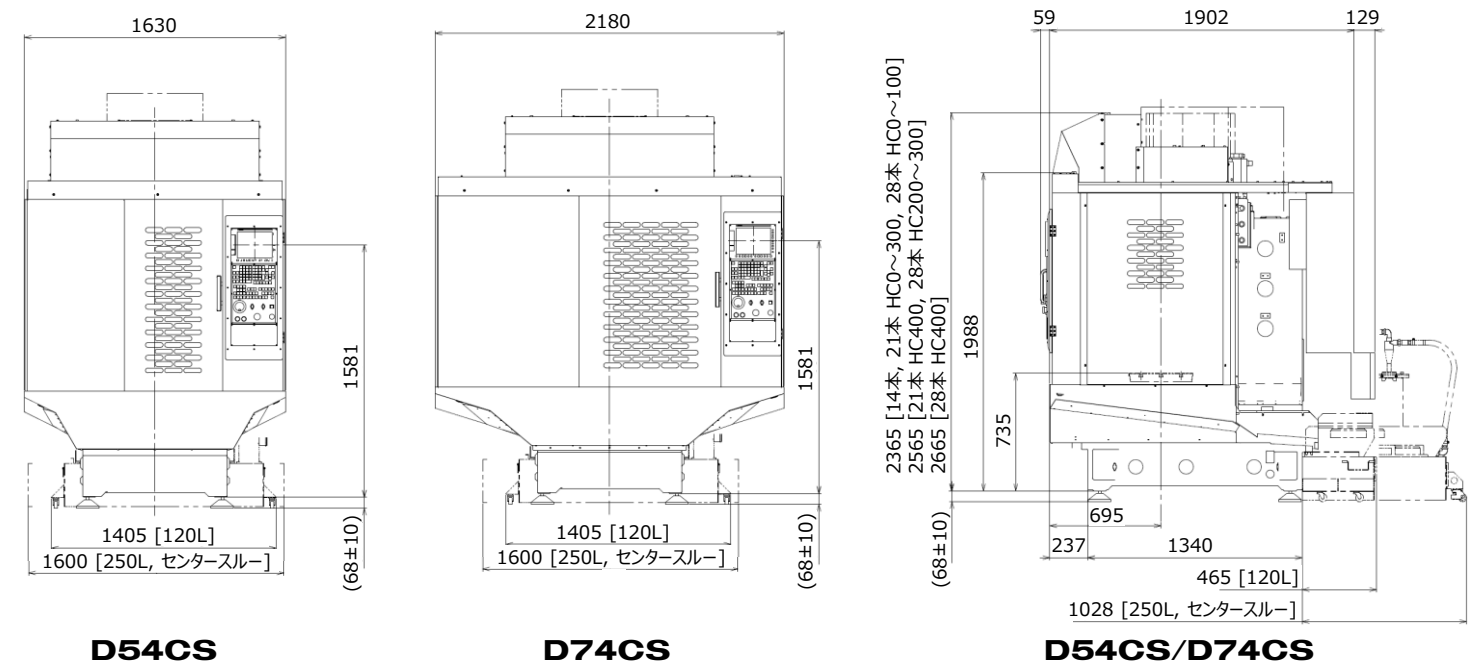


主な仕様

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
主軸		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	
工具交換装置	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高確さ	0.006 mm 未満 ※ISO230-2:1988	
	軸の両方向位置決め繰返し性	0.004 mm 未満 ※ISO230-2:1997,2006	
制御装置		FANUC Series 31i-B5 Plus	
機械の大きさ	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



●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

☎(0555)84-6171
☎(042)589-8919
☎(0568)73-7881
☎(06)6614-2112
☎(022)378-7756
☎(027)251-8431
☎(086)292-5362
☎(096)232-1315

FANUC
ファナック株式会社

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

2025.9, Printed in Japan

高信賴性、高性能 小型切削加工機

FANUC ROBODRILL DC series

新商品



D54CS

X軸ストローク:500mm
Y軸ストローク:400mm

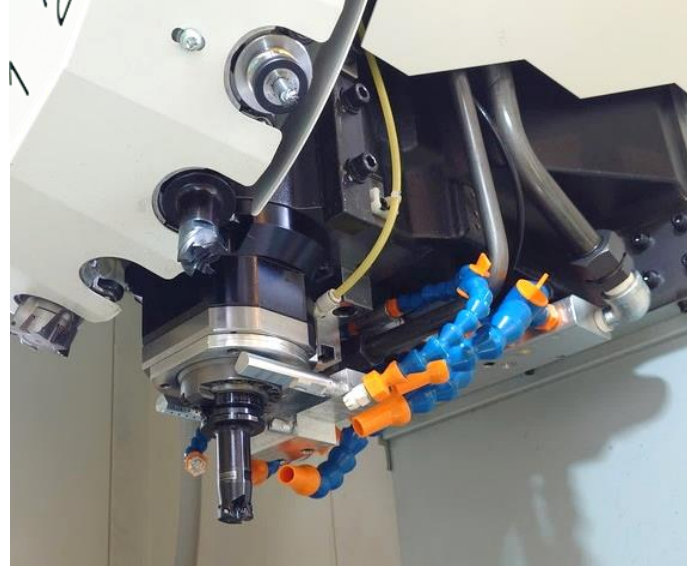
待望のフルモデルチェンジ

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



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

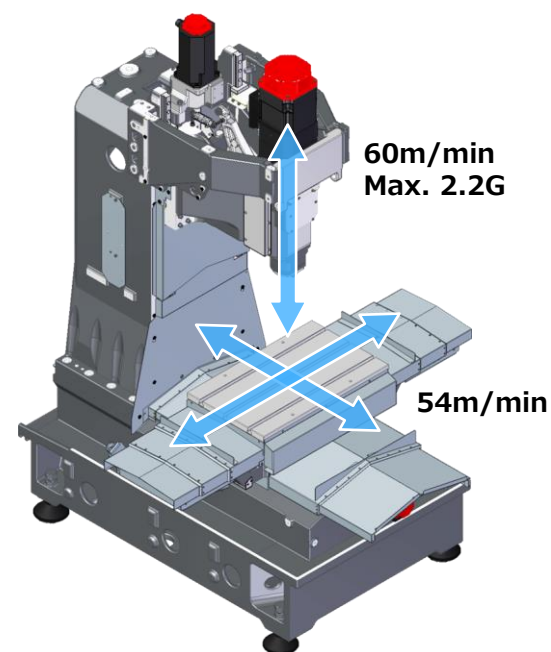
- Z軸の早送り速度60m/min、最大加速度2.2Gに向上。XY軸も加速度が向上し、サイクルタイム短縮に貢献します。
- スマートオーバーラップ2適用により動作の繋ぎもなめらかに。

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

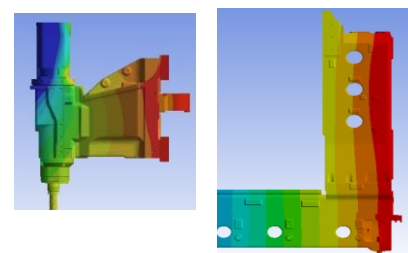
- DiB Plusシリーズでご好評いただいた新Gコードが、新機種でさらにレベルアップ！
- 新技術により非切削時間を短縮したG181新モードや、新しい固定サイクルが追加され、より効率的な加工を実現します。



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。

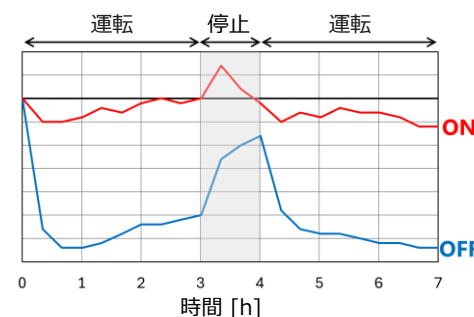


真っ直ぐ伸びて補正しやすい機構部

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。



拡散型クーラントノズル

機内洗浄の様子

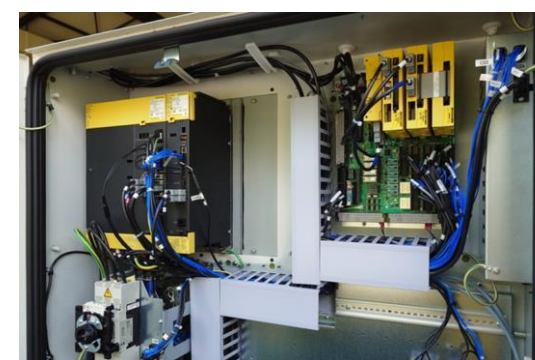
その他の特徴

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