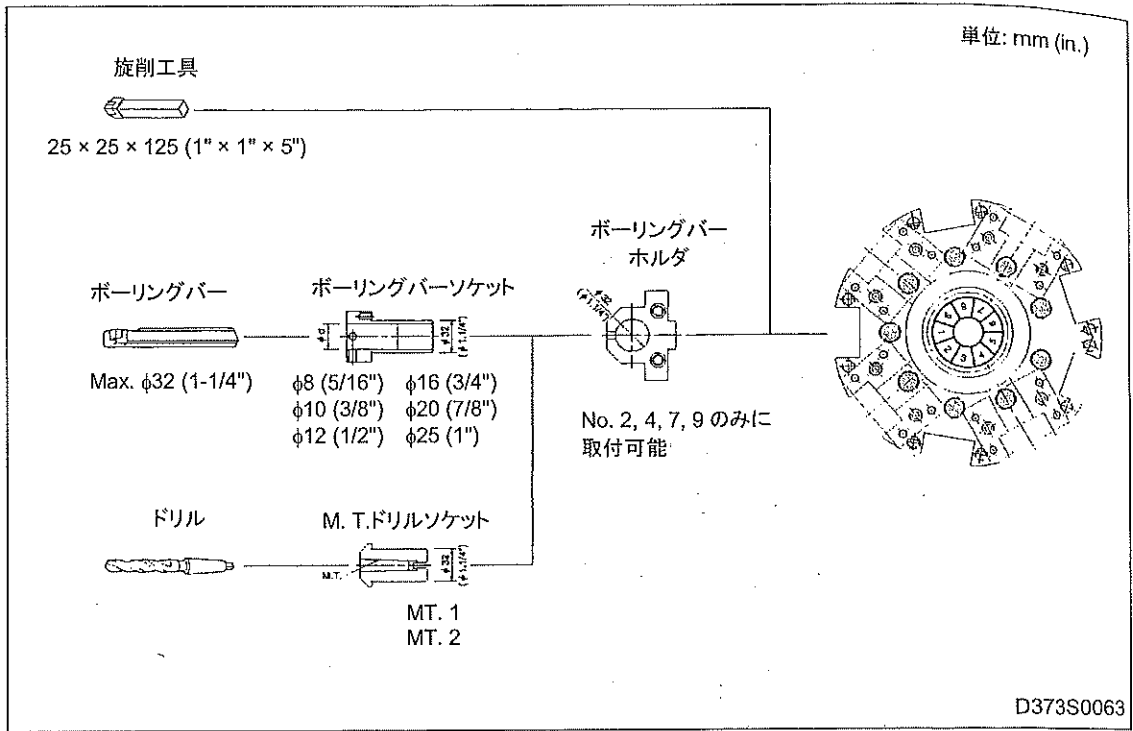


Fig. 1-31 ツーリングシステム図(下刃物台ミル無し)

1. ツーリングシステム (KM63)

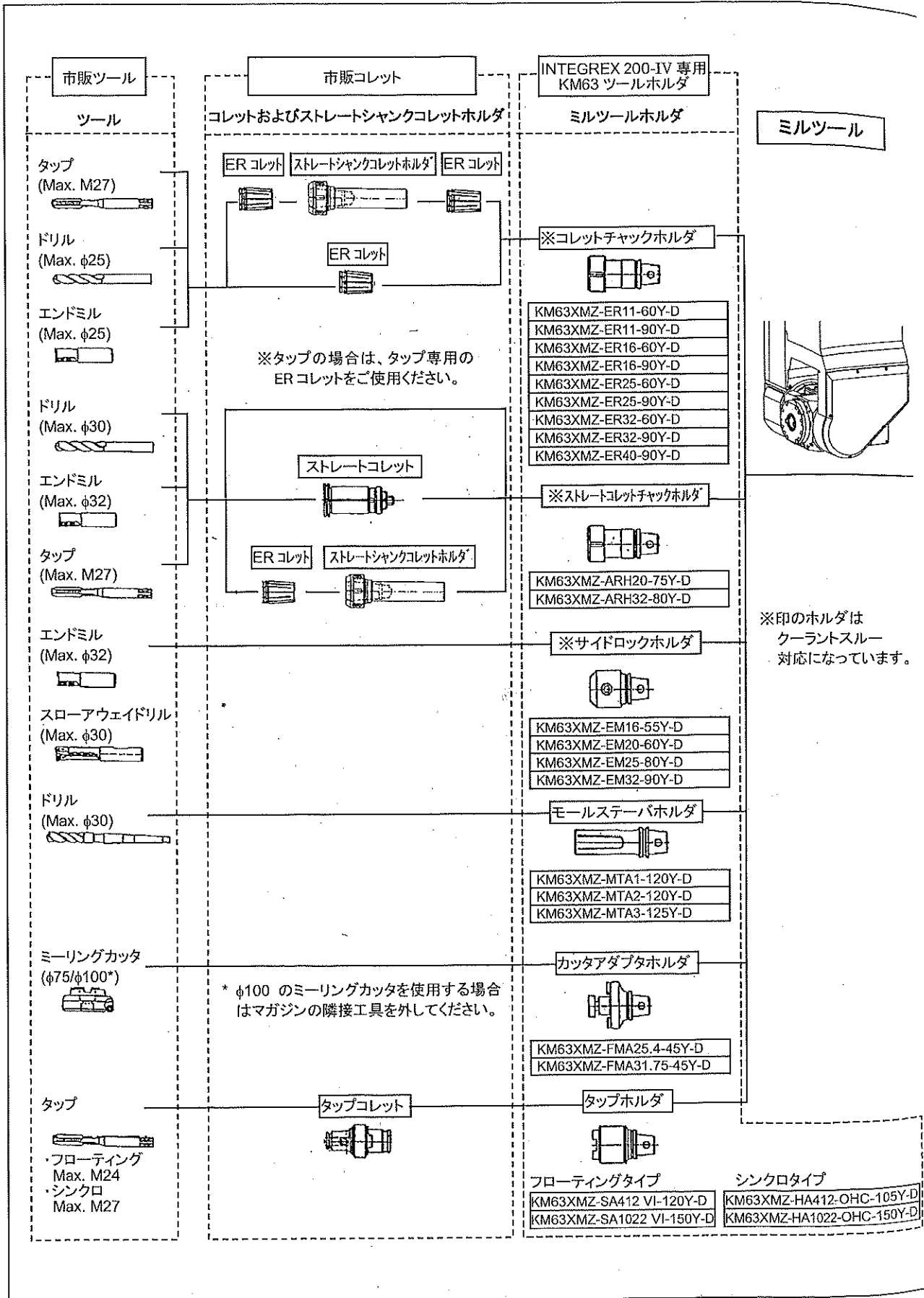
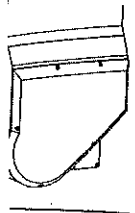


Fig. 1-28 ツーリングシステム図(KM63)

ツール



ダは  
スルー  
っています。

C-105Y-D  
C-150Y-D

