

FANUC ROBODRILL α -T14iA

機械部標準仕様

項 目		内 容	
移動	X軸移動量(テーブル左右)	500mm	
	Y軸移動量(サドル前後)	380mm	
	Z軸移動量(主軸頭上下)	300mm	
	テーブル上面から 主軸端面までの距離	150～450mm	
テーブル	テーブル作業面の大きさ	650×380mm	
	テーブルの最大積載質量	200kg(均一荷重)	
	テーブル上面の形状	14mm T溝3本 125mmピッチ	
主軸	主軸回転速度	80～8,000min ⁻¹	
	主軸テーパ穴	7/24テーパ No.30(エアブロー付)	
送り速度	早送り速度	48m/min(XYZ軸)	
	切削送り速度	1～15,000mm/min	
工具交換装置	工具交換方式	タレット式	
	ツール形式	MAS BT30, MAS P30T-1(45°)	
	工具収納本数	14本	
	工具最大径	80mm	
	工具最大長さ	250mm(仕様により変更になります)	
	工具選択方式	ランダム近回り	
	工具最大質量	2kg/本(総質量15kg)	3kg/本(総質量22kg)
電動機	工具交換時間(Tool to tool)	1.0秒	1.4秒
	主軸電動機	5.5kW(10分定格)/3.7kW(連続定格)	
精度	一方向位置決め精度(*1)	0.006mm/300mm	
	繰返し位置決め精度(*2)	±0.002mm	

*1, *2はJISB6201-1987に基づいて検査されています。

設置条件

入力電源		AC200V+10～-15% 3相50/60Hz±1Hz又は AC220V+10～-15% 3相60Hz±1Hz 9KVA
空気圧源		490kPa(5kgf/cm ²)(ただしゲージ圧) 0.1m ³ /min(100ℓ/min)(大気圧下流量)
機械の大きさ	機械の高さ	2,218±10mm(標準)
	所要床面の大きさ	1,565mm×1,907mm
	機械質量	約1,700kg

制御部標準仕様

- ・制御装置FANUC Series 16i-MA
- ・制御軸(3軸)
- ・同時制御軸数(3軸)
- ・リジッドタップ(M29)
- ・ハンドル送り
- ・プログラム記憶容量(320m〔約120kbyte〕)
- ・登録プログラム個数(200組)
- ・操作パネル(10.4"カラーLCD) *3
- ・入出力インタフェース(RS-232-C)
- ・バックグラウンド編集
- ・拡張テープ編集
- ・AIプログラミング機能
- ・AI工具寿命管理
- ・クイックエディタ
- ・段取りファイル
- ・生産管理
- ・カスタムPMC
- ・FACTOLINK
- ・先行制御
- ・ベル形加減速
- ・インポジションチェック
- ・ダイナミックグラフィック表示
- ・フロップイカセットのディレクトリ表示
- ・自動レファレンス点復帰(G28)
- ・座標系設定(G92)
- ・ワーク座標系選択(G54～G59)
- ・座標回転(G68, G69)
- ・ブレイバック
- ・円弧補間R指定
- ・固定サイクル(G73, G74, G76, G81～G89/G80)
- ・サブプログラム(M98(M198)/M99)
- ・マクロプログラム(G65, G66/G67)(カスタムマクロB)
- ・スキップ機能(G31)
- ・ストアードストロークチェック
- ・拡張ストアードストロークチェック2

*3 カラーLCDは、高精度な技術を駆使して開発されており、鮮明度・画質等に優れておりますが、画面の一部にドット欠けや常時点灯するドットが存在する場合があります。予めご了承ください。

オプション

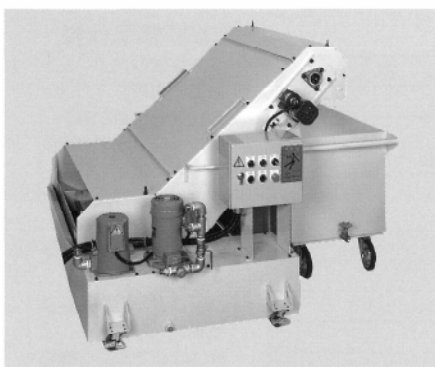
- ・高速主軸(12,000min⁻¹)
- ・ハイコラム(100, 200, 300mm)
- ・間欠給油式集中潤滑
- ・給脂用集中配管(グリース)
- ・クーラント装置(タンク容量100, 200ℓ)
- ・機内洗浄付クーラント装置
(タンク容量100, 200ℓ)
- ・2枚扉(開口部730mm)
- ・スプラッシュガードドア自動開閉
- ・天井カバー
- ・状態表示灯(3灯式)
- ・機内灯
- ・付加1軸制御(同時4軸制御)
- ・付加2軸制御(同時5軸制御)
- ・切粉用エアブロー
- ・ヘリカル補間
- ・プログラム記憶容量追加(合計)
(1280m〔約480kbyte〕)
- ・アルファベットキー付き操作盤
- ・モデラー制御(G05.1)
- ・高精度輪郭制御(64bit RISC)(G05P10000)
- ・NURBS補間(RISC必須)(G06.2)
- ・データサーバ(810MB)
- ・リモートバッファ
- ・工具位置オフセット(G45～G48)
- ・ワーク座標系48組(G54.1)
- ・割込み形カスタムマクロ(M96/M97)
- ・スケーリング(G50, G51)
(プログラマブルミラーイメージを含む)
- ・極座標指令(G15, G16)
- ・小径深穴あけ加工サイクル
- ・一方向位置決め(G60)
- ・工具長自動測定
- ・プログラム個数400組
- ・円筒補間(G07.1)
- ・追加I/Oユニット
- ・ラダー編集カード
- ・メモリカード

システム構成機器の例

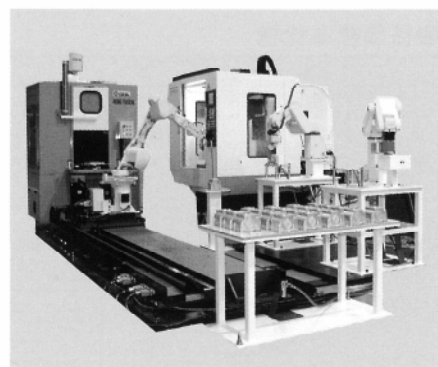
横置き 2 面パレットチェンジャー



チップコンベア付クーラント装置

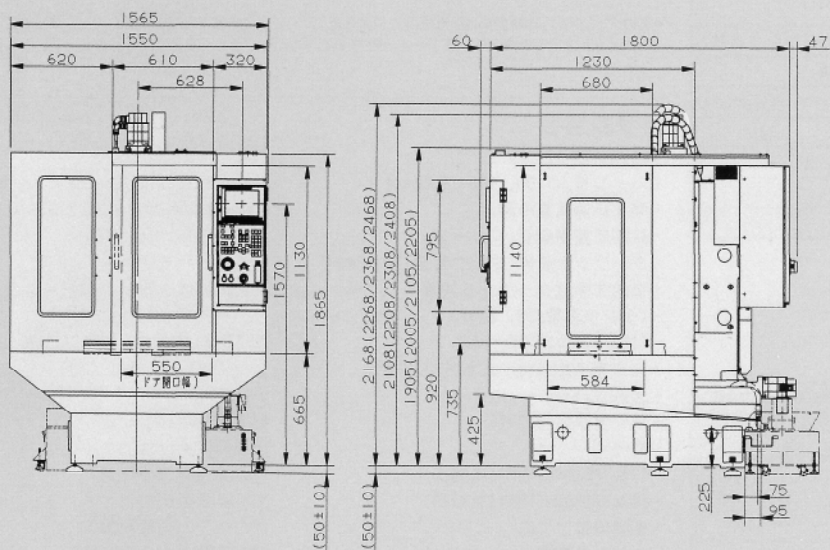


ロボットシステム

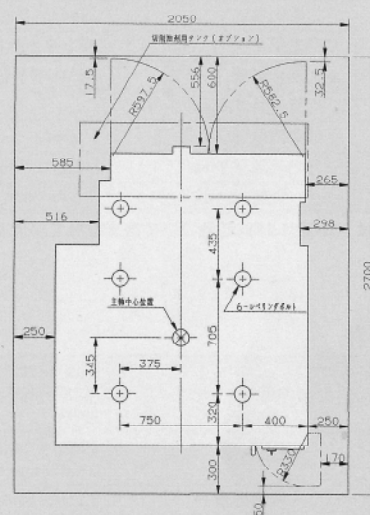


治具などを含めた一貫生産システムも承ります。

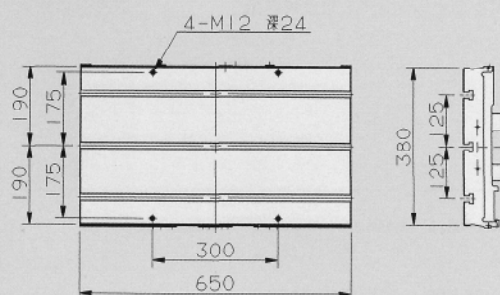
外形寸法図



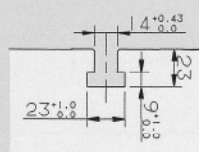
設置スペース



テーブル寸法図



T溝寸法



單位：mm

