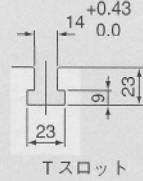
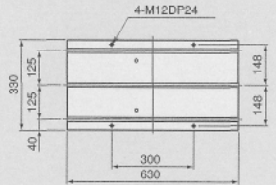
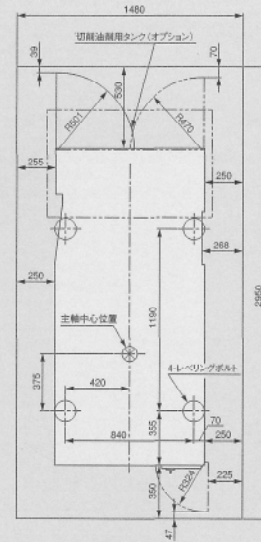
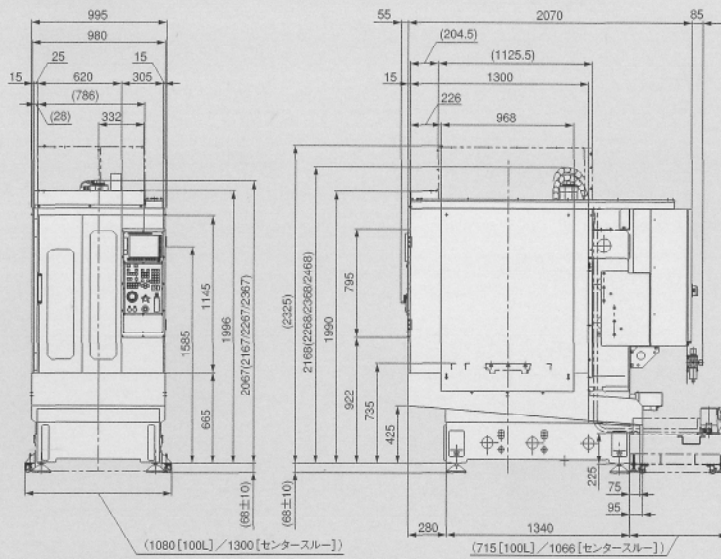


FANUC ROBODRILL α -iE series

項目		α -T21iES/ α -T14iES	α -T21iE/ α -T14iE	α -T21iEL/ α -T14iEL
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
	工作物許容質量	150kg (均一荷重)	250kg (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		
工具交換装置	工具交換方式	タレット式		
	ツール形式	JIS B 6339-1998 BT30, MAS 403-1982 P30T-1 (45°)		
	工具収納本数	21本: α -T21iES/T21iE/T21iELの場合 14本: α -T14iES/T14iE/T14iELの場合		
	工具最大径	80mm		
	工具最大長さ	200mm: α -T14iESの場合 190mm (仕様により異なります) : α -T21iESの場合	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22kg) / 3kg/本 (総質量33kg) : α -T21iES/T21iE/T21iELの場合 2kg/本 (総質量15kg) / 3kg/本 (総質量22kg) : α -T14iES/T14iE/T14iELの場合		
工具交換時間(カット ツール カット)	1.8秒 (2kg/本設定の場合)			
電動機	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) 0.006/300mm 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 31i-A5	クイックエディタ	サブプログラム呼び出しM98、M198/M99	スキップG31
基本制御軸数3軸 (X、Y、Z軸)		制御部一体形表示装置10.4"カラーLCD付 (*3)	カスタムマクロB G65、G66/G67	多段スキップG31P1~4
同時制御軸数3軸		フロピィカセットディレクトリ表示	穴明け用固定サイクルG73、G74、G76、G81~G89/G80	工具補正メモリ D/Hコード、形状/摩擦別
HRV制御		リーダー・パンチェーンタフェース	座標回転G68、G69	AI工具寿命管理
早送りベル形加減速		イーサネットインタフェース	円弧半径R指定	生産管理カウンタ
リジッドタップM29		座標系設定G92	段取りファイル	AI輪郭制御 I
手動ハンドル送り		ワーク座標系G52~G59	マニュアルガイドi	移動前ストロークリミットチェック
同時制御軸数3軸		ワーク座標系48組追加G54.1	ダイナミックグラフィック表示	ストアードストロークチェック1
登録プログラム個数1000個		レファレンス点復帰G28	プレイバック	ストアードストロークチェック2 G22/G23
最適トルク加減速		ヘリカル補間	リジッドタップ戻し	カスタムPMC
バックグラウンド編集		デュアル・チェック・セイフティ	AI熱変位補正 (XYZ軸)	リアルタイムカスタムマクロ
拡張テーブル編集				
オプション (注) 機種、仕様によって選択できないオプションがあります。				
ハイコラム100/200/300mm		スブラッシュガード天井基本カバー	インバースタイム送りG93	プログラマブルミラーイメージG51.1/G50.1
高速主軸24,000min ⁻¹		スブラッシュガード天井フルカバー	プログラム記憶容量 (2Mbyte)	3次元座標変換G68/G69
センタースルークーラント仕様		ツールボットカバー	登録プログラム個数4000個	3次元工具径補正機能
二面拘束ソーリング対応NC5.46/BBT30		クーラント装置 (タンク容量100 (140) *7, 200L)	アルファベットキー付き操作盤	極座標指令G16/G15
DINソーリング対応DIN 69871-A30		機内洗浄付きクーラント装置 (タンク容量100 (140) *7, 200L)	各国語表示	AI輪郭制御 II
機内灯		工具テーパー部洗浄装置	ファスト・データサーバ (ATAフラッシュメモリ160MB付)	先読みブロック数拡張
状態表示灯 (3灯式)		切粉用エアブロー	メモカード	ナノスムーシング
工具長スイッチ		自動消火装置	ROBODRILL PROGRAM MANAGER 2 (パソコン用)	工具長自動測定G37
オイル自動潤滑		付加制御軸数1軸 (同時制御軸数4軸)	ファスト・イーサネットボード	高速スキップ
グリース集中配管		付加制御軸数2軸 (同時制御軸数5軸)	CIMPLICITY® DRILL MONITOR i (パソコン用)	複数プログラム同時編集
スブラッシュガード2枚扉:開口幅730mm		一方位置決めG60	AIツールモニタ	停電バックアップ機能
(α -T21iE/T14iE)		円筒補間G07.1	工具位置オフセットG45~G48	外部トランス
スブラッシュガード2枚扉:開口幅1100mm		渦巻・円錐補間	ワーク座標系300組追加G54.1	追加I/Oユニット
(α -T21iEL/T14iEL)		NURBS補間G06.2	スケーリングG51/G50	FANUC LADDER-III (パソコン用)
スブラッシュガード前面ドア自動開閉		加加速度制御	図形コピーG72.1, G72.2	CEマーク仕様
スブラッシュガード側面自動ドア		5軸加工機能	割込み形カスタムマクロM96/M97	ロボット標準パッケージ
スブラッシュガード側面窓		F1桁送り	小径深穴ドリルサイクル	
設置条件				
所要動力源	電源	AC200V~220V+10~-15% 3相50/60Hz±1Hz 10kVA *4		
	空気圧源	0.35~0.5MPa (0.5MPaを推奨) (ただしゲージ圧) 0.13m ³ /min (大気圧下流量) *5		
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、*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 センタースルークーラント仕様は+1kVA、工具テーパー部洗浄装置は+1kVA、付加1軸は最大で+1kVA、付加2軸は最大で+2kVA追加となります。1次電源は、8mm ³ 以上のケーブルで接続して下さい。	*5 センタースルークーラント仕様の場合は、+0.05m ³ /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以上が必要です。	*6 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。
		*7 α -T21iES/T14iESの場合		

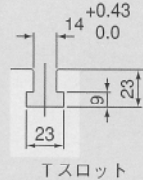
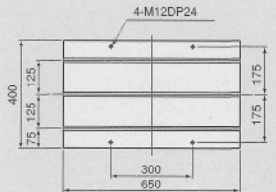
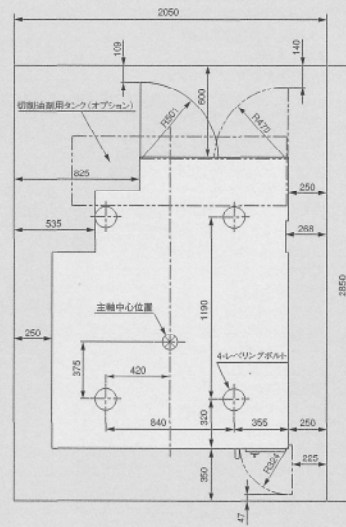
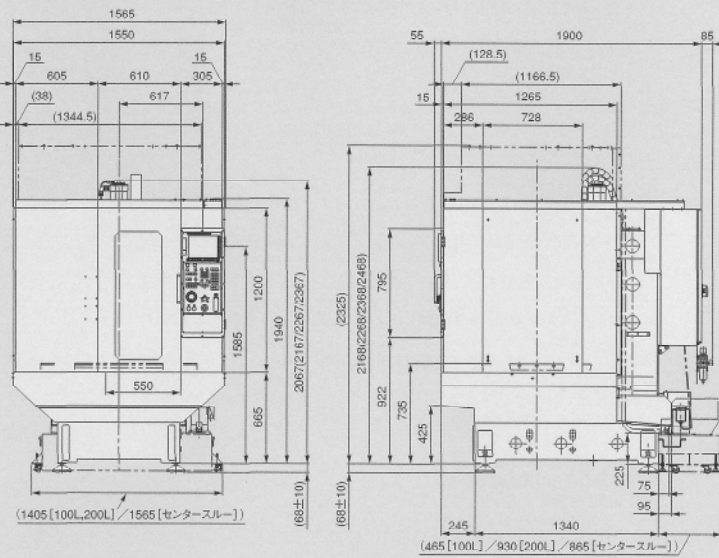
外形図

α-T21ⁱEs/T14ⁱEs



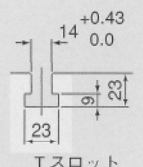
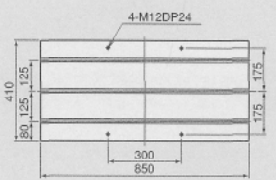
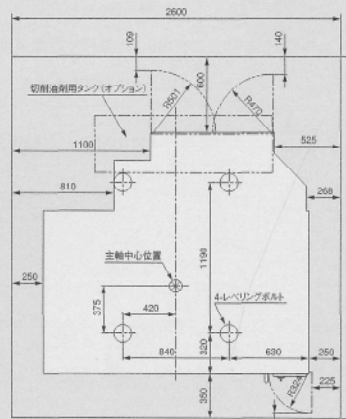
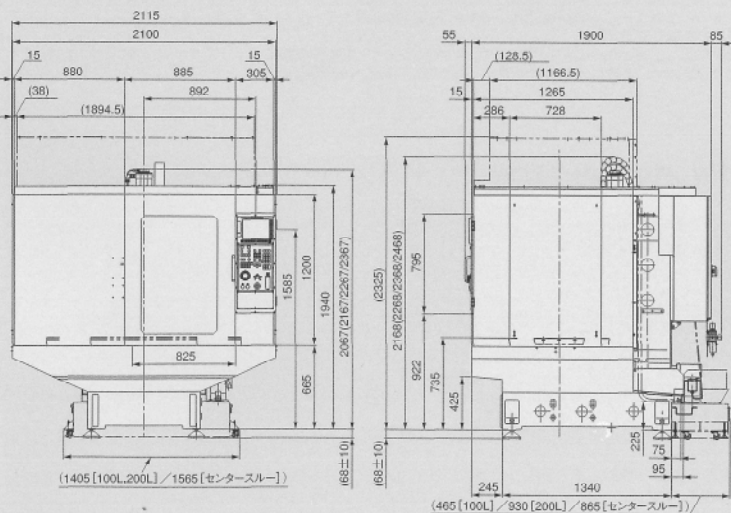
Tスロット

α-T21ⁱE/T14ⁱE



Tスロット

α-T21ⁱEL/T14ⁱEL



Tスロット