

ファナック製 ロボドリル
α-T21iFsb 型 2011年製 S/No. 114XM080
制御装置 : FANUC 31i-MA
BBT30 ATC21本 10,000 rpm

《機械仕様》

テーブルサイズ : 630 × 330 mm
最大積載質量 : 200 kg
ストローク X : 300 × Y : 300 + 100 × Z : 330 mm
テーブル上面から主軸端面までの距離 : 250 ~ 580 mm
主軸回転速度 : 100 ~ 10,000 rpm
工具収納本数 : 21本
工具シャンク形式 : BBT-30(2面拘束)

所要床面 : 995 mm × 2,210 mm 高さ : 2,236 mm
機械重量 : 1,950 kg

《オプション内容》

ハイコラム仕様 100mmUP
1軸付加仕様
切削油タンク

FANUC ROBODRILL α -iF series

項目		α -T21iFsa / α -T14iFsa	α -T21iFa / α -T14iFa	α -T21iFla / α -T14iFla
機械部標準仕様				
容量	X軸方向移動量 (テーブル左右)	300mm	500mm	700mm
	Y軸方向移動量 (サドル前後)	300mm+100mm	400mm	
	Z軸方向移動量 (主軸頭上下)	330mm		
	テーブル上面から主軸端面までの距離	150~480mm (ハイコラム指定のない場合)		
テーブル	作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	630×330mm	650×400mm	850×410mm
	作業面許容質量	200kg (均一荷重)	300kg (均一荷重)	
	作業面の形状	T溝呼び14×間隔125mm×3本		
主軸	回転速度	100~10,000min ⁻¹		
	主軸端 (呼び番号)	7/24テーパ No.30 (エアブロー付き)		
送り速度	早送り速度	54m/min (XYZ軸)		
	切削送り速度	1~30,000mm/min		
	工具交換方式	タレット式		
工具交換装置	ツール形式	JISB 6339-1998 BT30, MAS 403-1982 P30T-1 (45°)		
	工具収納本数	21本: α -T21iFsa/T21iFa/T21iFlaの場合 14本: α -T14iFsa/T14iFa/T14iFlaの場合		
	工具最大径	80mm		
	工具最大長さ	200mm: α -T14iFsaの場合 190mm (仕様により異なります) : α -T21iFsaの場合	250mm (仕様により異なります)	
	工具選択方式	ランダム送戻り		
	工具最大質量	2kg/本 (総質量23kg) / 3kg/本 (総質量33kg): α -T21iFsa/T21iFa/T21iFlaの場合 2kg/本 (総質量15kg) / 3kg/本 (総質量22kg): α -T14iFsa/T14iFa/T14iFlaの場合		
	工具交換時間 (カット〜カット)	1.4秒: α -T14iFsa/T14iFa/T14iFla (2kg/本設定の場合) 1.6秒: α -T21iFsa/T21iFa/T21iFla (2kg/本設定の場合)		
電動機	主軸電動機	11.0kW (1分定格) / 3.7kW (連続定格)		
	精度 *1	軸の両方向位置決め精度 (ISO230-2:1997) 0.006mm未満 軸の両方向位置決め精度 (ISO230-2:1997) 0.004mm未満		
音圧レベル 70dB以下*7				
制御部標準仕様				
制御装置 FANUC Series 31i-A5 バックグラウンド編集 (複数プログラム同時編集) 穴明け用固定サイクルG73、G74、G76、G81~G89/G80 AI工具寿命管理				
基本制御軸数3軸 (X、Y、Z軸) クイックエディタ 座標回転G68、G69 座標回転G68、G69 AI生産管理カウンタ				
同時制御軸数最大5軸 制御部一体形表示装置10.4"カラーLCD付 (*2) 脱取りファイル AI輪郭制御1				
HRV制御 リード・パンチインタフェース マニュアルガイドi (計測サイクル含む) 移動前ストロークリミットチェック				
早送りペダル加減速 イーサネットインタフェース プレイバック ストアドストロークチェック1				
リジッドタップM29 ワーク座標系G52~G59 ワーク座標系G52~G59 リジッドタップ長し ストアドストロークチェック2 G22/G23				
手動ハンドル送り ワーク座標系48組追加G54.1 AI設定補正 (XYZ軸) カスタムPMC				
プログラム記憶容量 (512Kbyte) ヘルシカル補間 スケッチG31 P1~4				
登録プログラム個数1000個 デュアル・チェック・セーフティ 多核スケッチG31 P1~4				
最速トルク加減速 カスタムマクロ G65、G66/G67 工具補正メモリC/D/Hコード、形状/磨粒別				
オプション (注) 仕様、仕様によって選択できないオプションがあります。				
付加1軸回転テーブルDDR/DDR-T (同時4軸制御) 標準クーラント装置 (タンク容量100(140)*、200L) 自動消火装置 (一般用、可燃金属用) ナノスムーズジグ (3軸用)				
ハイコラム100/200/300mm センタースルークーラント装置 (240(200)*L) 自動ブレーカ遮断 ナノスムーズジグ2 (5軸用)				
10,000min ⁻¹ 高トルク主軸、10,000min ⁻¹ 高加速主軸 工具テーパ洗浄機能 安全規格対応 (欧州・中国) 3次元工具補正				
24,000min ⁻¹ 標準主軸、24,000min ⁻¹ 高トルク主軸 機内洗浄機能 (オイルガン付) 停電バックアップ機能 3次元座標実線G68/G69				
センタースルー仕様 切粉受け/チップトレイ 外部トランス タッチプローブ プログラム記憶容量 (2Mbyte)				
二面拍撃ソーリング対応NC5-46/BBT30/NBT30 切粉用エアブロー 各種追加I/Oユニット 登録プログラム個数4000個				
DINソーリング対応DIN 69871-A30 工具長スイッチ (工具折損検知機能含む) 高速スケッチ ワーク座標系300組追加G54.1				
オイル自動潤滑/グリス自動潤滑 Z軸全風カバー 一方向位置決めG60				
グリス集中配管 (自動潤滑) ベッドカバー ネットワーク対応 (FL-net/DeviceNet/PROFIBUS-DP) 極座標指令G16/G15				
スブラッシュガード2枚扉: 開口幅780mm (Fa) コラムカバー ファストデータサーブ (CFメモリ1GB付) スケリングG51/G50				
スブラッシュガード2枚扉: 開口幅1100mm (Fla) DDR用ロータリジョイント ファストイーサネット プログラムファイルイメージG51.1/G50.1				
スブラッシュガード前面ドア自動閉鎖 DDR昇降高調整、軸長調整、エンドプレート メモリカード (CFメモリ: 128MB, 256MB, 1GB) 円筒補正G07.1				
スブラッシュガード側面自動ドア (右/左) 付加制御軸数1軸 (同時制御軸数4軸) AI輪郭制御II 磨粒・円錐補正				
スブラッシュガード天井基本カバー (ミストコレクター推奨) 付加制御軸数2軸 (同時制御軸数5軸) 先読みブロック数拡張 (1000ブロック) リジッドタップ学習制御				
機内灯 アルファベットキー付き操作盤 工具先端点制御 (TCP) AIツールモニタ				
状態表示灯 (3灯式) NURBS補間G06.2 FANUC LADDER-III (パソコン用)				
設置条件 (注) 本機の設置に当たっては、弊社規定の設置条件を遵守願います。 *5				
所要動力源	電源	AC200V~AC220V+10~-15% 3相50/60Hz±1Hz10kVA *3		
	空圧圧源	0.35~0.55MPa (0.5MPaを推奨) (ただレゲージ圧) 0.15m ³ /min (大気圧下流量) *4		
機械の大きさ	機械の高さ	2,236±10mm (ハイコラム指定のない場合)		
	所要床面の大きさ	995mm×2,210mm	1,565mm×2,040mm	2,115mm×2,040mm
	機械質量	約1,950kg	約2,000kg	約2,100kg

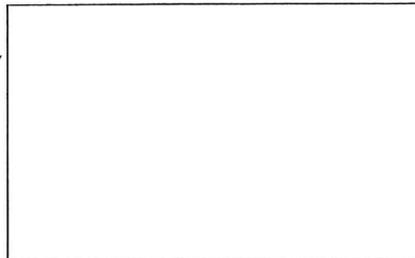
- *1 精度は適用規格に基づき調整、計測された工場出荷時の値です。テーブル上の治具や工作物の質量の影響、及びご使用になる条件や設置環境によっては、本カタログに記載された精度を満足できない場合があります。
- *2 カラーLCDは、高精度な技術を開発されており、鮮明度・画質等に優れておりますが、画面の一部にドット欠けや常時点灯するドットが存在する場合があります。予めご了承ください。
- *3 センタースルークーラント仕様は+1kVA、工具テーパ洗浄装置は+1kVA、付加1軸は最大で+1.5kVA、付加2軸は最大で+3kVA追加となります。1次電源は、8mm以上のケーブルで接続して下さい。
- *4 センタースルークーラント仕様の場合は、+0.05m³/min追加となります。切粉用エアブローの場合は+0.2m³/min追加となります。スブラッシュガード側面自動ドア付の場合は、0.4MPa以上必要です。
- *5 ご使用になる条件や設置環境によって、また、地震による転倒を防止するために、床面への機械固定 (アンカーの取付け) が必要となる場合があります。
- *6 α -T21iFsa/T14iFsaの場合
- *7 音圧レベルは、当社規定に基づき測定されています。ご使用になる条件や設置環境によっては、本カタログに記載された音圧レベルを満足できない場合があります。

ファナック株式会社

本社 〒401-0597 山梨県忍野村 ☎ (0555) 84-5555(代) FAX 84-5512 <http://www.fanuc.co.jp>

- お問合せ先下記のロボドリルセールス担当にご相談下さい。
- 中央テクニカルセンタ 〒401-0597 山梨県忍野村 ☎ (0555) 84-6171 FAX 84-5545
- 名古屋支店 〒485-0077 小牧市西之島丁田1918-1 ☎ (0568) 73-7881 FAX 73-3799
- 関西支店 〒559-0034 大阪市住之江区南港北1-3-41 ☎ (06) 6614-2112 FAX 6614-3172
- 日野事業所 〒191-8509 日野市旭が丘3-5-1 ☎ (042) 589-8919 FAX 589-8959
- 筑波支店 〒305-0856 つくば市観音台1-25-1 ☎ (029) 837-1162 FAX 837-1165
- 北海道支店 〒069-0832 江別市西野模114-6 ☎ (011) 385-5080 FAX 385-5084
- 九州支店 〒869-1196 熊本県菊池郡菊池町津久礼2570-2 ☎ (096) 232-1315 FAX 232-3334
- 岩手支店 〒371-0846 岩手県元稜社町521-10 ☎ (027) 251-8431 FAX 251-8330
- 東北支店 〒981-3206 仙台市泉区明通4-5-1 ☎ (022) 378-7756 FAX 378-7759
- ファナック学校 〒401-0501 山梨県山中湖村 ☎ (0555) 84-6030 FAX 84-5540

●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」に基づき規制対象です。
 ROBODRILL α -T21iFsa/T21iFa/T21iFla/T14iFa/T14iFlaの輸出には日本政府の許可が必要で、他の商品も許可が必要場合があります。また、商品によっては米国の再輸出規制を受ける場合があります。本商品の輸出に当たっては当社までお問い合わせ下さい。



© FANUC LTD, 2008
 RDRILLA-iFa(J)-02, 2009.9, Printed in Japan

