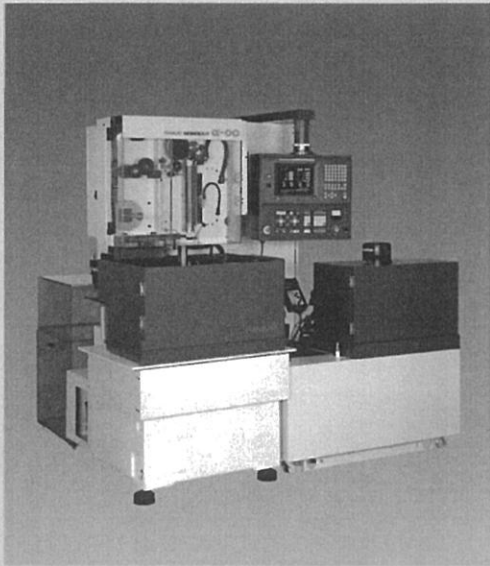


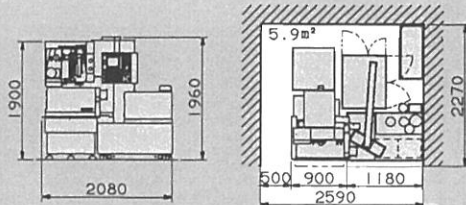
C492

抜群のコストパフォーマンスを誇る高速・高精度小型機

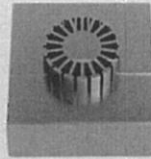
FANUC ROBOCUT α -0C



加工ストローク : 320×220×180mm

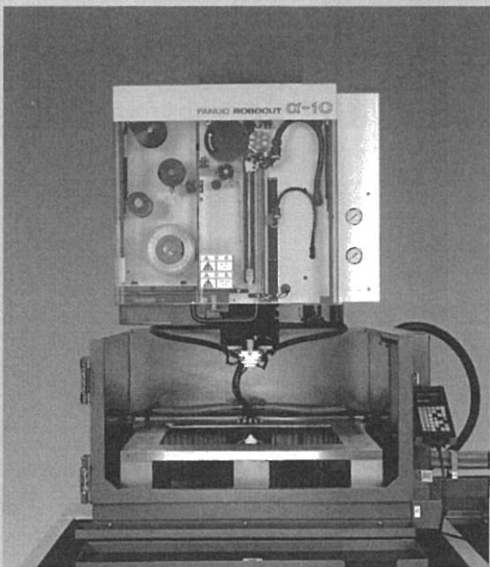


精密モータコアパンチ・ダイ (SKD11)

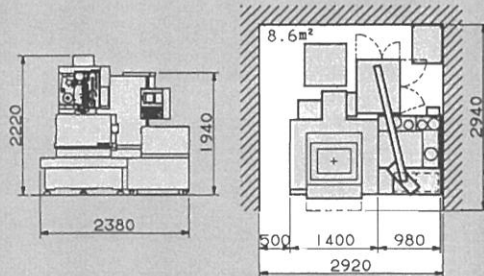


ワイドな加工ストロークの高速・高精度機

FANUC ROBOCUT α -1C



加工ストローク : 520×370×300mm



プレス金型・電極例

仕様

機械標準仕様

項目	α -0C	α -1C
加工方式	浸漬加工 フラッシング加工(専用機あり)	
最大工作物寸法	浸漬加工機 (フラッシング時) 650×420×180mm (浸漬加工時) 650×420×170mm	790×730×300mm (フラッシング時) 790×730×275mm (浸漬加工時)
	フラッシング加工機 680×420×180mm	830×810×300mm (浸漬加工時)
最大工作物質量	250kg(フラッシング加工時) 165kg(浸漬加工時)	1000kg(フラッシング加工時) 800kg(浸漬加工時)
テーブルストローク	320×220mm	520×370mm
Z軸ストローク	180mm	300mm
UV軸ストローク	±60mm×±60mm	
駆動モータ	X/Y軸 FANUC ACサーボモータ α 1/3000	FANUC ACサーボモータ α 2/2000
	U/V軸	FANUC ACサーボモータ α 1/3000
最大テーブル送り速度	900mm/min	
使用ワイヤ直径	ϕ 0.1- ϕ 0.3mm	
ワイヤ張力	200-2500g	
ワイヤ送り速度	0-15m/min	
最小テーブル移動量	0.0001mm	
最大テーパー角度	標準	±30°/80mm
角度	オプション	±45°/40mm
自動液面調整機能	標準	
ワイヤガイド	ダイスガイド(クリアランス 5 μ m)	
最大ワイヤ質量	5kg	
機械本体質量	1500kg	2300kg

加工液処理装置

加工液	イオン交換水	
タンク容量	390L	530L
イオン交換樹脂	5L	10L
フィルター	紙フィルター×2本	
洗浄ノズル	標準	

加工電源

形式名	TR1000
電源回路方式	フルトランジスタ回路
無電解(AC)加工電源	標準装備
最大加工速度	AC加工時 300mm ² /分(ϕ 0.3黄銅ワイヤ) DC加工時 300mm ² /分(ϕ 0.3黄銅ワイヤ)
削長	標準 2.5 μ m Rmax
加工面粗度	MF電源 1.5 μ m Rmax

オプション

ダイスガイド	ϕ 0.1/ ϕ 0.15/ ϕ 0.2/ ϕ 0.25/ ϕ 0.3mm	
自動結線機構(AWF)	オプション	
加工液冷却装置(クーラ)	オプション	
Z軸400mmストローク	オプション	
大型加工槽	オプション	
手元操作盤	オプション	
AWF機	標準	
20kgワイヤ供給装置	オプション	
FANUC Handy File	オプション	
リール無しテープリータ	オプション	
電動Z軸	オプション	
警告灯	オプション	
20Lイオン交換樹脂	オプション	
45°テーパー加工	オプション(上下ダイスガイド)	
作図台	オプション	
自動液面調整機能	オプション	
水はね防止カーテン	オプション	
照明灯	オプション	
MF電源	オプション	
付き当て板	—	オプション
操作盤回転	オプション	
面角度調整治具	オプション	
ϕ 0.5ジェットノズル	オプション	
オンライン推奨ケーブル	光ファイバケーブル	
付加軸	オプション(詳細仕様は弊社営業までご相談下さい)	
PC FAPT CUT (自動プログラミングソフトウェア)	オプション	

CNC(制御装置)仕様

制御軸	X,Y,U,V Z(オプション)	
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	±9999.9999mm	
位置指令方式	インクremental/アブソリュート併用	
表示装置	10.4インチカラー-LCD	
テーブル補償	1000mm標準	
外部インターフェース(RS-232-C)	標準	
スケールリング	0.001-99.999倍	
円形回転	±360.00000度	
ミラーイメーシ	X,Y各軸独立	
テーブルコート	ISO,EIA(自動切換)	
送り速度	早送り	900mm/分
	切前送り	0.0001-50mm/分
	手動送り	100,200,300mm/分
ワイヤ補正	±99.9999mm	
AI-コナ制御機能	標準	
AI-カット機能	標準	
AI-プログラミング機能	標準	
AI-切り込み機能	標準	

自動位置出し、後退制御、回転コピー、逆行コピー、拡大・縮小コピー、ミラーコピー、回転繰り返しコピー、リトレース、サブプログラム、手動データ入力、加工開始点復帰、自動原点復帰、加工中断点復帰、リトランス機能、シーケンス番号表示/サーチ機能、自動停止復帰、トライラン、シングルブロック、マシンロック、加工長表示、軸切替、オプションブロックスキップ、オプションナルスキップ、オプションナルストップ、スケールリング、ミラーイメーシ、周長計算、実加工速度表示、診断機能、加工再開機能、操作機歴機能、アラーム履歴機能、品質管理機能、一括ファイル機能、ワーク座標系(32個)

自動結線機構(AWF)仕様

使用可能ワイヤ径	ϕ 0.1/ ϕ 0.15/ ϕ 0.2/ ϕ 0.25/ ϕ 0.3mm	
最大板厚	300mm	
水中結線可能最大板厚	100mm	
加工開始穴径	標準	最小 ϕ 1.5mm
	オプション	最小 ϕ 0.5mm(ϕ 0.5ジェットノズルが必要) (最大板厚は40mmとなります)
推奨ワイヤ	日立電線HBZ U/古河電工FKH	
上下ワイヤガイド	ダイスガイド(U/古河電工5 μ m)	
テーパー加工角度制限	標準	±10°(標準ジェットノズル使用時)
	オプション	±2°(ϕ 0.5ジェットノズル使用時) (ジェットノズルを外せば、±30°)
ワイヤカサ処理装置	標準	
エアークリーン機能	標準	
AI断線修復機能	オプション(ϕ 0.5ジェットノズルが必要)	
各種機能	断線修復機能	断線スキップ/条件調整機能
	リトランス機能	AWFモニター画面、結果モニター画面、再加工機能、結果リトライ機能、結果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、アラーム復旧ガイダンス、AWR条件調節機能、下穴サーチ/ショート解除機能
	リトランス機能	リトランス機能、AWFモニター画面、結果モニター画面、再加工機能、結果リトライ機能、結果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、アラーム復旧ガイダンス、AWR条件調節機能、下穴サーチ/ショート解除機能
	リトランス機能	リトランス機能、AWFモニター画面、結果モニター画面、再加工機能、結果リトライ機能、結果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、アラーム復旧ガイダンス、AWR条件調節機能、下穴サーチ/ショート解除機能

設置条件

入力電源	AC200V+10%~-15% 3相 50/60Hz ±1Hz AC220V+10%~-15% 3相 50/60Hz ±1Hz
所要電力	11kVA(クーラなし) 13kVA(クーラあり)
設置環境	周囲温度: 5-40℃ *高精度加工をご希望の場合は、20±1℃に管理して下さい。またオイルミスト、塵埃のない環境に設置して下さい。 湿度: 75%RH以下(結露なきこと) 振動: 0.6mm/s ² (0.06G)以下
接地工事	電圧降下防止、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特別第三種工事(接地抵抗10Ω以下)とし、他の機械とは、独立に行ってください。(1点接地)
シールドルーム	放電ノイズにより、周囲の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。 *AWF機の場合のみ必要です
エアークリーン	空圧: 5kg/cm ² 以上 流量: 45L/分以上