

機械の仕様は以下に示す通りです。

[α -T14iE シリーズ]

項 目		仕 様		
		α -T14iEs	α -T14iE	α -T14iEL <input checked="" type="checkbox"/>
移動量	X 軸移動量 (テーブル左右)	300mm	500mm	700mm
	Y 軸移動量 (サドル前後)	300+100mm	400mm	
	Z 軸移動量 (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		
	コラム前面から 主軸中心線までの距離	380mm		
テーブル	テーブル作業面の大きさ	630mm×330mm	650mm×400mm	850mm×410mm
	テーブルの最大積載質量	150kg (均一荷重)	250kg (均一荷重)	250kg (均一荷重)
	テーブル上面の形状	14mmT 溝 3 本 125mm ピッチ		
主軸	主軸回転速度	100~10,000min ⁻¹		
	主軸テーパ穴	7/24 テーパーNo.30		
送り速度	早送り速度	(X,Y,Z) 54000 mm/min		
	切削送り速度	1~30000mm/min		
タレット装置	工具交換方式	タレット式 (主軸単独作動方式)		
	ツールシャンク形状	MAS BT30		
	ブルスタッド形式	MAS P30T-1 (45°)		
	工具収納本数	14 本		
	工具最大径	テーパゲージ面からの距離/最大径 0~28mm/50mm 34~120mm/80mm 120~250mm/40mm (工具重量 3kg 選択のとき 80mm)		
	工具最大長さ	200mm	250mm (仕様により異なります)	
	工具選択方式	ランダム近回り方式		
	工具最大質量	最大 2kg/本 (総質量: 15kg)	または	最大 3kg/本 (総質量: 22kg)
	工具交換時間 (カット・ツー・カット)	約 1.8 秒	または	約 2.4 秒
電動機	主軸用電動機	FANUC AC SPINDLE MOTOR 5.5kW (10 分定格) / 3.7kW (連続定格)		
	送り軸用電動機	FANUC AC SERVO MOTOR MODEL α 8/4000is X, Y, Z: α 8/4000is (2.0KW)		
所要動力源	電源	AC200~220V+10~-15% 3 相 50/60Hz±1Hz 10kVA		
	空気圧源	0.35~0.5MPa (但し, ゲージ圧) (0.5MPa 推奨) 0.15m ³ /min (150L/min) (大気圧下流量)		

項 目		仕 様		
		α -T14iEs	α -T14iE	α -T14iEL
機械の大きさ	機械の高さ	2236±10mm		
	所要床面の大きさ	995mm×2210mm	1565mm×2040mm	2115mm×2040mm
	機械質量 (数値制御装置を含む)	約 1950kg	約 2000kg	約 2100kg
精度 (JIS B 6201 による)	位置決め精度	0.006 mm/300mm		
	繰返し位置決め精度	±0.002mm		

[α -T21iE シリーズ]

項 目		仕 様		
		α -T21iEs	α -T21iE	α -T21iEL
移動量	X 軸移動量 (テーブル左右)	300mm	500mm	700mm
	Y 軸移動量 (サドル前後)	300+100mm	400mm	
	Z 軸移動量 (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		
	コラム前面から 主軸中心線までの距離	400mm		
テーブル	テーブル作業面の大きさ	630mm×330mm	650mm×400mm	850mm×410mm
	テーブルの最大積載質量	150kg (均一荷重)	250kg (均一荷重)	250kg (均一荷重)
	テーブル上面の形状	14mmT 溝 3 本 125mm ピッチ		
主軸	主軸回転速度	100~10,000min ⁻¹		
	主軸テーパ穴	7/24 テーパーNo.30		
送り速度	早送り速度	(X,Y,Z) 54000 mm/min		
	切削送り速度	1~30000mm/min		
タレット装置	工具交換方式	タレット式 (主軸単独作動方式)		
	ツールシャンク形状	MAS BT30		
	ブルスタッド形式	MAS P30T-1 (45°)		
	工具収納本数	21 本		
	工具最大径	テーパゲージ面からの距離/最大径 0~28mm/50mm 34~120mm/80mm 120~250mm/40mm (工具重量 3kg 選択のとき 80mm)		
	工具最大長さ	190mm ^{*1}	250mm ^{*1}	
	工具選択方式	ランダム近回り方式		
	工具最大質量	最大 2kg/本 (総質量: 23kg)	または	最大 3kg/本 (総質量: 33kg)
	工具交換時間 (カット・ツ・カット)	約 1.8 秒	または	約 2.4 秒

*1 仕様により異なります

2

運搬方法

2.1

運搬姿勢

次の手順に従って機械を運搬できる状態にして下さい。

- ① Y 軸テレスコカバー（前側）をはずします。
- ② 主軸頭下部のクーラントノズル台をはずします。
- ③ テーブルを機械座標で、 $X=250(T14/21iE)/350(T14/21iEL)/150(T14/21iEs)$,
 $Y=-300(T14iE/iEL, T21iE/iEL)/-277(T14/21iEs)$ の位置に移動させます。
- ④ テーブル後ろ側上面にある M12 のタップを利用して梱包板をしっかりと固定します。（テーブル上面を傷つけない様注意して下さい。）

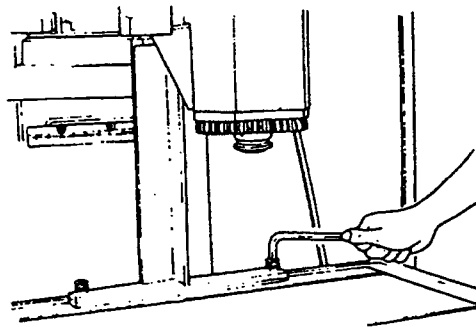
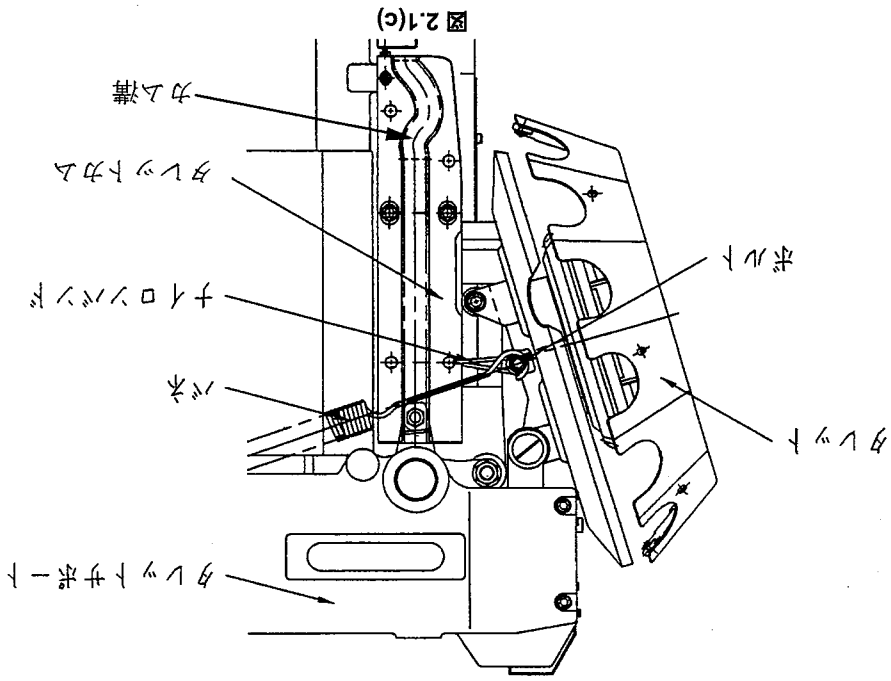


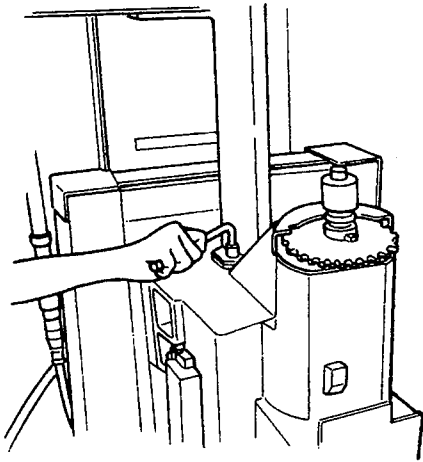
図 2.1(a) 梱包板の固定（テーブル側）

- ⑤ 主軸頭をゆっくり下げます。このとき主軸頭を梱包板にぶつけないように注意して下さい。
- ⑥ 主軸頭下部のクーラントノズル台取付用タップと梱包板の穴の位置があっているか確認して下さい。あっていない場合はテーブルを移動させて微調整を行って下さい。
- ⑦ 穴位置があった位置で、主軸頭を梱包板に接触するまで下げて下さい。
- ⑧ 電源を OFF します。
- ⑨ M12×30、バネ座金、平座金を利用して主軸頭を梱包板に固定します。



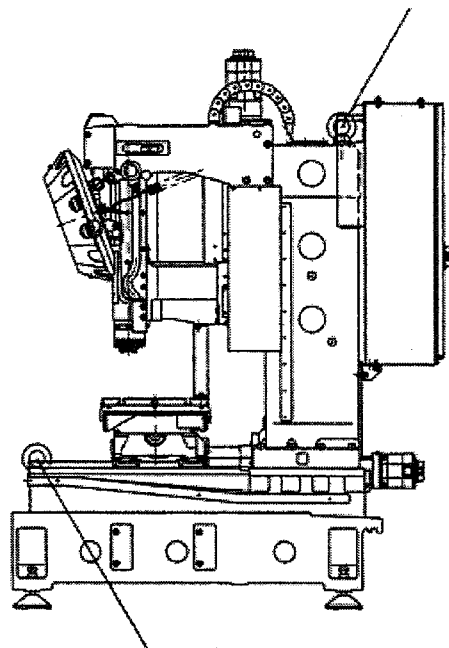
⑩ タイロバンド等を用いてタレット部を固定します。

図 2.1(b) 梱包板の固定 (主軸頭側)



① ベッド前面上部とコラム上面に M30 アイボルト 3 個取付けます。

M30 アイボルト



M30 アイボルト (2 個)

図 2.1(d) 運搬姿勢

▲ 警告

機械を運搬したり、つり上げる場合は必ずこの運搬姿勢にしてください。落下などにより、ケガにつながる場合があります。

2.2 運搬

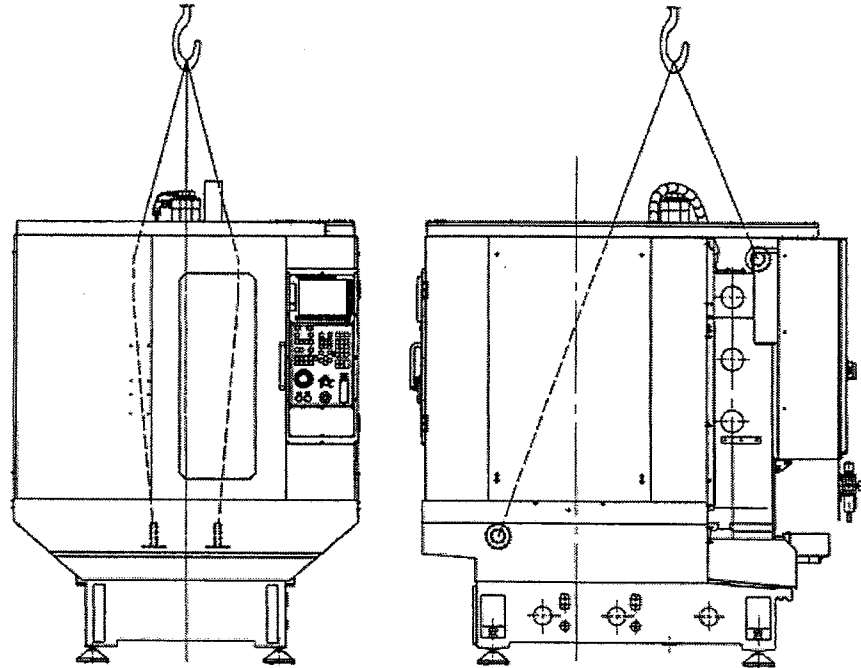


図 2.2 機械のつり下げ

3個のアイボルトを利用し、ロープまたはワイヤロープを用いてつり上げます。

▲ 警告

機械を吊り上げる時は、ロボドリル本体の質量以上の許容量をもつクレーンと、ロープまたはワイヤロープを使用してください。以下がロボドリル本体の質量です。

α-T14/21iE	2000kg
α-T14/21iEL	2100kg
α-T14/21iEs	1950kg

吊り上げる時は、機械のバランスに注意してください。

お願い

- つり上げる時は、機械に衝撃を与えない様充分注意し、ゆっくりとつり上げて下さい。
- 機械に直接ロープが触れる場所には損傷防止のため、布、木材等をはさんで下さい。