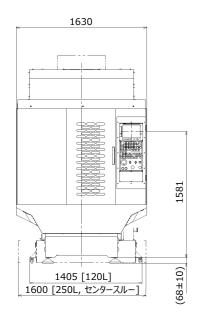
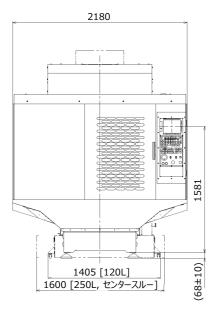
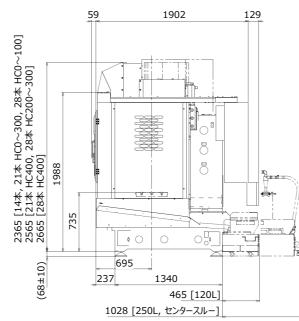
主な仕様

項目		D54CS	D74CS
容量	各軸移動量	X:500 mm Y:400 mm Z:330 mm(400 mm)※オプション	X:700 mm Y:400 mm Z:330 mm(400 mm)※オプション
テーブル	作業面の大きさ	650 mm × 400 mm	850 mm × 400 mm
	工作物許容質量	300 kg(400 kg)※オプション	300kg(400 kg)※オプション
		汎用主軸: 最大 10,000 min-1/連続定格 3.7 kW/1分定格 13 kW 高トルク主軸: 最大 10,000 min-1/連続定格 4.0 kW/1分定格 15.5 kW 高加速主軸: 最大 12,000 min-1/連続定格 10 kW/1分定格 34 kW タッピング主軸: 最大 12,000 min-1/連続定格 10 kW/1分定格 34 kW 高速主軸: 最大 24,000 min-1/連続定格 4.5 kW/1分定格 26 kW	
早送り速度		X,Y軸: 54 m/min Z軸: 60 m/min ※工具質量設定により変化します	
工具交換	工具最大質量 [工具総質量]	28本仕様: 1.5 kg[24 kg], 2 kg[30 kg], 3 kg[38 kg], 4 kg[46 kg] ※サーボ駆動仕様のみ 21本仕様: 2 kg[23 kg], 3 kg[33 kg], 4 kg[46 kg] 14本仕様: 2 kg[15 kg], 3 kg[22 kg], 4 kg[30 kg]	
	工具交換時間 (ツール ツー ツール)	28本仕様: 0.7 秒 / 21本仕様: 0.6 秒 / 14本仕様: 0.6 秒 ※サーボ式タレットの最速設定時	
精度	軸の両方向位置決めの正確さ	0.006 mm 未満 ※ISO230-2:1988	
	軸の両方向位置決めの繰り返し性	0.004 mm 未満 ※ISO230-2:1997,2006	
制御装置		FANUC Series 31i-B5 Plus	
機械の	機械の高さ	2433 mm ±10mm ※ハイコラム指定のない場合	
	所要床面の大きさ	1630 mm × 2090 mm	2180 mm × 2090 mm
	機械質量	約2050 kg	約2150 kg







D54CS D74CS **D54CS/D74CS**

●ロボドリルのお問合せ、ご相談は

本社(中央テクニカルセンタ) 〒401-0597 山梨県南都留郡忍野村忍草3580 日野支社 〒191-8509 東京都日野市旭が丘 3-5-1 名古屋支社 〒485-0077 愛知県小牧市西之島 1918-1 大阪支店 〒559-0034 大阪市住之江区南港北 1-3-41 東北支店 〒981-3206 宮城県仙台市泉区明通4-5-1 前橋支店 〒371-0846 群馬県前橋市元総社町521-10 中国支店 〒701-0165 岡山県岡山市北区大内田834 九州支店 〒869-1196 熊本県菊池郡菊陽町津久礼2522-13 ☎(096)232-1315

☎(0555)84-6171 **☎**(042)589-8919 ☎(0568)73-7881 **☎**(06)6614-2112 **☎**(022)378-7756 **☎**(027)251-8431 **8**(086)292-5362

FANUC ファナック株式会社

https://www.fanuc.co.jp/

高信頼性、高性能 小型切削加工機

FANUC ROBODRILL DC series



D54CS

X軸ストローク:500mm Y軸ストローク:400mm

待望のフルモデルチェンジ

新型ロボドリル誕生



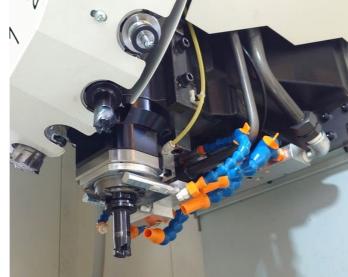
D74CS

X軸ストローク:700mm Y軸ストローク:400mm

A-97152-00763JA_02

2025.9, Printed in Japan





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。

60m/min Max. 2.2G

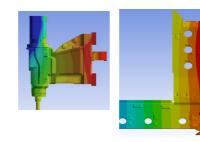
暖機運転レスで安定加工を実現、熱変位抑制技術

熱変位を低減した新機構部

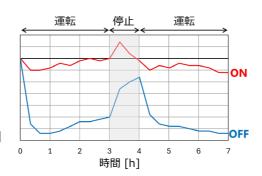
- 機械構造を根本から見直し、熱変位そのものを低減。
- 鋳物部の伝熱解析を用いた最適化により、熱変形による「倒れ」 を低減し、熱変位を補正しやすい構造になりました。

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。



真っ直ぐ伸びて補正しやすい機構部



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/robodrill/index.html

加工事例を動画でご覧いただけます