

機械選択情報 Machinery Sale Information



CMC CO., LTD

<TEL・FAX> (81) 277-46-9165 / (81) 277-46-9166
<E-Mail> cmcmac@cmcmachinery.co.jp

Date:2023.Oct.20



Listing No.23372-1

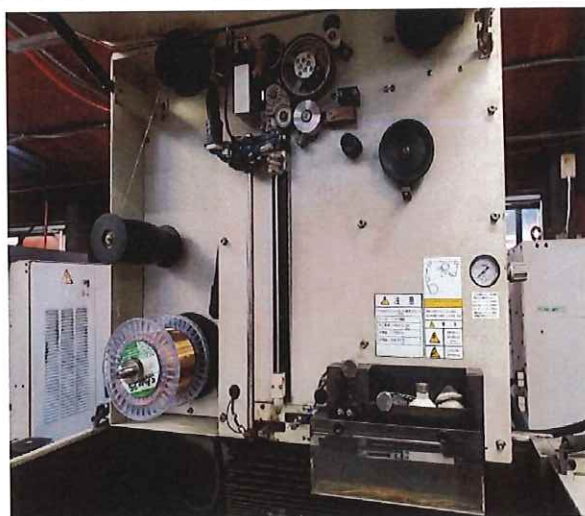
FANUC	ROBOCUT <WEDM>	α-1iE < FANUC-16W >	2011 / Sep <No.P119E1397>
-------	-------------------	------------------------	------------------------------

■ MAIN SPECIFICATIONS ■

<ul style="list-style-type: none"> ❑ AIワイヤ放電加工機 ❑ 工作物寸法:1050 x 820 x 300 x 1000kg ❑ S:X600/Y400/Z310/(UxV) ±100x±100 ❑ ワイヤ電極径: φ01 ~ 0.3 ❑ ワイヤ張力:200~2500g ❑ ワイヤ送速度:Max.15m/min ❑ AIカット機能付き ❑ 機械本体寸法:L2440 x W3330 x H2160 ❑ 総電気容量:13KVA ❑ 機械重量:3000kg 	<ul style="list-style-type: none"> ❑ ROBOCUT <WEDM> ❑ Processing Size: 1050x820x300x1000kg ❑ S:X600/Y400/Z310/(UxV) ±100x±100 ❑ Wire Electrade Diameter: φ0.1 ~ 0.3 ❑ Wire tension : 200~2500g ❑ Wire Feed Rate: Max. 15m/min ❑ With AI Cut Function ❑ Body Dimensions:L2440xW3330xH2160 ❑ Total Elec.Trical Capacity: 13KVA ❑ Machine Weight: 3000kg
--	---

※注記

<< 機械仕様等については現物優先となります >>
<< Regarding machine specifications, etc., priority will given to the actual product >>



2 仕様

2.1 機械本体

機械部 (α -0iE, α -1iE)

項目			α -0iE	α -1iE
加工方式			浸漬加工/フラッシング加工	
最大工作物寸法	昇降扉無	標準	700 x 600 x 250mm	1050 x 820 x 300mm
		オプション	-	1050 x 820 x 400mm
	昇降扉有	標準	-	1050 x 775 x 300mm
		オプション	-	1050 x 775 x 400mm
最大工作物重量			500 kg	1000 kg
テーブルストローク			370 x 270mm	600 x 400mm
Z軸ストローク			255mm	310mm(オプション:410mm)
UV軸ストローク			$\pm 60\text{mm} \times \pm 60\text{mm}$	$\pm 100\text{mm} \times \pm 100\text{mm}$
駆動モータ	X/Y軸		FANUC ACサーボモータ $\alpha 1/5000i$	FANUC ACサーボモータ $\alpha 2/5000i$
	U/V軸		FANUC ACサーボモータ $\alpha 1/5000i$	FANUC ACサーボモータ $\alpha 1/5000i$
	Z軸		FANUC ACサーボモータ $\alpha 1/5000i$	FANUC ACサーボモータ $\alpha 2/5000i$
最大テーブル送り速度			900mm / min	
使用ワイヤ径			$\phi 0.1 \sim \phi 0.3\text{mm}$ ($\phi 0.05\text{AWF}$ オプションの場合 : $\phi 0.05 \sim \phi 0.3\text{mm}$)	$\phi 0.1 \sim \phi 0.3\text{mm}$
ワイヤ張力			200~2500g ($\phi 0.05\text{AWF}$ オプションの場合 : 180~2500g)	250~2500g
ワイヤ送り速度			1~15m / min.	
最小テーブル移動量			0.0001mm	
最大テーパ角度	標準		$\pm 30^\circ / 80\text{mm}$	$\pm 30^\circ / 150\text{mm}$
	オプション		$\pm 45^\circ / 40\text{mm}$	$\pm 45^\circ / 70\text{mm}$
ワイヤガイド			ダイスガイド	
最大ワイヤ質量	標準		16kg ($\phi 0.05\text{AWF}$ オプションの場合 : 10kg)	16kg

加工液処理装置

項目	α -0iE	α -1iE
仕向け先	国内・CE・USA	
加工液	イオン交換水	
タンク容量(L)	510L	800L (国内・CE) 1110L (USA)
ろ過精度	1~3 μ m	
フィルタ (二重式フィルタ)	二重式フィルタ x2	
イオン交換樹脂	10L x 1 (標準)	
	10L x 2 (オプション、ヨーロッパ除く)	
加工液比抵抗制御	(5.0~20) x 10 ⁴ Ω cm	
外形寸法	1000 x 1150 x 1630mm (国内・CE・USA)	1000 x 1750 x 1650mm (国内・CE)
		1500 x 1750 x 1650mm (USA)

2.2 加工電源

電源形式名称			α -i2100
電源回路方式			フルトランジスタパルス回路
電源設定 (加工条件設定)			詳細につきましては、 「IV.8. 加工条件設定画面」 を参照して下さい。
パルスモード	可変		
無負荷電圧	//		
加工電圧	//		
オン時間	//		
オフ時間	//		
サーボ電圧	//		
パワー制御	あり		
オフ時間制御	あり		
MF2 電源			オプション
PCD 電源			オプション

2.3 制御装置

仕様項目		仕様
制御軸		X・Y・U・V・Z 6th (オプション) ,7th (オプション)
同時制御軸	FANUC Series 31i-WA	X・Y・U・V・6th X・Y・6th・7th の同時制御が可能
最小設定単位		0.0001mm
最小移動単位		0.0001mm
補間		直線・円弧
最大指令値		±99999.9999mm
位置指令方式		アブソリュート (絶対値) ・ インクリメンタル (相対値) 併用
表示装置		15 型タッチパネル式液晶カラーディスプレイ
位置表示	標準(5 軸)	X・Y・U・V・Z
	6 軸機	X・Y・U・V・Z・6th
	7 軸機	X・Y・U・V・Z・6th・7th
NCプログラム記憶容量		4MB

仕様項目	仕様 (機種別)					
	$\alpha-0iE$		$\alpha-1iE/z300$		$\alpha-1iE/z400$	
推奨ワイヤ	ワイヤ径 $\phi 0.10 \sim \phi 0.30$			ワイヤ径 $\phi 0.05 \sim \phi 0.07$		
	日立電線 HBZ-U (N) 古河電工 FSH 沖電線 OB-PZN		住友電工 TWS (タングステン) 鈴木金属工業 SP (真鍮/ピアノ線)			
	*パラフィン無しをご指定ください					
上下ワイヤガイド	ダイスガイド (標準/高精度)					
テーパ加工の角度制限	上ノズル	$\phi 2 \sim \phi 6.5$	$\phi 6.5$	$\phi 12$	$\phi 20$	$\phi 20$
	下ノズル				$\phi 12$	$\phi 12$
	ジェットノズル	$\phi 0.5$	$\phi 1.5$	$\phi 6$	$\phi 8$	無し
	ダイスガイド	標準			30° テーパ用	45° テーパ用
	最大テーパ角度	$\pm 2^\circ$	$\pm 12^\circ$	$\pm 20^\circ$	$\pm 30^\circ$	$\pm 45^\circ$
各種機能	<ul style="list-style-type: none"> ・断線修復機能・断線スキップ機能・リトライスキップ機能 ・AWFモニタ機能・再加工機能・簡易リトライ機能 ・簡易リトライ箇所表示機能・フルリトライ機能 ・断線箇所表示機能・高速AWF・標準AWF・厚板AWF ・高速断線修復機能・AI断線修復機能 $\phi 1.0$ ジェットノズルを推奨					

2.5 設置条件

入力電源電圧	AC200 $\pm 10\%$ 3相 50Hz/60Hz ± 1 Hz AC220 $\pm 10\%$ 3相 60Hz ± 1 Hz
所要電力	13kVA
設置環境	周囲温度：機械の電源のオン/オフに関係なく 15~30°C *高精度加工のときは 20 ± 1 °Cに管理すること 周囲環境：オイルミスト・塵埃のないこと 周囲湿度：75%RH以下 (結露なきこと) 振動：0.6m/s ² (0.06G) 以下
接地工事	電波障害の防止、および漏電の防止のため、必ず接地工事を行うこと。接地工事は電気設備基準に定められた、C種工事 (接地抵抗 10 Ω 以下) とし、他の機械とは独立に行うこと。(1点接地)
シールドルーム	放電のノイズにより、周囲のテレビやラジオに、画像や音声の乱れ、雑音などの障害を与える恐れがあるときは、シールドルーム内への設置が必要。
エア源	圧力：0.5Mpa(5kgf/cm ²)以上 流量：100L/min以上 120L/min以上 (細線仕様オプション時) 接続口：日東工器ハイカプラ 20PM (レギュレータ側カプラ取り付けネジ Rc1/4)

2.6 安全規格

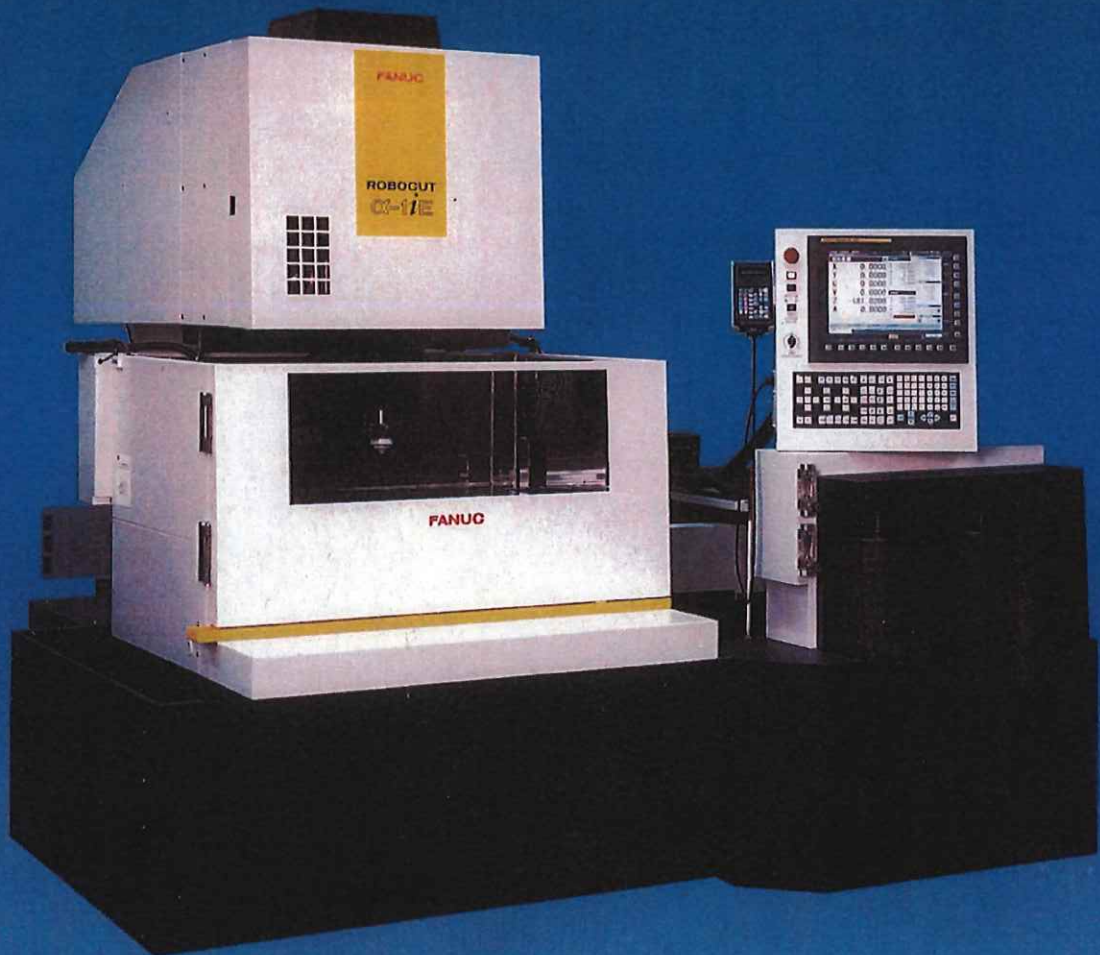
ROBOCUT $\alpha-0iE/1iE$ のヨーロッパ仕様は、機械指令・EMC指令・低電圧指令、また中国仕様は、中国強制国家規格に適合しております。

しかしながら、ROBOCUTの前段に変圧器を挿入したり、電源入力ケーブルをお客様がご用意される場合、設置する国の安全規格に適合したものを使用しないと、機械の安全を損う可能性があります。このため、これらを選定する際には、設置する国の安全規格に適合しているかどうか、十分に御確認下さい。

高速・高精度AIワイヤカット放電加工機

FANUC ROBOCUT

α -0*i*E/ α -1*i*E



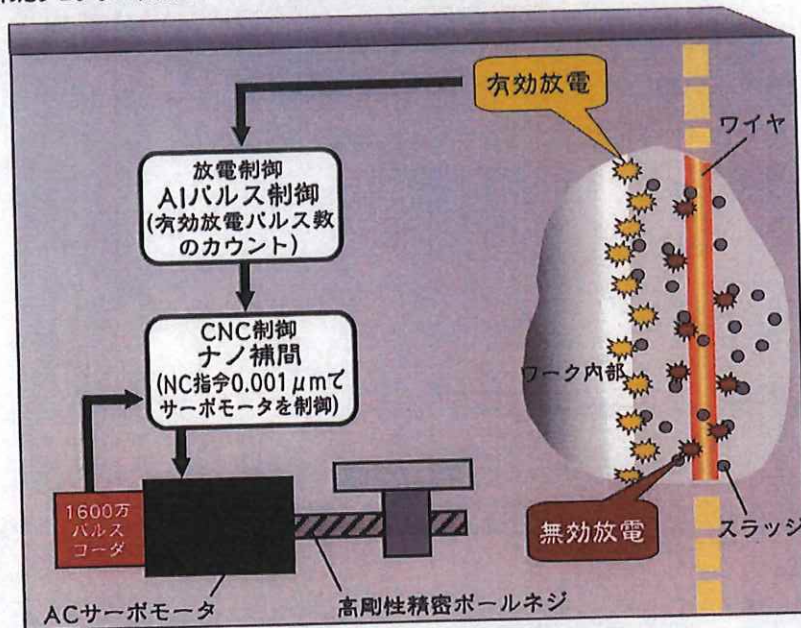
AI パルス制御による高速・高精度加工

実用加工領域における高速・高精度加工により、加工現場の真のニーズに応えます。

(特許第 3795799 号)

AI パルス制御とは

- ・単位時間当たりの加工に有効な放電パルス数を正確にカウントし、その有効放電パルス数に応じた速度指令を行います。
- ・エネルギー密度や放電ギャップの均一化により、高速加工と高精度加工の両立を実現します。
- ・加工中の放電状態監視周期を向上(従来比 4 倍)させ、加工状態変化に応じて高速で制御します。
- ・CNC のナノ単位で補間されたプログラム軌跡を、サーボ制御で忠実に再現します。



段差加工 (AI パルス制御 2)

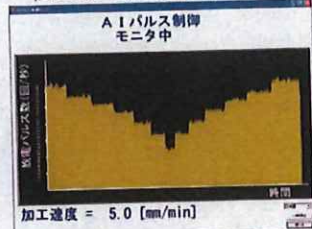
- ・段差加工や上下ノズル開放状態の加工においても、レベルアップした AI パルス制御 2 により、正確な放電パルス数の検出に基づいて最適な加工制御を行います。これにより荒加工の高速化、及び仕上げ加工の高精度化を実現します。
- ・段差加工は、10mm から 150mm の板厚変化に対応します。

[加工例]

SKD11 材 板厚 10 ~ 80mm、段差形状
 上下 10mm 開放
 ワイヤ φ 0.25 黄銅線
 3 回加工
 形状精度 ± 5μm



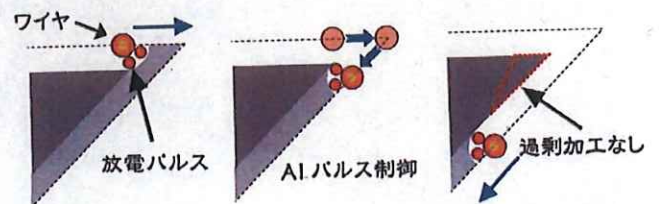
仕上げパルス数のモニタ例



注意：上記モニタ出力例は、外部 PC を使用しています。本体の機能には含まれません。

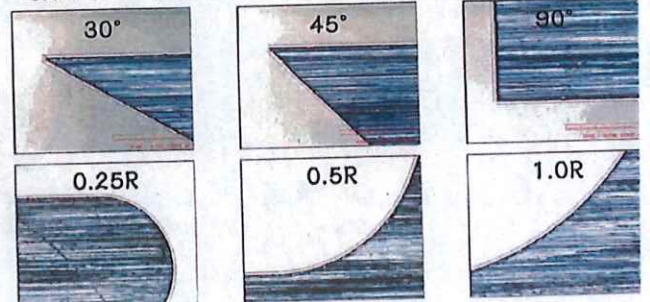
AI コーナ制御

- ・コーナ部での加工量変化を正確に検出し、速度と加工エネルギーを最適に制御し、高精度なコーナ加工を実現します。



[加工例]

SKD11 材 板厚 40mm、ワイヤφ 0.25BS、3 回加工



最良面粗さと多彩な加工性能

標準電源で面粗さ $2.5\mu\text{mRz}$ 、オプションの MF2 電源で最良面粗さ $0.7\mu\text{mRz}$ を実現します。

標準電源による面粗さ

- 標準電源による仕上げ加工では、ダイス鋼 60mm 厚以下で、面粗さ $2.5\mu\text{mRz}$ ($0.30\mu\text{mRa}$) を実現します。

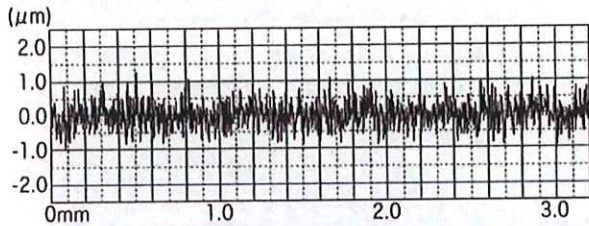
[加工例 1]

SKD11 材 板厚 30mm
ワイヤ $\phi 0.20$ 黄銅線
 $\phi 10\text{mm}$ ダイ形状
5 回加工
面粗さ = $2.4\mu\text{mRz}$
($0.28\mu\text{mRa}$)
真円度 = $0.80\mu\text{m}$



[加工例 2]

SKD11 材 板厚 40/60mm
ワイヤ $\phi 0.25$ 黄銅線
ダイ、パンチの嵌合
5 回加工
面粗さ = $2.5\mu\text{mRz}$
($0.29\mu\text{mRa}$)
嵌合隙間 = $2\mu\text{m}$



MF2 電源による最良面粗さ (オプション)

- 細かな放電パルスが発生する MF2 (マイクロフィニッシュ 2) 電源を付加することにより、絶縁ジグ無しで微細な面粗さを得ることができます。
- MF2 では、超硬 100mm 厚において、面粗さ $1.6\mu\text{mRz}$ を、超硬 10 ~ 30mm 厚では、最良面粗さ $0.7\mu\text{mRz}$ を実現します。

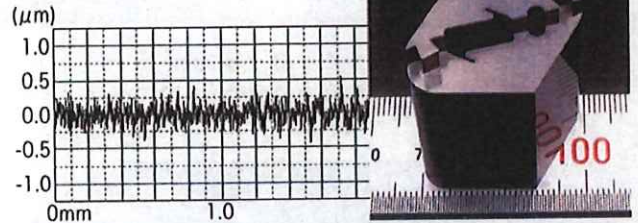
[加工例 1]

面粗さ = $1.6\mu\text{mRz}$ ($0.20\mu\text{mRa}$)
超硬材 板厚 100mm
ワイヤ $\phi 0.25$ 黄銅線、6 回加工
真直精度 = $2.0\mu\text{m}$



[加工例 2]

最良面粗さ = $0.7\mu\text{mRz}$ ($0.10\mu\text{mRa}$)
超硬材 板厚 30mm
ワイヤ $\phi 0.20$ 黄銅線
9 回加工

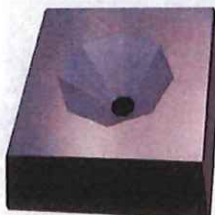


高精度大テーパ加工 (オプション)

- ワイヤの支持位置を、4 方向独立で補正する 4 方向テーパ補正機能と、オプションの高精度大テーパダイスガイドにより、高精度なテーパ加工を実現します。

[加工例 1]

アルミ材 板厚 80mm
ワイヤ $\phi 0.25$ 黄銅線 (軟線)
上下異形状
テーパ角度 $22^\circ \sim 45^\circ$
4 回加工
面粗さ = $8.5\mu\text{mRz}$
($1.2\mu\text{mRa}$)



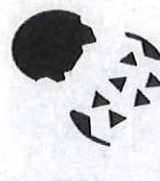
[加工例 2]

SKD11 材 板厚 50mm
ワイヤ $\phi 0.20$ 黄銅線 (軟線)
上下異形状
テーパ角度 $0 \sim 20^\circ$
4 回加工
面粗さ = $6.5\mu\text{mRz}$
($0.80\mu\text{mRa}$)



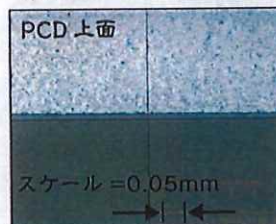
高品位 PCD 加工専用電源 (オプション)

- PCD 素材のブランク加工や、刃部の中仕上げに最適な専用加工電源で、エッジ部のダメージを最小に抑えつつ、高速加工が可能です。
- 粒子の細かい PCD 材料には、最終仕上げに MF2 電源を組合せる事で、さらに高品位なエッジ精度を実現します。



[加工例]

最小ダメージ例 (仕上げ加工)



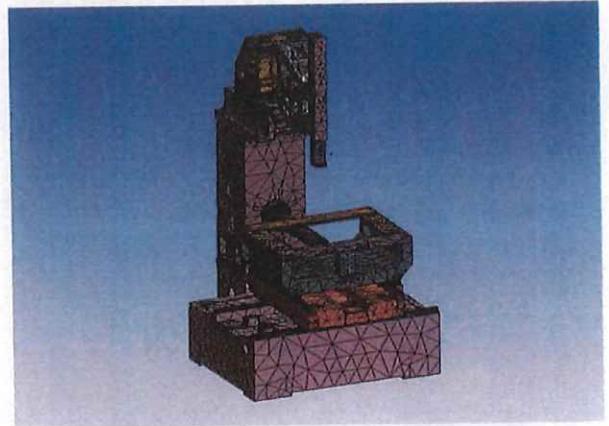
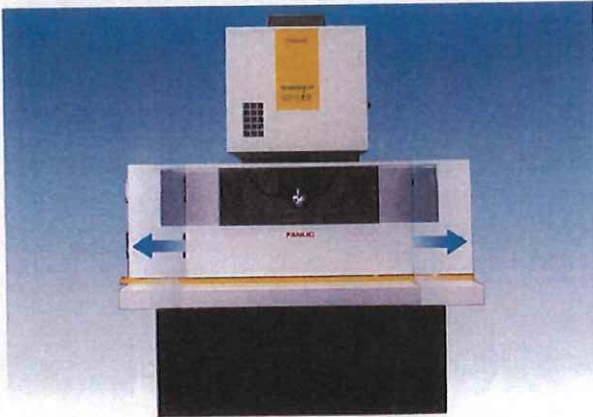
*記載されている加工結果例は、全て当社指定条件及び 当社測定条件によるものです。

高精度化を追求した機構部

ROBOCUT の機構部は、剛性や熱バランスを考慮し、緻密な解析によって設計されています。高精度加工に適したテーブル移動方式を採用し、安定した加工精度を実現します。

高剛性鋳物

- ・ 荷重および熱バランスを考慮した対称鋳物構造と大型ベッド採用によるピラミッド構造により、テーブル移動時のテーブルのオーバーハングがなく、高い剛性を維持します。

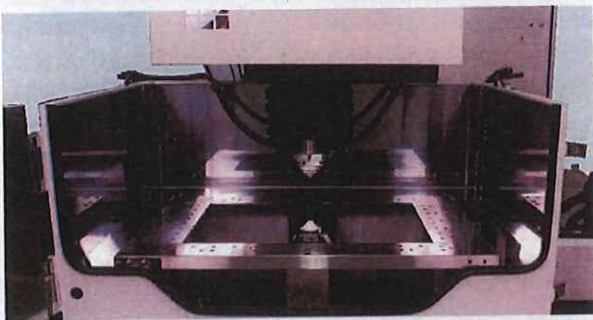


下ガイドユニットの高精度化

- ・ 下ガイドユニットの剛性を大幅に強化しました。
- ・ 下アーム内から、熱源となる放電ケーブルを排除し、下アームの熱変位を防止しています。



安定感のある口の字テーブル (1IE)



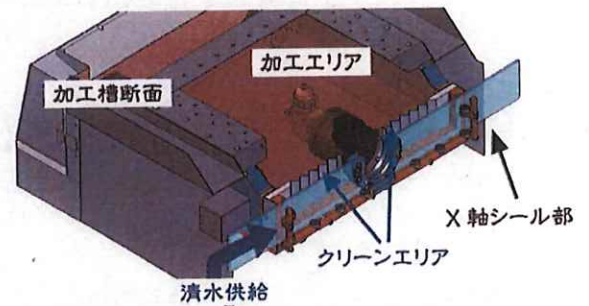
サーボ加工槽水位制御

- ・ 信頼性の高いサーボモータにより、排水ゲートを制御し、加工槽の水位を上ガイド位置と連動するように制御します。
- ・ 板厚の異なるワークの連続加工で威力を発揮します。

プレシール機構

(特許第 3483599 号)

- ・ 当社独自のプレシール機構(クリーンエリア)を設けることにより、シール部への加工屑(スラッジ)の付着を低減し、摩擦抵抗の増加による加工精度の低下を防止しています。



2分割透明シール板

- ・ シール板が透明なので、汚れをすぐ確認でき、2分割構造なので分解清掃も簡単です。



加工液温度制御

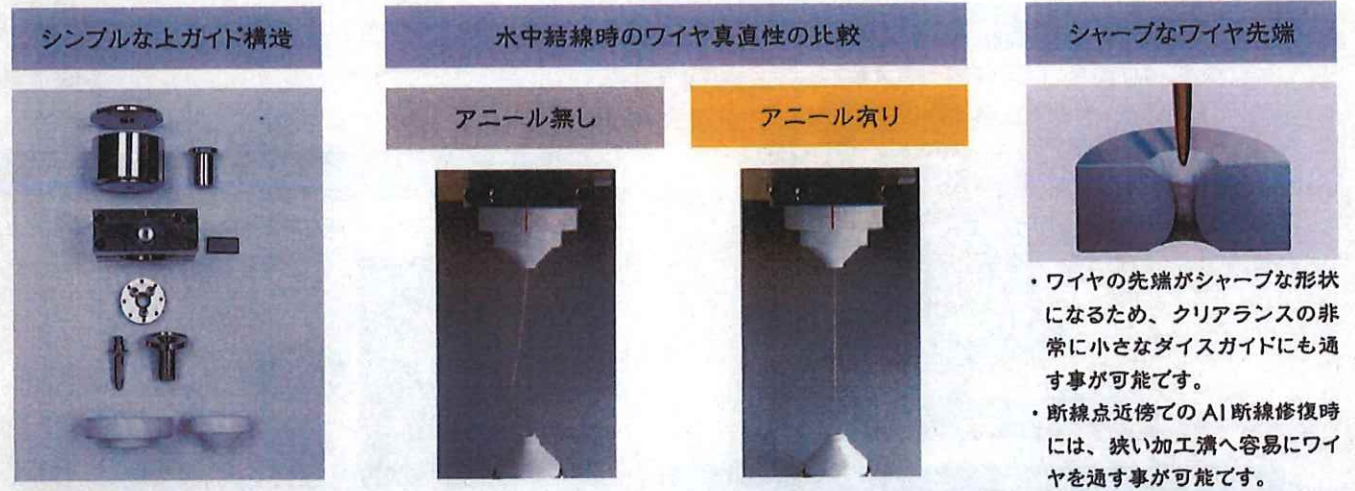
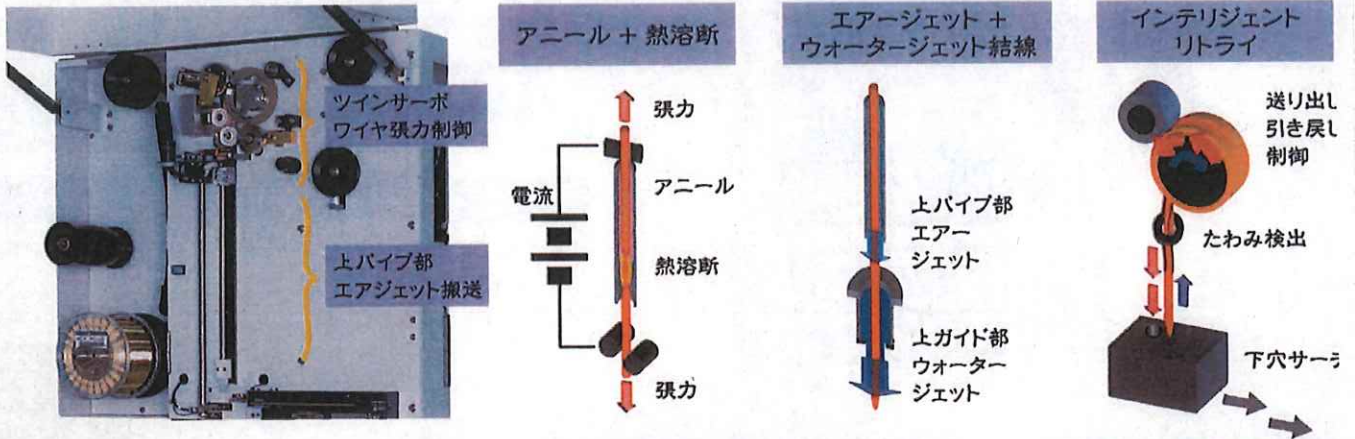
- ・ $\pm 0.1^{\circ}\text{C}$ のインバータ制御を行う加工液冷却装置を標準装備し、加工液の温度を高精度に制御します。

更に進化した AWF2 とツインサーボワイヤ張力制御

レベルアップした AWF2 では、最大板厚が 200mm までの水中結線と、150mm までの AI 断線修復が可能です。ファナックのデジタルサーボ技術をワイヤ走行系に適用し、高精度張力制御を実現しました。

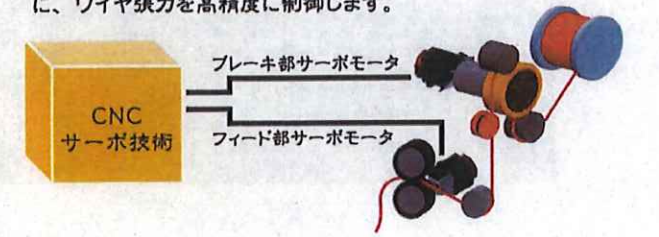
AWF2

- ・上パイプ部にエアージェット搬送方式を採用し、高い結線率と高信頼性を実現しています。
- ・オペレータがライターによりワイヤを加熱溶断するシンプルな動作を原理とする、ロボカット独自の熱溶断方式を採用しています。
- ・アニール効果がワイヤの真直性を改良し、熱溶断が非常にシャープなワイヤ先端をつくります。



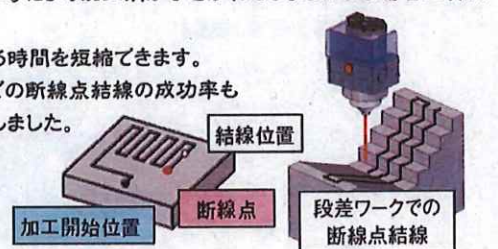
ツインサーボワイヤ張力制御 (特許第 4168076 号)

- ・高性能サーボモータをワイヤ走行系のブレーキ部とフィード部に使用し、ワイヤ張力を常に監視するセンサーにより、フィードバック制御を行なっています。
- ・ワイヤ張力変動を従来比 1/4 以下に低減し、加工精度の安定性が格段に向上しています。また、AWF のアニール時やワイヤ切断時に、ワイヤ張力を高精度に制御します。



AI 断線修復機能

- ・断線時に加工開始穴に戻ることなく、断線点近傍で結線を行う機能です。
- ・ワークの歪み等により加工溝がふさがれてしまうような場合に有効です。
- ・断線点に戻る時間を短縮できます。
- ・段差ワークでの断線点結線の成功率も格段に向上しました。



ワイヤ線径: $\phi 0.20 \sim \phi 0.30$ / 板厚: 150mm 以下
 ワイヤ線径: $\phi 0.10 \sim \phi 0.15$ / 板厚: 30mm 以下 (オプション)

高性能 CNC による簡単操作

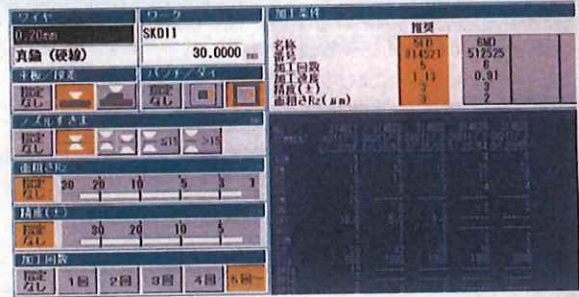
高性能 CNC FANUC Series 31i-WA を搭載し、操作性を大幅に向上しました。

15 インチ大型タッチパネル

- 縦、横 2 つの専用ソフトキーにより、必要な画面をワンタッチで選択できます。

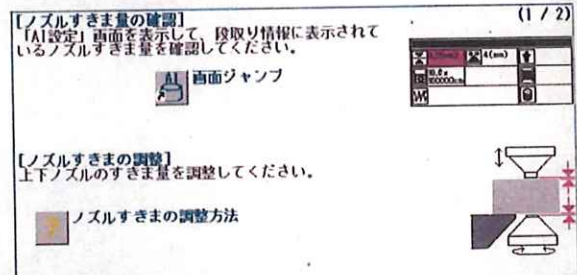


簡単な加工条件選択



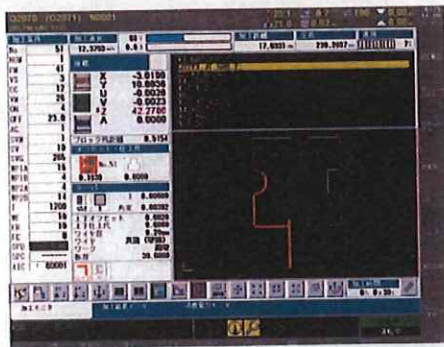
ガイダンスによる段取り支援

- 図形によるガイダンスだけでなく、ヘルプウィンドウによる詳細な確認も可能です。



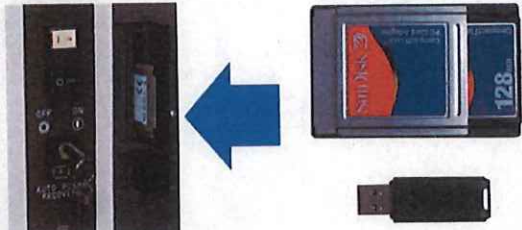
加工モニタ機能

- 加工条件、加工情報、加工軌跡を一画面表示。



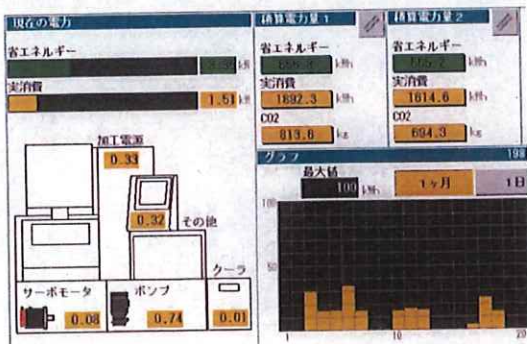
使いやすい外部入出力

- USB メモリやメモ리카ードで、プログラムの入出力が可能です。



消費電力モニタ機能

- 装置各部の消費電力をリアルタイムで表示。
- 積算電力グラフにより電力推移を確認可能



ファイル名	更新日	サイズ
08959.DAT	2007/10/23 22:45	1KB
08960.DAT	2007/10/23 22:45	1KB
08961.DAT	2007/10/23 22:45	1KB
08962.DAT	2007/10/23 22:47	1KB
08963.DAT	2007/10/23 22:47	1KB
08964.DAT	2007/10/23 22:47	1KB
08965.DAT	2007/10/23 22:47	1KB
08966.DAT	2007/10/23 22:47	1KB
08967.DAT	2007/10/23 22:48	1KB
08968.DAT	2007/10/23 22:48	1KB
08969.DAT	2007/10/23 22:48	1KB

標準搭載の LAN ポート経由

No.	コメント	更新日	サイズ
0001		2007/10/26	1KB
0002		2007/10/26	2KB
0003		2007/10/26	2KB
0004		2007/10/26	1KB
0005		2007/10/26	1KB
0006		2007/09/07	1KB
0007	ROBODUT	2007/09/08	1KB
0008		2007/09/22	1KB
0009		2007/10/26	1KB
0010		2007/10/26	1KB
0011		2007/10/26	1KB

保守ナビゲーション機能

- ・日常保守、アラーム時の対応も、保守ナビゲーションがサポートします。

消耗品(標準)			
項目	残時間 / 保守時間	0%	100%
電極ピン	-25 / 100 h		
ダイスガイド	492 / 2000 h		
イオン交換樹脂	-3 / 60 h		
ブレーキシュー	407 / 2000 h		
フィード/ピンチローラ	1407 / 3000 h		
サブダイスガイド	9 / 107 h		

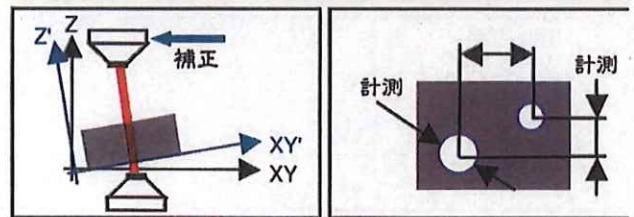
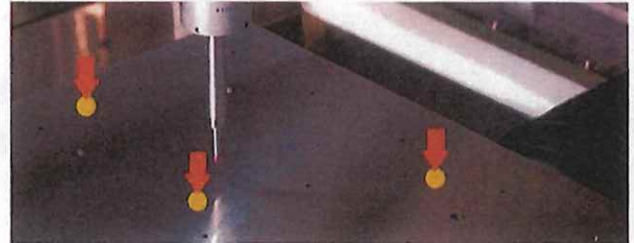
毎週	ROBOCUT Help
ダイヤガイド	ダイヤガイドの点検
点検実施日 2009 / 7 / 22 18:46	の下ガイドローラのカーを点検し、カーを固定しているネジをゆるめて抜き取ります。カーの新削り刃をゆるめ、手動に直します。
ダイヤガイド	
点検実施日 2009 / 7 / 22 18:46	
ストレータ	
点検実施日 2009 / 7 / 22 18:46	
シール紙	
点検実施日 2009 / 7 / 22 18:46	
比抵抗検出電極	
点検実施日 2009 / 8 / 25 13:56	
テンションセンサ	

A ガイ (A290-0119-X770)

タッチセンサ

(オプション)

- ・タッチセンサによる補正機能と計測機能を用意。
- ・「3次元座標回転機能」は、ワーク上面を3箇所測定して、プログラム座標系を補正します。水平方向調整の手間が省け、高価なジグも不要です。
- ・「簡易計測機能」は、ROBOCUTの機上で加工後のワークの簡単な計測ができます。加工したワークの精度管理に有効です。



高性能CAMシステム FANUC PC FAPT CUT *i* (オプション)

PC FAPT CUT *i* は、Windows® パソコン上で動作する、ROBOCUTの特長を活かした使いやすい専用CAMシステムです。

ROBOCUTとの高い親和性

- ・ROBOCUTに最適なNCプログラムを作成します。
- ・ROBOCUTの加工条件も内蔵。



初心者にも安心の親切設計

- ・独習機能により、表示される説明に従い操作練習するだけで短期間で使い方をマスターできます。



容易なテーパ形状作成、確認

- ・角度指令のテーパ加工や、上下異形状テーパのNCプログラムを容易に作成し、描画で動作確認もできます。



* 対応 OS: Microsoft® Windows® 2000 SP4 / XP SP2 / Vista / 7 (但し、Windows® XP Professional / Vista / 7 の x64 Edition を除く)

通信ネットワークシステム CUT MONITOR *i*

CUT MONITOR *i* により、ROBOCUT から離れた場所で加工状況の確認、NCプログラムの送受信、加工条件の変更を行えます。

システム構成

イーサネット

- ・機械状態モニタ
- ・NCプログラムの高速転送



インターネット

メール機能**

管理コンピュータ*



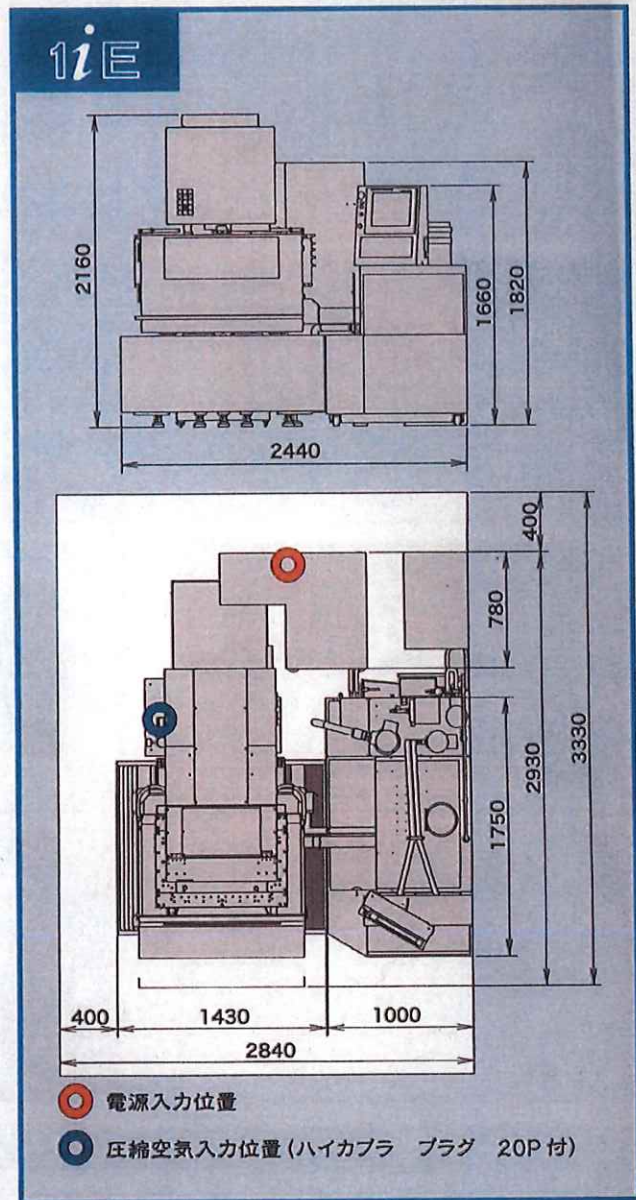
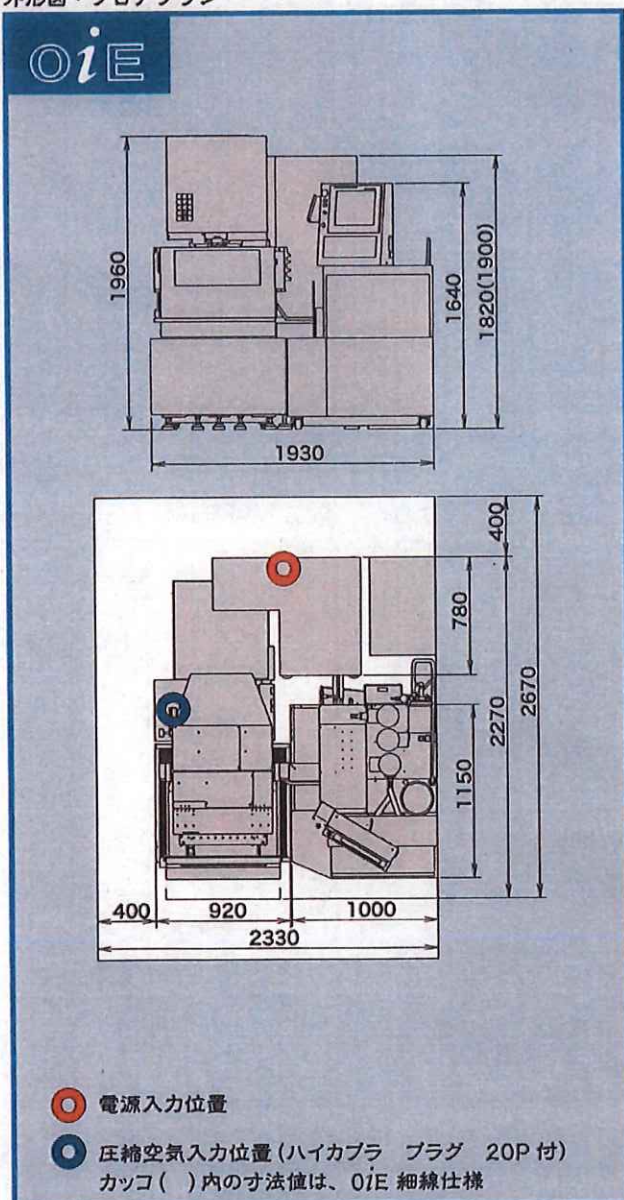
- ・機械の稼働状況をリアルタイム監視
- ・NCプログラムの送受信
- ・加工中の加工条件変更
- ・携帯電話へのメール機能
- ・日時、機械座標、プログラム座標、加工条件、加工距離、発生アラーム等の稼働状況の連続自動記録

* 対応 OS: Microsoft® Windows® 2000 SP4 / XP SP2 / Vista / 7 (Windows® XP Professional / Vista / 7 の x64 Edition を除く)

** メール機能は、インターネットプロバイダによります。

FANUC ROBOCUT α -iE series

外形図・フロアプラン



※) 上記フロアプランは標準仕様機であり、細線仕様や30kgワイヤローダなどのオプションをご指定の場合は、弊社担当営業までお問い合わせください

ファナック株式会社

〒401-0597 山梨県忍野村 ☎ (0555) 84-5555 (代)

FAX (0555) 84-5512

<http://www.fanuc.co.jp/>

- 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」に基づく規制対象です。輸出には日本政府の許可が必要な場合があります。また、商品によっては米国政府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 CORPORATION, 2010
RCUT-iE(J)-02, 2010.10, Printed in Japan

仕様一覧

機種		$\alpha-0iE$	$\alpha-1iE$
最大工作物寸法	昇降扉無	700 × 600 × 250 mm	1050 × 820 × 300 mm
	昇降扉有	700 × 555 × 250 mm	1050 × 775 × 300 mm
最大工作物質量		500 kg	1,000 kg
XY軸テーブルストローク		370 × 270 mm	600 × 400 mm
Z軸ストローク		255 mm	310 mm
UV軸ストローク		± 60 mm × ± 60 mm	± 100 mm × ± 100 mm
最大テーバ角度	標準	± 30° / 80 mm	± 30° / 150 mm
	オプション	± 45° / 40 mm	± 45° / 70 mm
使用ワイヤ径	標準	φ 0.10 ~ φ 0.30 mm	
	オプション	φ 0.05 ~ φ 0.30 mm	—
最大ワイヤ質量		16 kg	
機械本体質量		約 1,800 kg	約 3,000 kg
NCプログラム記憶容量		4MB	

オプション一覧

対応機種	$\alpha-0iE$	$\alpha-1iE$
0.05 μ m アブソリュートリニアエンコーダ (X,Y 軸)	△	△
0.05 μ m アブソリュートリニアエンコーダ (X,Y,U,V 軸)	△	△
自動昇降扉	△	△
加工槽正面 2 段扉	△	△
加工槽ドアスイッチ	△	△
照明灯 (高輝度 LED)	△	△
状態表示灯 (LED3 段式)	△	△
スライドテーブル	○	—
高硬度テーブル	△	△
自動給脂 (XY 軸 ボールネジ、リニアガイド)	△	△
自動給脂 (XYUVZ 軸 ボールネジ、リニアガイド)	△	△
ディスプレイ回転ユニット	△	△
ワイヤカッター	△	△
ワイヤローダ (20 ~ 30kg ボビン対応)	○	○
フローメータ	△	△
20 リットルイオン交換樹脂	○	○
プレフィルタ	△	△
細線仕様 (使用ワイヤ径 φ 0.05 ~ φ 0.30)	△	—
φ 0.5AWF ジェットノズル (φ 0.10 ~ φ 0.25 ワイヤ向け)	○	○
予備ダイスガイド	○	○
大テーバ仕上げ加工用ダイスガイド (30 度用 / 45 度用)	○	○
MF2 (マイクロフィニッシュ 2) 電源	△	△
PCD 電源	△	△
回転軸インタフェース	△	△
タッチセンサ	△	△
3次元度標回転機能 *1	△	△
簡易計測機能	△	△
FIN 信号対応 M コード信号対応	△	△
FANUC PC FAPT CUT \downarrow (ロボカット専用 CAM システム)	○	○

※：オプションの選択につきましては、弊社セールスまでご相談願います。

※：オプションには同時選択が必須なもの、同時選択が不可能なものがございます。

*1：ダイヤルインジケータによる手動補正とタッチセンサ (オプション) 併用による自動補正が選択可能です。

○後付け可

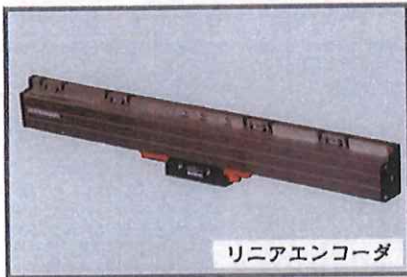
△後付け不可

—取り付け不可

設置条件

入力電源	AC200V ± 10% 3相 50/60Hz ± 1Hz AC220V ± 10% 3相 60Hz ± 1Hz 接続ケーブル端子サイズ:8-5	設置環境	周囲温度:15 ~ 30°C 湿度:75%RH 以下 (結露なきこと) 高精度加工をご要望の場合は、20 ± 1°C の環境を推奨します。 また、オイルミスト、粉塵のない環境に設置して下さい。
所要電力	13kVA	設置環境	電波障害防止、漏電防止のため必ず接地工事を行って下さい。 接地工事にあたっては、電気設備基準に定められた C 種接地工事 (接地抵抗 10 Ω 以下) とし、他の機械とは独立に行って下さい。(1 点接地)
エアースource	空圧:0.5 ~ 1.0MPa 流量:100L/分以上 120L/分以上 (細線仕様オプション時) 接続口:日東工器ハイカブラ 20PM (レギュレータ側カブラ取り付けネジ Rc1/4)	シールドルーム	放電ノイズにより、周囲のラジオ、テレビなどに障害をあたえる恐れがある場合には、シールドルームの設備が必要です。

オプション詳細



リニアエンコーダ



自動昇降扉



加工槽正面 2 段扉



照明灯 (高輝度 LED)



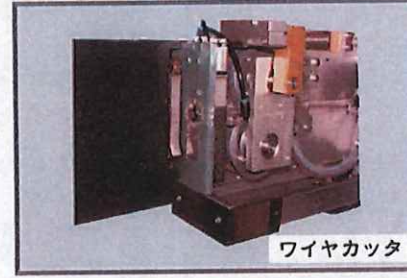
状態表示灯 (LED3 段式)



スライドテーブル (Oie)



自動給脂システム



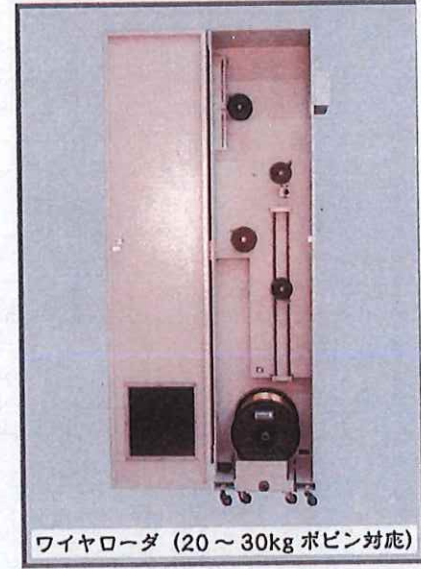
ワイヤカッタ



回転軸インターフェース



タッチセンサ



ワイヤローダ (20 ~ 30kg ポビン対応)

充実した保守体制

ファナックは、弊社商品をお使い頂く限り、責任を持って保守を担当させて頂いております。弊社の誇る保守サポートシステム CS24i を通じて、24 時間サポートも実施しております。なお、全国各地及び海外に支社、支店、テクニカルセンタ及びサービスセンタを設け、きめ細かく充実した保守体制を整えております。また、全世界に広がるサービス拠点もご利用いただけます。



日本国内での ROBOCUT の保守サービスは、ファナックサービス㈱で承っています。
 連絡先 〒191-8509 日野市旭が丘 3-5-1
 TEL 0120-240-613 FAX 0120-240-673

ファナック学校

FANUC ROBOCUT について、実習中心の各種短期集中コースが用意されています。多数用意されたプログラムの例題を用いて、複雑なワークプログラミングも短期間に習得できます。



連絡先 〒401-0501 山梨県山中湖村
 TEL (0555) 84-6030 / FAX 5540