

機械本体の標準仕様

		INTEGREX i-100	INTEGREX i-100S	INTEGREX i-100ST
能力・容量	最大の振り		Φ530 mm	
	最大加工径 (上刃物台)		Φ500 mm (工具突き出し65 mmV姿勢)	
	(下刃物台)			Φ400 mm
	最大加工長さ ^{*1}	519 mm		854 mm
移動量	棒材作業能力 ^{*1}		Φ51 mm ^{*2}	
	X軸移動量		450 mm	
	Z軸移動量	569 mm		904 mm
	Y軸移動量		210 mm	
	X2軸移動量 (下刃物台)	—		220 mm
	Z2軸移動量 (下刃物台)	—		903 mm
	B軸割出し範囲		-30° ~ 210°	
第1主軸	チャックサイズ		6"	
	主軸最大回転速度 ^{*1}		6000 min ⁻¹	
	主軸端		JIS A2-5	
	貫通穴径		Φ61 mm	
	主軸軸受内径		Φ90 mm	
	最小割出し角度		0.0001°	
	第2主軸			
第2主軸	チャックサイズ	—		6"
	主軸最大回転速度 ^{*1}	—		6000 min ⁻¹
	第2主軸移動量 (W軸)	—		903 mm
	主軸端	—		JIS A2-5
	貫通穴径	—		Φ61 mm
	主軸軸受内径	—		Φ90 mm
	最小割出し角度	—		0.001°
ミル主軸	ミル主軸ユニットの形式		ATC付き1スピンドル刃物台	
	ミル主軸最大回転速度		12000 min ⁻¹	
	ミル主軸最大トルク		49.4 N・m	
	角バイトシャンク部の高さ		20 mm	
	ボーリングバーのシャンク部直径		Φ32 mm	
	最小割出し角度		0.0001°	
	下刃物台			
下刃物台	刃物台形式	—		9角ドラム刃物台
	刃物工具本数	—		9
	角バイトシャンク部の高さ	—		20 mm
	ボーリングバーのシャンク部直径	—		Φ32 mm
	刃物台旋回時間	—		0.14 秒/1ステップ
	送り速度			
	早送り速度: X軸		40 m/min	
送り速度	早送り速度: Z軸		40 m/min	
	早送り速度: Y軸		40 m/min	
	早送り速度: X2軸 (下刃物台)	—		40 m/min
	早送り速度: Z2軸 (下刃物台)	—		40 m/min
	早送り速度: W軸	8 m/min		30 m/min
	自動工具交換装置 (ATC)			
	ツールシャンク形式 ^{*3}		HSK-A63 (T63) (オプション: CAPTO C6, KM63)	
自動工具交換装置 (ATC)	工具収納本数		36本	
	工具最大径 / 長さ (ゲージラインから)		Φ90 mm (隣接工具無し Φ130 mm) / 250 mm	
	最大工具質量		5 kg	
	工具選択方式		近回り	
心押台	テーパ穴の形式	MT No. 4		—
	心押台移動量 (W軸)	807 mm		—
電動機	主軸用電動機		11 kW (15 HP) / 7.5 kW (10 HP)	
	(30分定格・40% ED / 連続定格)			
	第2主軸用電動機	—	11 kW (15 HP) / 7.5 kW (10 HP)	
	(30分定格・40% ED / 連続定格)			
	ミル主軸用電動機		7.5 kW (10 HP) / 5.5 kW (7.3 HP)	
所要動力源	(30分定格・40% ED / 連続定格)			
	電源 (連続定格)	26.21 kVA	36.71 kVA	39.26 kVA
タンク容量	空気圧源	0.5 MPa (5 kgf/cm ²), 535 L/min (ANR)	0.5 MPa (5 kgf/cm ²), 585 L/min (ANR)	
	切削水タンク容量 ^{*4}		269 L	
機械の大きさ	機械の高さ		2500 mm	
	機械の幅×奥行 (オイルパン含まず)		3030 mm × 2635 mm	
	機械質量	9200 kg	9600 kg	10100 kg

*1: チャックの種類により異なります。*2: 第1主軸において中空チャックを使用した場合の最大能力を示します。*3: DIN規格のHSK A-63回転ホルダは使用できません。
*4: チップコンベア ヒンジ式 (オプション) 選択時の数値です。