Machine Name : Turn mill machining Centere

Brand : Mazak

Machine Model : Integrex 200-IIIST

Stock No. : 50632

Ex-factory Date : 2003



Main Technical Parameters:

Machining diameter: 660mm
Machining length: 1016mm
Three axes travel: 580*1045*160mm
X2-axis travel: 150mm
Z2-axis travel: 990mm
W-axis travel: 1050mm
X/Z axis feed rate: 38m/min
Y-axis feed rate: 26m/min
W-axis feed rate: 30m/min



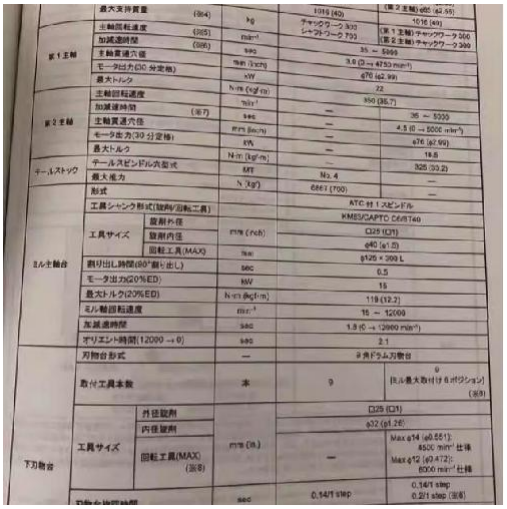


PamtonSchnell

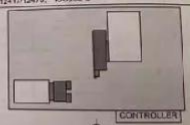








第1主軸	最大支持質量	(B64)	kg	1019 (40)	(第2主軸) ø65 (ø2.56)
	主軸回転速度	(B65)	min^{-1}	チャックワーク 300	ø16 (ø0.63)
	加減速時間	(B66)	sec	シャフトワーク 700	(第1主軸)チャックワーク 300 (第2主軸)チャックワーク 300
	主軸貫通穴径		mm (inch)	35 ～ 5000	
	モータ出力(30 分定格)		kW	3.0 (2 ～ 4750 min^{-1})	
	最大トルク		N·m (kgf·m)	470 (47.99)	
第2主軸	主軸回転速度		min^{-1}	22	
	加減速時間	(B67)	sec	950 (35.7)	
	主軸貫通穴径		mm (inch)	—	35 ～ 5000
	モータ出力(30 分定格)		kW	—	4.5 (0 → 5000 min^{-1})
	最大トルク		N·m (kgf·m)	—	676 (67.99)
テールストック	テールスピンドル先端径		MT	—	18.5
	最大推力		N (kgf)	No.4	325 (33.2)
ミル主軸台	形式			6861 (700)	—
	工具シャンク形式(旋削/回転工具)			ATC 付 1 スピンドル	
	工具サイズ	旋削外径	mm (inch)	KM63/CAPTO C6/BT40	
		旋削内径		□25 (□1)	
		回転工具(MAX)		ø40 (ø1.6)	
	割り出し時間(90°割り出し)		sec	ø125 × 300 L	
	モータ出力(20%ED)		kW	0.5	
	最大トルク(20%ED)		N·m (kgf·m)	15	
	ミル軸回転速度		min^{-1}	119 (12.2)	
	加減速時間		sec	15 ～ 12000	
	オリエント時間(12000 → 0)		sec	1.8 (0 → 12000 min^{-1})	
下刀物台	刃物台形式		—	2:1	
	取付工具本数		本	8 角ドラム刃物台	9 (ミル最大取付け 6 ポジション) (B9)
	工具サイズ	片径旋削	mm (in.)	□25 (□1)	
		内径旋削		ø32 (ø1.26)	
		回転工具(MAX) (注8)		—	Max ø14 (ø0.551): 6500 min^{-1} 仕様 Max ø12 (ø0.472): 8000 min^{-1} 仕様
	刃物台旋回時間		sec	0.14/1 step	0.14/1 step 0.2/1 step (注8)

送り軸	移動量	Z	mm (inch)	160 (6.3)	
		Y		1010 (39.76)	950 (38.58)
		X1		1010 (39.76)	1050 (41.34)
		Z2		460	460
		Y2		43.05	55.75
本体	クーラントタンク容量		L		
	電源容量(連続)		kVA	0.6 (5)	
	エアー圧力		MPa (kgf/cm²)	500 以上	
	最大ヒューズ容量		L/min (ANR)	165	
機体 (20/40/80/120 本マガジン、オイルパン無)	大きさ (注9)	心高	mm	3820/3820/4070/4070	
		全長		2352/2212/2987/3133	
		全幅		2597/2597/2328/2951	
		全重		3.5時8.45/12.10/12.75	
	フロアスペース		m^2	10340/10230/11400/11710	10360/10530/11320/11200
	機械質量(機械本体+オイルパン)		kg	67.1	
	騒音値(Lwa)		dB	4	
騒音	不確定値(K)				
	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. 送り軸停止 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値は、機械自身の他に、作業部屋や他の騒音も含まれ、機械の数・他の稼働する加工経・作業者がそれぞれ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、要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活用して使うことはできません。			(注) この機械の主気圧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	