

# 1-1 本機の主な仕様

## 1. INTEGREGX 100-IIY/INTEGREGX 100-IISY

項 目		単 位	INTEGREGX 100-IIY	INTEGREGX 100-IISY	
能力/容量	チャックサイズ	inch	6	(第1主軸) 6 (第2主軸) 6	
	最大スイング	mm (inch)	φ470 (φ18.50)		
	往復台上の振り		φ290 (φ11.42)		
	Y軸加工時の振り		φ470 ~ φ350 (φ18.50 ~ φ13.78)		
	最大加工径		φ470 (φ18.50)		
	棒材作業能力		φ51 (φ2) (※3)	(第1主軸) φ51 (φ2) (※3) (第2主軸) φ42 (φ1.65)	
	最大加工長	503 (19.76)	727 (28.62)		
	最大支持質量 (※1)	kg	チャックワーク 25 シャフトワーク 30	(第1主軸) チャックワーク 25 (第2主軸) チャックワーク 25	
第1主軸	主軸回転速度 (※2)	min <sup>-1</sup>	国内 35 ~ 5270 輸出 35 ~ 6000		
	加減速時間	sec	国内 3.7 sec (0 → 5000 min <sup>-1</sup> ) 輸出 5.6 sec (0 → 6000 min <sup>-1</sup> )		
	主軸貫通穴径	mm (inch)	φ61 (φ2.4)		
	モータ出力(25%ED/連続定格)	kW	7.5 / 5.5		
	最大トルク	N·m (kgf·m)	162 (16.5)		
第2主軸	主軸回転速度	min <sup>-1</sup>	—	35 ~ 6000	
	加減速時間	sec	—	3.5 (0 → 6000 min <sup>-1</sup> )	
	主軸貫通穴径	mm (inch)	—	φ52 (φ2.0)	
	モータ出力(25%ED/連続定格)	kW	—	7.5 / 3.7	
	最大トルク	N·m (kgf·m)	—	78.5 (8)	
テール ストック	テールスピンドル穴型式	MT	No. 4	—	
	移動量(テールストック/テールストック退避/ テールスピンドル)	mm (inch)	400/668/95 (15.74/26.25/3.75)	—	
	最大推力	N (kgf)	1962 (200)	—	
ミル 主軸台	刃物台の形式		ATC 付 1 スピンドル刃物台		
	工具シャンク形式 (旋削/回転工具)		KM63		
	工具サイズ	旋削外径	mm (inch)	□20 (3/4)	
		旋削内径		φ32 (1-1/4)	
		回転工具 (MAX)	mm	φ90 (φ3.54) × 200 L (7.87)	
	割り出し時間(90°割り出し)	sec	0.5		
	モータ出力(20%ED/連続定格)	kW	5.5/2.2		
	最大トルク	kgf·m	5		
	ミル軸回転速度	min <sup>-1</sup>	15 ~ 10000		
	加減速時間	sec	1.6 (0 → 10000 min <sup>-1</sup> )		
送り軸	早送り速度	X/Z	30/33		
		Y	26		
		Z2	—	30	
	移動量	X	mm (inch)	360 (14.25)	
		Z		560 (22)	785 (30.875)
		Y		120 (4.75)	
		Z2		—	760 (29.875)

1

機械本体のデータ

項 目		単 位	INTEGREX 100-IIY	INTEGREX 100-IISY
その他	クーラントタンク容量	L	175	210
	電源容量(連続)	kVA	16.2	19.1
	エア圧力	MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	0.5 (5)	
	総エア容量	L/min (ANR)	400 以上	
総 合 (20 本 マガジン)	大きさ	心高	1020	
		全長	国内 2500 輸出 2555	3100
		全幅	2080	
		全高	2323	
	フロアスペース	m <sup>2</sup>	国内 5.2 輸出 5.31	6.45
	機械質量	kg	4500	4900

(※1) チャック質量を含んだ質量となります。

(※2) チャックにより制限があります。

6"中実チャック…………… 5270 min<sup>-1</sup> (国内標準)

6"中空チャック…………… 6000 min<sup>-1</sup> (国内オプション、輸出標準)

(※3) 第 1 主軸の棒材作業能力は、下記のチャックの場合です。

- O-CHS-476

- BB06

なお、B206 チャックの場合はφ42となります。

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。