



Inventarnummer: 22856

3-Achsen Bearbeitungszenter
FANUC ROBODRILL ALPHA T14iFb
FANUC Series 31i-Model A
2010



Technische Daten

Anzahl Achsen total	3
Tischlänge	650 mm
Tischbreite	400 mm
Anzahl T-Nuten:	3
Abstand der T-Nuten	125 mm
T-Nutenbreite	14 mm
Längsweg (X-Achse)	500 mm
Querweg (Y-Achse)	380 mm
Vertikalweg (Z-Achse)	300 mm
Werkzeugwechsler:	
Anzahl Werkzeuge	14
Werkzeugaufnahme: BT	30
spindel und Tisch	150 - 450 mm
Spindeldrehzahl:	
Stufenlos	
von	100 U/min
bis	12000 U/min
Vorschubgeschwindigkeit	1 - 15000 mm/min
Eilgang	48 m/min
Anschluss 50 Hz 3x	400 Volt
Spindelmotor	5.5 kW

Gesamtleistungsbedarf	10 kVA
Maschinengewicht ca.	2000 kg
Abmessungen Maschine:	
Länge	2000 mm
Breite	1600 mm
Höhe	2200 mm
Diverses Zubehör:	
Kühlmitteleinrichtung	
Lampe	
Serielle Schnittstelle RS-232	



FANUC Series 31i-MODEL A



CONTROL PANEL

POWER: ON (I), OFF (O)

RESET (diagonal slash icon)

HELP (book icon)

ABC/abc (text input)

SHIFT (up arrow)

ALARM/STATUS (triangle with exclamation mark)

NUMERIC KEYS: O, N, G, P, C, 7, 8, 9, X, Y, Z, W, Q, 4, 5, 6, I, J, K, R, 1, 2, 3, M, S, T, L, -, 0, ., F, D, H, B, /, *, %, #, &, ^, ~, `

FUNCTION KEYS: P PAGE, N PAGE, POS, PROG, DRIFT, SYSTEM, RESUME, GRAPH, INPUT

AXIS/DIRECTION: +5th, +4th, -Y, +Z, +X, RAPID, -X, -5th, -4th, +Y, -Z

MANUAL MODE: REF POINT, JOG, HANDLE

AUTO MODE: MDI, MEMORY, REMOTE, EDIT, BLOCK/NC

INCREMENTAL FEED: X1, X10, X100, X200

RAPID TRAVERSE OVERRIDE: DOWN, 100%, UP, SPINDLE, 50%, 25%, TOOL CHANGE, COOLANT, DOOR

JOG & DRY RUN SPEED: MM/MIN (INCH/MIN)

FEEDRATE OVERRIDE: %

PROGRAM PROTECT: ON (key)

RE-LEASE (key)

EMERGENCY STOP: (Red/Yellow button)

FEED HOLD: (Red button)

CYCLE START: (Green button)





