

FANUC ROBODRILL α -iE series

項目		α -T21iEs/T21iEse α -T14iEs/T14iEse	α -T21iE/T21iEe α -T14iE/T14iEe	α -T21iEL/T21iELE α -T14iEL/T14iELE
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		
	主軸速(呼び番号)	7/24ターノ/No.30 (エアブロー付き)		
送り速度	早送り速度	54m/min (XYZ軸): α -T21iEs/T21iE/T21iEL/T14iEs/T14iE/T14iELの場合 48m/min (XYZ軸): α -T21iEse/T21iEe/T21iELE/T14iEse/T14iEe/T14iELEの場合		
	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/T14iEs/T14iE/T14iELの場合 14本: α -T14iEs/T14iE/T14iEL/T14iEse/T14iEe/T14iELEの場合		
	工具最大径	80mm		
	工具最大長さ	200mm: α -T14iEs/T14iEseの場合 190mm (仕様により異なります) : α -T21iEs/T21iEse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/T14iEs/T14iE/T14iELの場合 2kg/本 (総質量15kg) / 3kg/本 (総質量22kg): α -T14iEs/T14iE/T14iEL/T14iEse/T14iEe/T14iELEの場合		
	工具交換時間(カットツークット)	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: α -T21iEs/T21iE/T21iEL/T14iEs/T14iE/T14iELの場合 0.010/300mm: α -T21iEse/T21iEe/T21iELE/T14iEse/T14iEe/T14iELEの場合		
	繰返し位置決め精度 (*2)	±0.002mm		
制御部標準仕様 (注) α -T21iEs/T21iE/T21iEL/T14iEs/T14iE/T14iELの場合 * α -T21iEse/T21iEe/T21iELE/T14iEse/T14iEe/T14iELEの場合				
制御装置	FANUC Series 31i-A5 (☆)	拡張テープ編集	デュアル・チェック・セーフティ	AI熱変位補正 (XYZ軸)
基本制御軸数3軸 (X、Y、Z軸)	FANUC Series 31i-A (※)	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
同時制御軸数3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
HRV制御		リッパピ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C D/Hコード、形状摩擦別
早送りバレル加減速		リーダー・パンチャインタフェース	座標回転G68、G69	AI工具寿命管理
リジッドタップM29		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
手動ハンドル送り		座標系設定G92	段取りファイル	AI輪郭制御 I
プログラム記憶容量 (512Kbyte)		ワーク座標系G52~G59	マニュアルガイド (計測サイクル含む)	移動前スロークリットチェック
登録プログラム個数1000個		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	ストアードスロークチェック1
最適トルク加減速		レファレンス点復帰G28	プレイバック	ストアードスロークチェック2 G22/G23
バックグラウンド編集 (複数プログラム同時編集)		ヘリカル補間	リジッドタップ戻し	カスタムPMC
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。 ☆: α -T21iEs/T21iE/T21iEL/T14iEs/T14iE/T14iEL				
ハイコラム100/200/300mm	スプラッシュガード天井基本カバー	F1桁送り	インバースタイム送りG93	小径深穴ドリルサイクル
高速主軸24,000min ⁻¹	スプラッシュガード天井フルカバー	プログラム記憶容量 (2Mbyte)	登録プログラム個数4000個	プログラマブルミラーイメージG51.1/G50.1
センタースルークランプ仕様	ツールボットカバー	登録プログラム個数4000個	アルファベットキー付き操作盤	3次元座標変換G68/G69
二面拘束ツーリング対応NC5-46/BBT30	クランプ装置 (タンク容量100 (140) *7, 200L)	アルファベットキー付き操作盤	各国語表示	極座標指令G16/G15
DINツールリング対応DIN 69871-A30	機内洗浄付きクランプ装置 (タンク容量100 (140) *7, 200L)	ファスト・データサーバ (ATAフラッシュメモリ160MB付)	メモリカード	AI輪郭制御 II
機内灯	工具テーブル部洗浄装置	ROBODRILL PROGRAM MANAGER 2 (パソコン用)	ROBODRILL PROGRAM MANAGER 2 (パソコン用)	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	ファスト・イーサネットボード	CIMPLICITY® DRILL MONITOR i (パソコン用)	ナノスムージング
工具長スイッチ	自動消火装置	AIツールモニタ	工具位置オフセットG45~G48	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)	ワーク座標系300組追加G54.1	スケーリングG51/G50	高速スキップ
グリス集中配管	付加制御軸数2軸 (同時制御軸数5軸) (☆)	円筒補間G07.1	図形コピーG72.1, G72.2	停電バックアップ機能
スプラッシュガード2枚扉: 開口幅730mm	一方位置決めG60	渦巻・円錐補間	割込み形カスタムマクロM96/M97	追加I/Oユニット
(α -T21iE/T14iE/T21iEe/T14iEe)	湯巻・円錐補間	NURBS補間G06.2		FANUC LADDER-III (パソコン用)
スプラッシュガード2枚扉: 開口幅1100mm	加加速度制御	5軸加工用工具先端点制御☆		CEマーク仕様
(α -T21iEL/T14iEL/T21iELE/T14iELE)	5軸加工用工具先端点制御☆			ロボット標準パッケージ
スプラッシュガード前面ドア自動開閉				
スプラッシュガード側面自動ドア				
スプラッシュガード側面窓				
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 センタースルークランプ仕様は+1kVA、工具テーブル部洗浄装置は+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、8mm²以上のケーブルで接続して下さい。
 *5 センタースルークランプ仕様の場合は、+0.05m³/min追加となります。スプ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。
 *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/T21iEse/T14iEseの場合

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 下記のロボット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
日野事業所	〒191-8509 日野市旭が丘3-5-1	☎ (042)589-8919	FAX 589-8960
名古屋セールス支社	〒485-0077 小牧市西之島丁田1918-1	☎ (0568)73-7881	FAX 73-3799
関西支社	〒559-0034 大阪市住之江区南港北1-3-41	☎ (06)6614-2112	FAX 6614-3172
筑波支社	〒305-0856 つくば市観音台1-25-1	☎ (029)837-1162	FAX 837-1165
北海道支社	〒069-0832 江別市西野幌114-6	☎ (011)385-5080	FAX 385-5084
九州支社	〒869-1196 熊本県菊池郡菊陽町津久礼2570-2	☎ (096)232-1315	FAX 232-3334
前橋テクニカルセンタ	〒371-0846 前橋市元総社町521-10	☎ (027)251-8431	FAX 251-8330
東北テクニカルセンタ	〒981-3206 仙台市泉区明通4-5	☎ (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。
(α -T21iEse/T21iEe/T21iELE/T14iEse/T14iEe/T14iELEを除く)