

高速AI万能CNCドリル

FANUC ROBODRILL α series

α -T14iAs/ α -T14iA/ α -T14iAL



通商産業省選定
グッドデザイン商品

FANUC ROBODRILL α -T14iA

FANUC ROBODRILL α series

項 目		α -T14iAs	α -T14iA	α -T14iAL
機械部標準仕様				
移動	X軸移動量(テーブル左右)	300mm	500mm	700mm
	Y軸移動量(サドル前後)	300mm + 80mm	380mm	380mm
	Z軸移動量(主軸頭上下)	300mm	300mm	300mm
	テーブル上面から主軸端面までの距離	150~450mm	150~450mm	150~450mm
テーブル	テーブル作業面の大きさ	630×330	650×380	850×390
	テーブルの最大積載質量	150kg (均一荷重)	200kg (均一荷重)	250kg (均一荷重)
	テーブル上面の形状	14mm T溝3本 125mmピッチ		
	主軸回転速度	80~8000min ⁻¹		
送り速度	主軸ターバ穴	7/24ターバNo.30 (エアブロー付き)		
	早送り速度	48m/min (XYZ軸)		
工具交換装置	切削送り速度	1~15,000mm/min		
	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 (仕様により異なります)		
	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 (2kg仕様) / 1.4秒 (3kg仕様)		
	主軸電動機	5.5kW (10分定格) / 3.7kW (連続)		
精度	一方向位置決め精度 (*1)	0.006/300mm		
	繰返し位置決め精度 (*2)	±0.002mm		
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個) ・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 ・A I プログラミング ・A I 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 ・インボジションチェック ・ダイナミックグラフィック表示 ・フロピィ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) ・プレイバック ・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				
オプション (注) 機種によって選択できないオプションがあります。				
・センタスルークーラント仕様 ・高速主軸仕様 (15,000min⁻¹) ・高速高加速仕様 (15,000min⁻¹主軸) ・ハイコラム (100,200,300mm) ・間欠給油集中潤滑 ・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) ・機内洗浄付きクーラント装置 (タンク容量100,200L) ・2枚扉: α-T14iA (開口部730mm) ・スブ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) (G05 P10000) ・NURBS補間 (RISC必須) (G06.2) ・データサーバ ・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) ・割り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個 ・円筒補間 (G07.1) ・追加I/Oユニット ・データ編集カード ・メモリカード ・FACTOLINK 基本ソフト (パソコン用)				
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 *4		
空気圧源		490kPa (5kgf/cm ²) (ただしゲージ圧) 0.1m ³ /min (大気圧下流量) *5		
機械の大きさ	機械の高さ	2,218±10mm (標準コラム仕様)		
	所要床面の大きさ	995mm×2,187mm	1,565mm×1,907mm	2,115mm×1,907mm
	機械質量	約1,650kg	約1,700kg	約1,800kg

* 1、*2はJISB6201-1987に基づいて検査されています。

* 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。予めご了承下さい。

*4 付加1軸・センタスルークーラント仕様は各+1kVA、付加2軸は+2kVA追加となります。1次電源は、8mm²以上のケーブルで接続して下さい。

*5 センタスルークーラント仕様の場合は、0.15m³/min必要です。

ファナック株式会社

山梨県忍野村 ☎(0555)84-5555 FAX(0555)84-5512

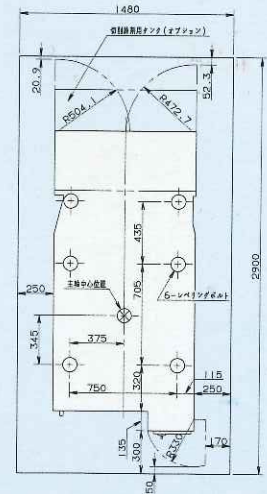
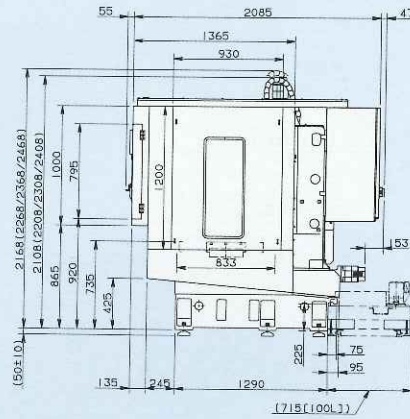
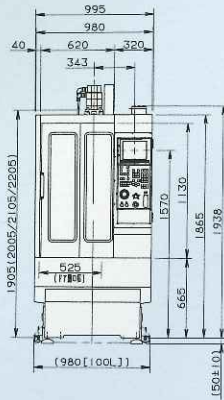
お問合せ先 ロボカット・ロボドリルセールス本部

中央テクニカルセンタ	〒401-0597 山梨県忍野村	☎(0555)84-6171	FAX(0555)84-5545
日野事業所	〒191-8509 日野市旭が丘3-5-1	☎(042)589-8919	FAX(042)589-8960
関西支社	〒559-0034 大阪市住之江区南港北1-3-41	☎(06)6614-2112	FAX(06)6614-3172
中部支社	〒485-0077 小牧市大字西之島字丁田1918-1	☎(0568)75-0475	FAX(0568)73-3799
筑波支社	〒305-0856 つくば市観音台1-25-1	☎(0298)37-1162	FAX(0298)37-1165
北海道支社	〒069-0832 江別市西野幌114-6	☎(011)385-5080	FAX(011)385-5084
九州支社	〒869-1100 熊本県菊池郡菊陽町2570-2	☎(096)232-1315	FAX(096)232-3334
前橋テクニカルセンタ	〒371-0846 前橋市元総社町字落合589-12	☎(027)251-8431	FAX(027)251-8330
中国テクニカルセンタ	〒701-0165 岡山市大内田834	☎(086)292-1945	FAX(086)292-5364
東北テクニカルセンタ	〒981-3206 仙台市泉区明通り4-5	☎(022)378-7756	FAX(022)378-7759

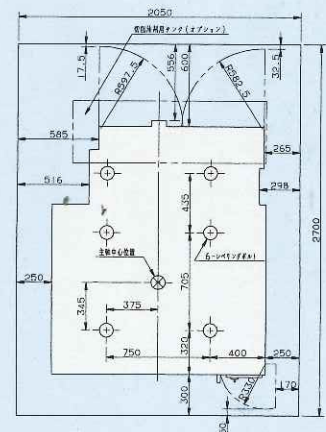
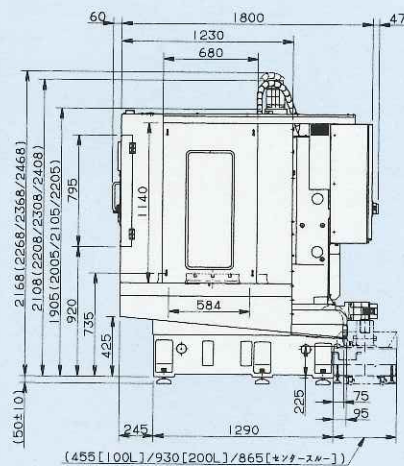
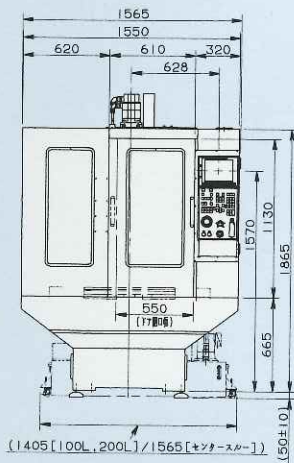
- 本機の外観及び仕様は改良のため予告なく変更することがあります。
- 本カタログからの無断転載を禁じます。
- 本カタログに記載の写真はオプション仕様を含みます。
- 本カタログに記載された商品は「外国為替及び外国貿易法」に基づく「規制貨物」及び「規制技術」に該当します。従いまして本商品を輸出する場合には、同法に基づく許可が必要です。

外形図

α-T14iAs



α-T14iA



α-T14iAL

