

機械、CNC等すべてに最先端の技術を駆使した本格的な小型CNCドリル。
ドリリング、タッピング、軽切削作業に広範囲に威力を発揮。

FANUC TAPE DRILL Mate-MODEL T



長

タレット機構

工具交換時間 (Tool to Tool) が 2.8 秒になり、より高速な加工が可能になりました。

高速

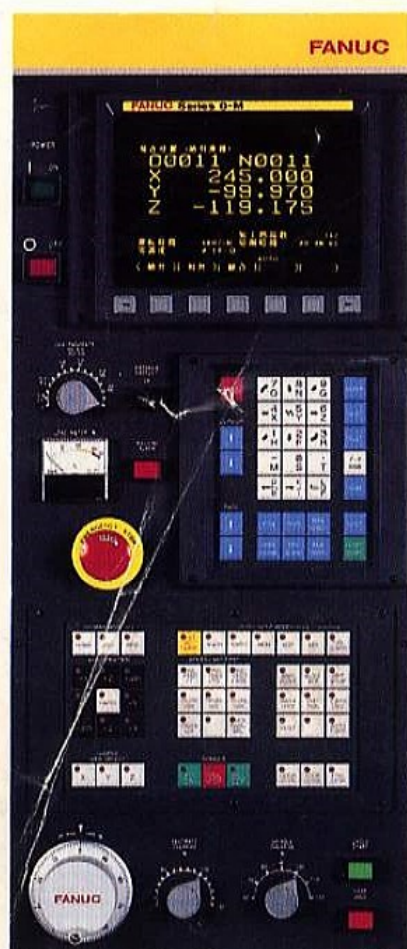
早送り速度は 24m/min (X, Y軸)、リジッドタップも最高回転数が 4,000min⁻¹ になりました。全加工時間は平均 10% (当社比) 短縮されます。

CNC

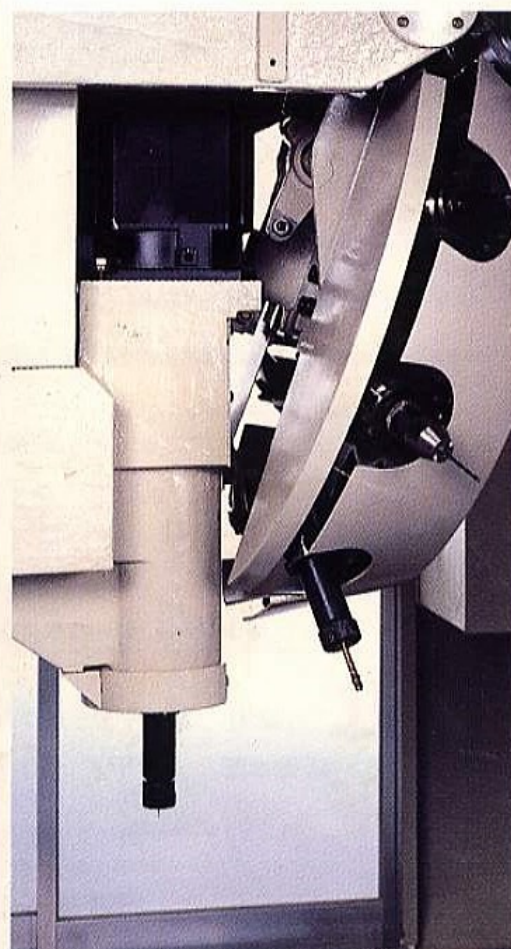
最新鋭機種 FANUC Series 0-MC を装備しております。豊富なソフトオプションにより、より効率的な加工が可能になります。

豊富なオプション

主軸回転速度 10,000min⁻¹、集中潤滑システム、ハイコラムなどのオプションが用意されています。



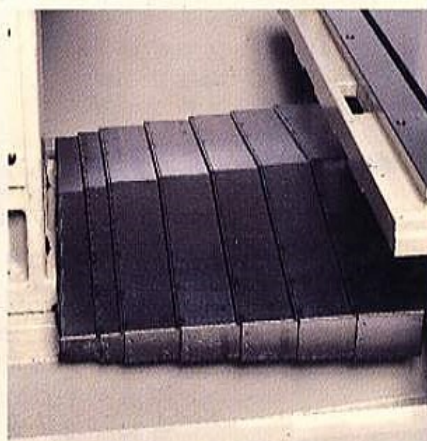
操作盤



高速加工 10,000min⁻¹ (オプション)



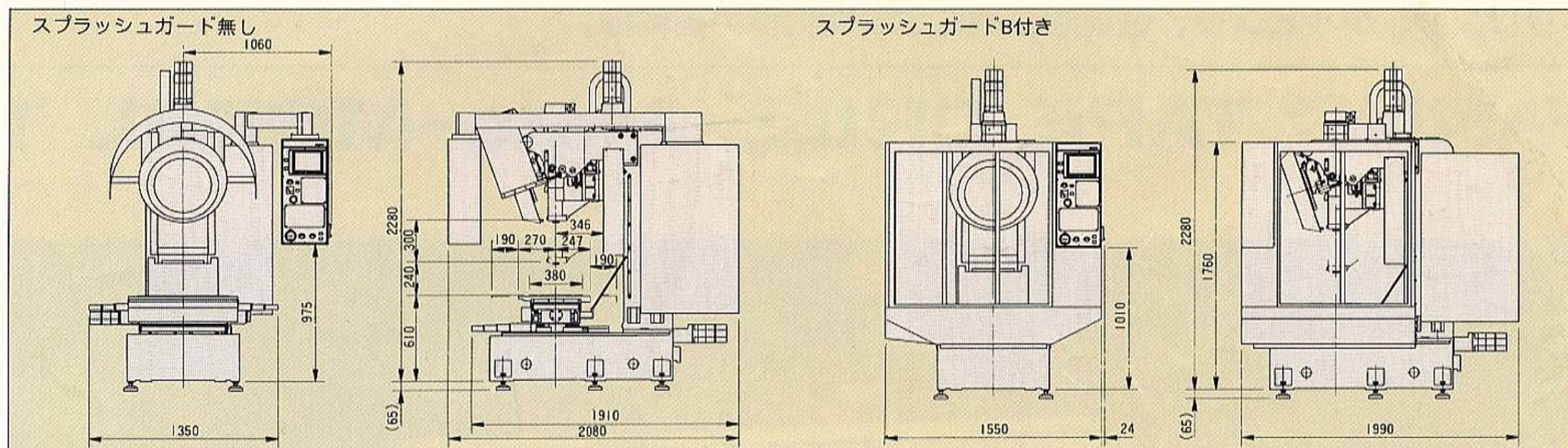
回転表示灯 (オプション)



Y軸コラム側テレスコピックカバー (オプション)

FANUC TAPE DRILL Mate-MODEL T

外形寸法図



機械部標準仕様

項 目	内 容
切削能力	ドリリング (S45C) 最大φ20mm
	タッピング (S45C) 最大M16
移 動 量	軸移動量 (テーブル左右) 500mm
	軸移動量 (サドル前後) 380mm
	軸移動量 (主軸頭上下) 300mm
	テーブル上面から主軸端面までの距離 240～540mm
テーブル	テーブル作業面の大きさ 650×380mm
	テーブルの最大積載質量 200kg (均一荷質)
	テーブル上面の形状 12mm T溝 2本 (250mmピッチ)
主 軸	主軸回転速度 60～6,000 min ⁻¹
	主軸テーパ穴 7/24テーパNo.30
	主軸用電動機 FANUC ACスピンドルモータモデル3S 出力 5.5kW (30分定格)
送り速度	早送り速度 24m/min (X, Y軸) 20m/min (Z軸)
	切削送り速度 1～5,000mm/min
工具交換装置	工具交換方式 タレット式
	ツールシャンク形式 MAS BT30
	ブルスタッド形式 MAS P30T-I (45°)
	工具収容数 10本
	工具最大質量 最大2kg/本 (総質量15kg)
	工具選択方式 ランダム
精 度	工具交換時間(ツール・ツール) 約2.8秒
	一方向位置決め精度 0.010mm/300mm
	繰返し位置決め精度 ±0.005mm

設置条件

入 力 電 源	(AC200V+10%、-15%、3相、50/60Hz、±1Hz、12kVA)
空 気 圧 源	490kPa (ゲージ圧)、0.1m ³ /min (大気圧下流量)
機 械 質 量	約1,700kg

制御部標準仕様

- ・制御軸……………3軸：X, Y, Z軸
- ・同時制御軸数……………2軸：XY, YZ, ZXおよび3軸：XYZ
- ・最小移動単位……………0.001mm
- ・アブソリュート/インクレメンタルプログラミング……………G90/G91
- ・小数点入力……………あり
- ・インチ/メトリック切換……………G20/G21
- ・テープコード……………EIA RS-244-B/ISO 840の自動判別
- ・直線補間……………G01
- ・円弧補間……………G02/G03 (多象限指令可能)
- ・パッファレジスタ
- ・切削送り速度……………F4桁mm/minまたはF5桁in/min直接指定
- ・ドウェル……………G04
- ・リジッドタップ……………M29 (最高4,000min⁻¹)
- ・ハンドル送り……………手動パルス発生器0.001/0.01/0.1mm (1目盛りあたり)
- ・早送りオーバーライド……………F0/25/50/100%
- ・切削送りオーバーライド……………0～150% (10%ごと)
- ・ジョグ送り……………0～1,260mm/min (16段)
- ・プログラム記憶容量……………20mテープ長相当
- ・プログラム番号サーチ
- ・シーケンス番号サーチ

- ・操作パネル：表示器……………9インチ CRTキャラクタディスプレイ
- ・MDI機能
- ・主軸ロードメータ
- ・入出カインタフェース……………リーダ/パンチャインタフェース(FANUC I/O機器用)
- ・フロッピカセットのディレクトリ表示
- ・主軸機能 (S機能)……………S4桁直接指定
- ・主軸オーバーライド……………60～120% (10%ごと)
- ・補助機能 (M機能)……………M2桁指定
- ・工具長オフセット……………G43、G44/G49
- ・工具径補正……………G41、G42/G40
- ・手動レファレンス点復帰
- ・自動レファレンス点復帰……………G28
- ・座標系設定……………G92
- ・シングルブロック
- ・ドライラン
- ・マシンロック
- ・ミラーイメージ……………X, Y軸
- ・フィードホールド
- ・円弧補間R指定
- ・固定サイクル……………G73、G74、G76、G81～G89/G80
- ・プログラマブルデータ入力……………G10
- ・バックラッシュ補正
- ・ピッチ誤差補正
- ・非常停止
- ・ストアードストロークチェック
- ・自己診断……………アラーム表示、入出力信号診断など
- ・位置検出器……………純電気式絶対位置検出器

オプション

- ・コラム嵩上げ (250mm)
- ・回転表示灯
- ・主軸速度10,000min⁻¹……………能力 (S45C)
ドリリング：最大φ12mm
タッピング：最大M12
- ・機械嵩上げ (150mm)
- ・Y軸ガイドテレスコピックカバ……………Y軸移動量360mm
- ・集中潤滑システム
- ・スプラッシュガードA
- ・スプラッシュガードB
- ・スプラッシュガードドア自動開閉
- ・クーラント
- ・フラッドクーラント
- ・付加制御軸……………1軸
- ・プログラム記憶容量追加……………40/80/120/320mテープ長相当 (合計)
- ・登録プログラム個数追加……………125個 (合計)
- ・拡張テープ編集
- ・MDI運転B
- ・ダイナミックグラフィック表示
- ・FANUCフロッピカセット
- ・FANUCフロッピカセットアダプタ
- ・FANUC PPR
- ・工具補正個数追加……………64/99個 (合計)
- ・ワーク座標系選択……………G54～G59
- ・外部ワーク番号サーチ
- ・工具長測定
- ・自動電源遮断
- ・面取り・コーナR指定
- ・スケーリング……………G51/G50
- ・座標回転……………G68/G69
- ・自動コーナオーバーライド……………G62/G64
- ・プレイバック
- ・ヘリカル切削
- ・メニュープログラミング
- ・絵付き対話入力機能
- ・極座標指令
- ・一方向位置決め……………G60
- ・拡張ストアードストロークチェック

●オプションの納期についてはご相談下さい。本機の外観および仕様は改良のため予告なく変更することがあります。

ファナック株式会社

本社 〒401-05 山梨県忍野村 ☎(0555)84-5555 FAX(0555)84-5512

お問い合わせ先 中央テクニカルセンタ 精機販売本部

東京テクニカルセンタ
関西テクニカルセンタ
中部テクニカルセンタ
筑波テクニカルセンタ
関越テクニカルセンタ
中国テクニカルセンタ
九州テクニカルセンタ
東北テクニカルセンタ

〒401-05 山梨県山中湖村 ☎(0555)84-6171/FAX5545
〒191 日野市旭が丘3-5-1 ☎(0425)84-1145/FAX(0425)86-2188
〒559 大阪市住之江区南港北1-3 ☎(06)614-2112/FAX2121
〒485 小牧市村中新町16-3 ☎(0568)75-0475/FAX(0568)73-5387
〒305 つくば市観音台1-25-1 ☎(02975)5-1162/FAX1165
〒371 前橋市元総社町字落合589-12 ☎(0272)51-8431/FAX8330
〒701-01 岡山市大内田834 ☎(0862)92-5362/FAX5364
〒869-11 熊本県菊陽町2570-2 ☎(096)232-2121/FAX3334
〒981-31 仙台市泉区明通り4-5 ☎(022)378-7752/FAX7759

TDM-T-01, 1989, 05, Printed in Japan

2 10.28