

さらなる生産性向上を実現、サイクルタイム短縮技術

軸送りのレベルアップ

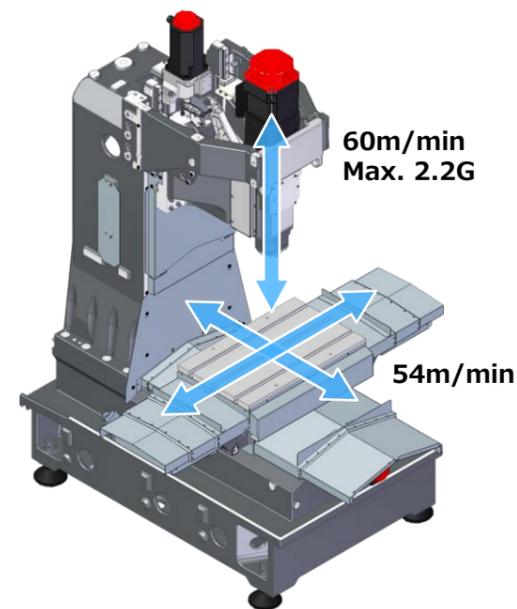
- Z軸の早送り速度60m/min、最大加速度2.2Gに向上。XY軸も加速度が向上し、サイクルタイム短縮に貢献します。
- スマートオーバーラップ2適用により動作の繋ぎもなめらかに。

新・高加速主軸

- 最高回転数が12,000min⁻¹に向上し、出力も連続定格10kW、1分定格34kWに大幅アップ。
- 新開発高剛性主軸ユニットを採用し、アルミ部品の高効率加工に最適です。

新Gコード

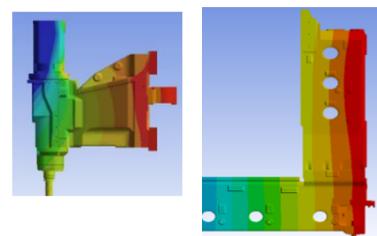
- DiB Plusシリーズでご好評いただいた新Gコードが、新機種でさらにレベルアップ！
- 新技術により非切削時間を短縮したG181新モードや、新しい固定サイクルが追加され、より効率的な加工を実現します。



暖機運転レスで安定加工を実現、熱変位抑制技術

熱変位を低減した新機構部

- 機械構造を根本から見直し、熱変位そのものを低減。
- 鋳物部の伝熱解析を用いた最適化により、熱変形による「倒れ」を低減し、熱変位を補正しやすい構造になりました。

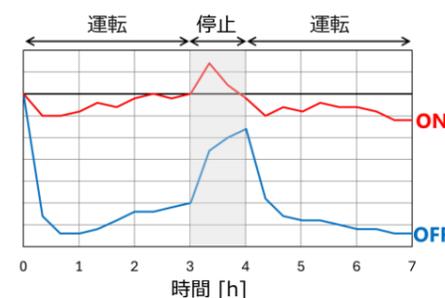


真っ直ぐ伸びて補正しやすい機構部

新・熱変位補正機能

- 熱変位量推定の計算式を刷新し、補正精度が向上しました。
- 温度センサを標準搭載し、室温変化にもリアルタイムに追従。
- 暖機運転レスで安定した加工を実現し、省エネにも貢献します。

熱変位補正の効果事例
(Z軸、室温変化5℃)



稼働率向上と保全コスト低減を実現、切粉対策技術

新設計機械カバー

- 切粉が堆積するポイントを徹底的に削減し、切粉・クーラントの流れやすさを追求しました。

クーラント関連オプションの改良

- 切粉堆積の原因にもなっていた機内配管を廃止し、切粉を効率的に流せる新機内洗浄ノズルを採用。
- サイクロンフィルタ採用で省メンテナンス・長寿命化した新型センタースルークーラント装置。



機内洗浄の様子

その他の特徴

ファナックの最新サーボシステム

- モータ出力と省エネ性能が向上した、ai-Dシリーズサーボを採用。
- 一体型アンプの採用などにより制御盤内の占有スペースが減少し、システムアップ時の拡張性が向上しました。

加工モード設定機能2

- 好評の加工モード設定機能も新機種に合わせてチューニング＆機能追加しました。
- 直感的な画面操作で、初心者でも簡単確実に生産性を向上できます。



ロボドリルの最新情報はホームページで
<https://www.fanuc.co.jp/ja/product/robo-drill/index.html>
 加工事例を動画でご覧いただけます