

高信頼性、高性能ワイヤ放電加工機

# FANUC

## ROBOCUT $\alpha$ -CiC series



### 主な仕様

機種		$\alpha$ -C400iC	$\alpha$ -C600iC	$\alpha$ -C800iC	
最大 工作物 寸法	昇降ドア無	Z軸ストローク 標準	730×630×250 mm	1050×820×300 mm	—
		Z軸ストローク オプション	—	1050×820×400 mm	—
	昇降ドア有	Z軸ストローク 標準	730×585×250 mm	1050×775×300 mm	1250×975×300 mm
		Z軸ストローク オプション	—	1050×775×400 mm	1250×975×500 mm
最大工作物質量		500 kg	1000 kg	3000 kg	
XY軸テーブルストローク		400×300 mm	600×400 mm	800×600 mm	
Z軸ストローク	標準	255 mm	310 mm		
	オプション	—	410 mm	510 mm	
UV軸ストローク		±60 mm×±60 mm	±100 mm×±100 mm		
最大テーパ角度	標準	±30° /80 mm	±30° /150 mm		
	オプション	±45° /40 mm*1	±45° /70 mm*1		
使用ワイヤ径	標準	φ0.10 ~ φ0.30 mm			
	オプション	φ0.05 ~ φ0.30 mm	—		
最大ワイヤ質量		16 kg			
総質量 (加工液を含まず)		約 2400 kg	約 3250 kg	約 5250 kg	
制御装置		FANUC Series 31i-WB			

※1 45°テーパ加工キットにより後付け可能



商品紹介ビデオ



ファナック関連サイト

### ファナック株式会社

本社 〒401-0597 山梨県南都留郡忍野村忍草3580  
☎ (0555)84-5555(代) FAX (0555)84-5512 <https://www.fanuc.co.jp/>

●お問合せ先 下記のロボカッターセールス担当にご相談ください。

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	☎ (0555)84-6171	FAX (0555)84-5545
日野支社	〒191-8509	東京都日野市旭が丘 3-5-1	☎ (042)589-8919	FAX (042)589-8959
名古屋支社	〒485-0077	愛知県小牧市西之島 1918-1	☎ (0568)73-7881	FAX (0568)73-3799
前橋支店	〒371-0846	群馬県前橋市元総社町521-10	☎ (027)251-8431	FAX (027)251-8330
筑波支店	〒305-0856	茨城県つくば市観音台1-25-1	☎ (029)837-1162	FAX (029)837-1165
大阪支店	〒559-0034	大阪府大阪市住之江区南港北 1-3-41	☎ (06)6614-2112	FAX (06)6614-2121
●ファナックアカデミ	〒401-0597	山梨県南都留郡忍野村忍草3580	☎ (0555)84-6030	FAX (0555)84-5540

- 本機の外観および仕様は改良のため予告なく変更することがあります。
- 本カタログからの無断転載を禁じます。
- 本カタログに記載の写真是オプション仕様を含みます。
- 本カタログに記載された商品は、「外国為替および外国貿易法」に基づく規制対象です。輸出には日本政府の許可が必要な場合があります。
- また、商品によっては米国政府の再輸出規制を受ける場合があります。
- 本商品の輸出に際しては、当社までお問い合わせください。

© FANUC CORPORATION, 2020  
RCUT-CiC(J)-06, 2025.8, Printed in Japan

高信頼性、高性能ワイヤ放電加工機

# FANUC ROBOCUT $\alpha$ -CiC series



## ROBOCUT $\alpha$ -C400iC

XYZ軸ストローク：400×300×255 mm

## ROBOCUT $\alpha$ -C600iC

XYZ軸ストローク：600×400×310 mm

## ROBOCUT $\alpha$ -C800iC

XYZ軸ストローク：800×600×310 mm

### 高い加工性能

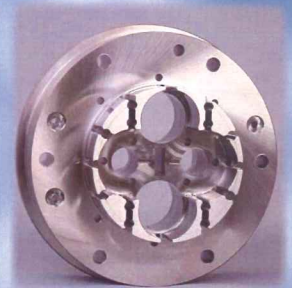
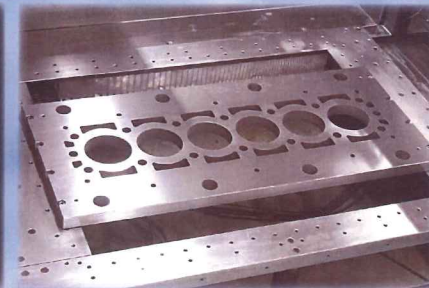
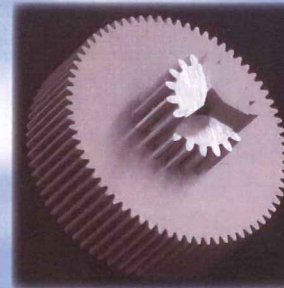
高速、高精度、高品位加工を実現する新機械構造と新放電制御  
安定加工を実現するAI熱変位補正機能と各種形状補正機能  
適用範囲を広げる高精度回転テーブルROBOCUT CCR

### 高い稼働率

高信頼性の自動結線AWF3による連続無人運転  
メンテナンスが容易なワイヤ走行系と加工槽シール機構  
ランニングコスト低減に貢献するワイヤ節約機能

### 使いやすさ

優れた操作性を実現するファナックCNCと操作ガイダンス機能  
高速、高精度、高品位加工をサポートする充実した加工条件  
段取り作業を支援する自動化機能



\* 機械仕様によって外観は異なります。

# 高い加工性能

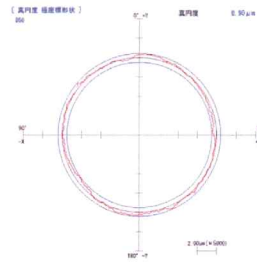
## 機械剛性の強化により高精度加工を実現

・機械剛性の強化により高精度な真円加工やピッチ加工を実現

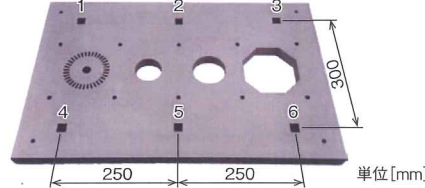
### 【高精度真円加工例】



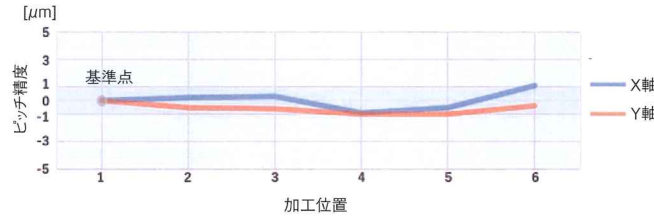
SKD11材20mm厚 φ0.25 黄銅線  
6回加工 φ50mm  
真円度 0.90μm



### 【高精度ピッチ加工例】



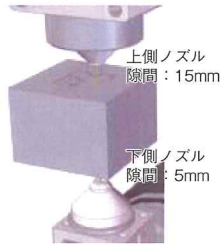
SKD11材30mm厚 φ0.20 黄銅線  
5回加工 20mm角穴  
ピッチ精度 ±1.1μm



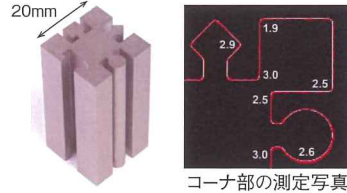
## 高精度加工を実現する放電制御 iPulse3

・ノズル開放時の高精度加工を実現

### 【加工形態】

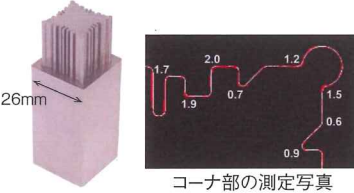


### 【ノズル開放3回加工例】



SKD11材40mm厚, φ0.25 黄銅線, 3回加工  
形状精度 ±3μm 面粗さ Ra 0.60μm

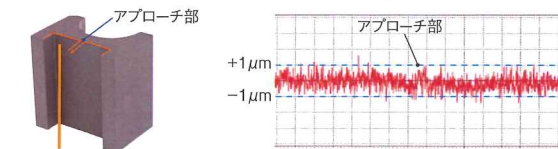
### 【ノズル開放5回加工例】



SKD11材50mm厚, φ0.20 黄銅線, 5回加工  
形状精度 ±2μm 面粗さ Ra 0.28μm

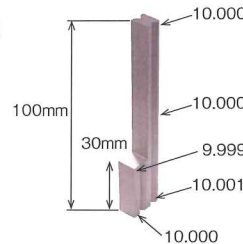
・アプローチ部の傷低減、段差ワークの加工精度向上

### 【アプローチ部加工例】



SKD11材30mm厚, φ0.25 黄銅線, 5回加工  
形状誤差 ±1μm

### 【段差加工例】

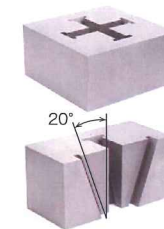


SKD11材100-30mm厚, φ0.25 黄銅線, 5回加工  
幅寸法誤差 2μm

## 高精度加工を支える機能と機構

### テーパ調整機能

・4方向テーパ調整による高精度なテーパ加工



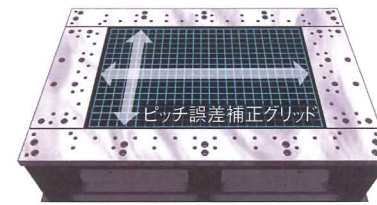
### 【テーパ形状加工例】

SKD11材50mm厚  
φ0.20 軟線  
4回加工  
目標角度 20度

加工精度(4方向) ±0.01度

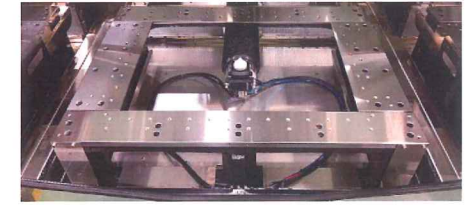
### 高精度ピッチ誤差補正機能

・加工エリア全域にわたりピッチ誤差を補正



### ワークテーブル

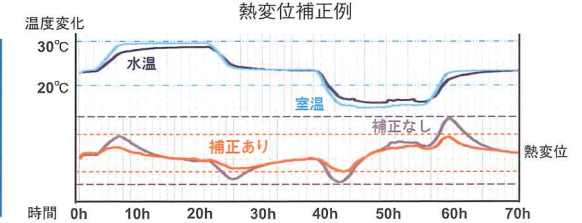
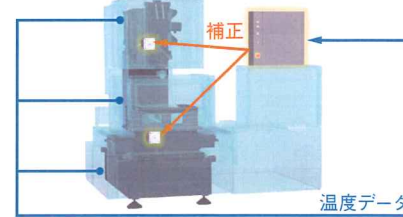
・傷付きにくい焼入れワークテーブルを標準搭載



## 安定加工を実現するAI熱変位補正機能

・複数の温度センサとAI技術を活用した熱変位補正機能

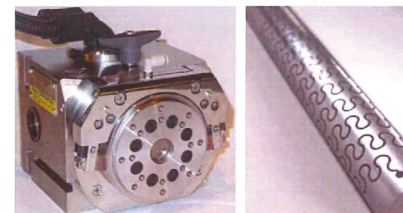
・室温変化の大きい環境でも安定した加工を実現



## 高精度回転テーブルROBOCUT CCRによる適用範囲の拡大 (オプション)

### ROBOCUT CCR

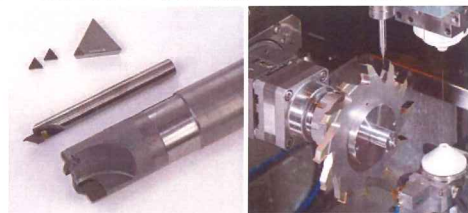
・ファナックのサーボモータとロータリエンコーダを採用



高精度、軽量、コンパクト ヘリカル溝部品加工例

### PCD工具加工使用例

・ROBOCUT CCRを用いたPCD工具加工

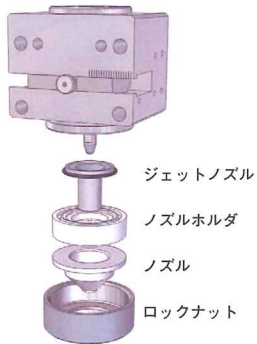
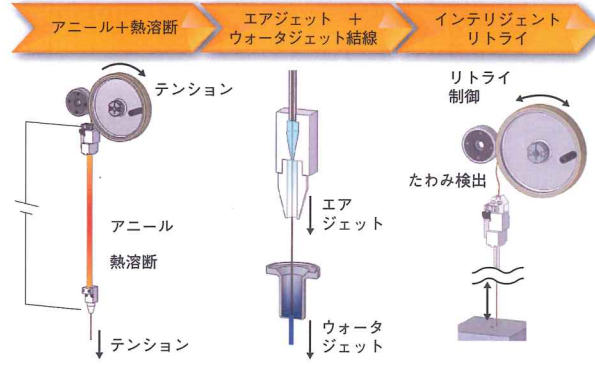


PCD専用の加工電源による高品位加工

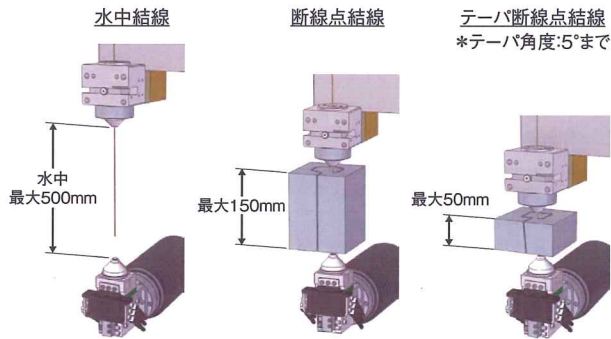
# 高い稼働率

## 連続無人運転を実現する高信頼性の自動結線AWF3

- ・シンプルな構造の自動結線機構（Automatic Wire Feeder）は保守性に優れ、高結線率と高信頼性を実現
- ・AWF3では最大板厚500mmの水中結線、板厚150mmの断線修復を実現



シンプルな構造の上ガイド部

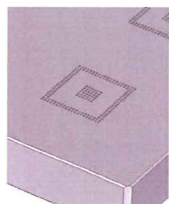


多彩なAWF機能で連続無人運転を強力にサポート

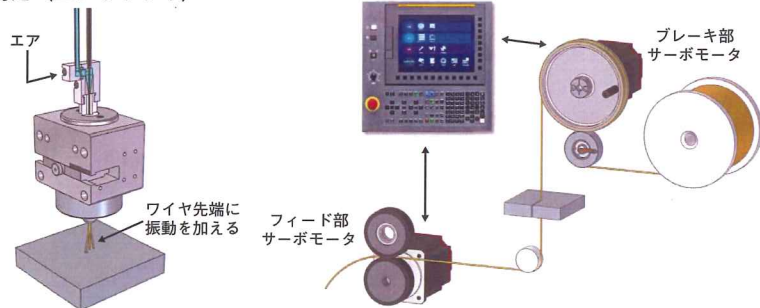
\* 記載されている自動結線例は、全て当社指定条件によるものです。

## レベルアップした結線性能

- ・ワイヤの真直性を向上させることで、ノズル開放時の小径穴や断線点への結線時間を大幅に短縮
- ・ワイヤ先端を振動させることで、下穴の位置ズレや、穴内面のバリにも対応（エアリトライ）



最小φ0.3mmの穴径に対応

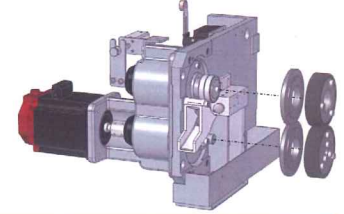
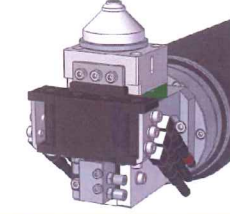
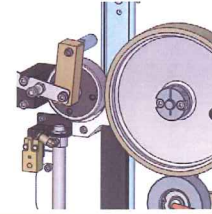


## ツインサーボワイヤ走行機構

- ・ワイヤフィード部とブレーキ部のサーボモータ化によりワイヤの振動抑制と正確なワイヤ張力制御を実現

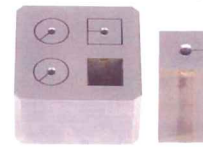
## 高い稼働率に貢献するワイヤ走行系

- ・シンプルな構造を採用し、容易なワイヤ交換作業を実現
- ・メンテナンスフリーな下ガイド構造を実現
- ・ワイヤ排出機構の消耗品交換作業時間を当社従来比50%短縮

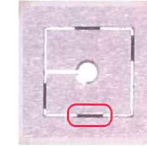


## コア・ステッチ\* 機能による中子保持

- ・黄銅線の固着による中子保持が連続無人運転に寄与
- ・中子落下による機械破損の回避
- ・CNC画面上で簡単に自動設定が可能
- ・固着距離と固着間隔の入力のための簡単設定



固着状態と取り出した中子



黄銅固着部

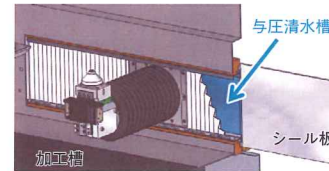
\* コア・ステッチは西部電機機の登録商標です。



## 高信頼性の加工槽シール構造

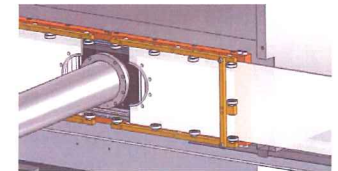
### プレシール機構

- ・与圧清水槽により、シール部への加工屑の付着を防止
- ・摩擦抵抗を低減し、加工精度の低下を防止



### 2分割透明シール板

- ・分解清掃が容易
- ・汚れの確認が容易



## ランニングコスト低減に貢献するワイヤ節約機能

### ワイヤ節約機能

- ・ワイヤ消費量を簡単に調整



荒加工から仕上げ加工まで、加工精度を維持したままワイヤ消費量を最大50%削減  
調整可能範囲：50% -100%



ワイヤ消費量 最大50%削減

\* 記載されている自動結線例は、全て当社指定条件によるものです。

# 使いやすさ

## 直観的に操作可能な加工条件調整機能

### 加工条件調整機能

- 加工速度と加工形状を簡単に調整



画面のキー操作で加工条件を調整



加工溝幅を維持しながら、加工速度を調整  
調整可能範囲：50%~120%

視覚的にコーナ形状やアプローチ形状を調整

## 日常保守をサポートする多彩な機能

### 消耗品管理画面

- 消耗品の寿命を監視



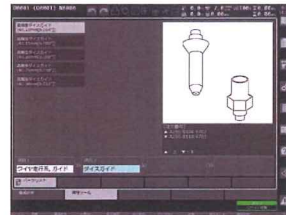
### 保守ガイダンス機能

- 写真や図で分かりやすい作業説明



### パーツリスト画面

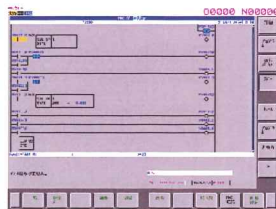
- 保守部品、手配仕様を検索



## ユーザーニーズに合わせたカスタマイズ機能

### カスタムPMC

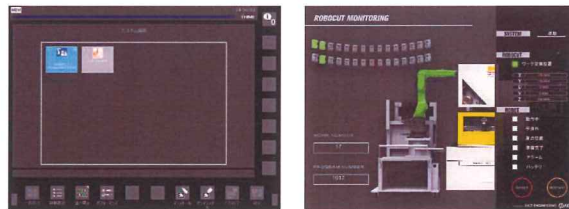
- シーケンスプログラムのカスタマイズ化が可能



\*標準：入力8点、出力8点

### カスタム画面

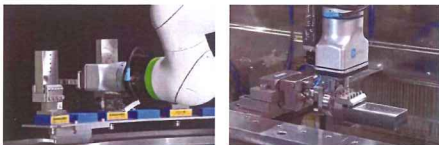
- 操作画面のカスタマイズ化が可能



\*カスタム画面の作成には、専用ソフトウェアが必要です。

## ROBOCUT ロボットパッケージ (オプション)

- ロボット、ロボットインターフェース、ロボット架台、ワークストック、エアブローユニット、スケジューラなどをパッケージ化
- ロボットによるワーク交換システムを簡単に実現
- 多品種少量生産の自動化にも対応可能



ロボットによるワーク交換システム例

## 加工準備をサポートする多彩な機能

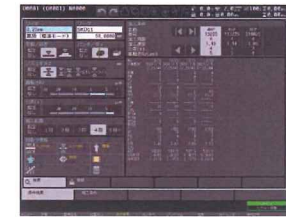
### 加工準備ガイダンス機能

- 段取り作業を手順に従って案内



### 条件検索画面

- 最適な加工条件を選択



### スマートプログラミング

- 簡単操作でプログラムを自動作成



### 3次元座標回転機能

- ワークの傾きに応じてワイヤの垂直位置を補正することで、段取り時間を短縮



## ROBOCUT-CAMi (オプション)

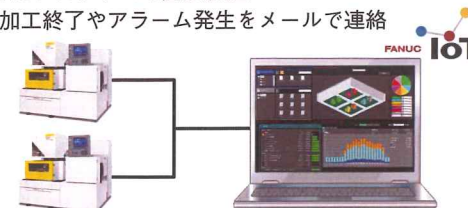
- NCプログラムを対話形式で簡単に作成
- 上下異形状のテーパ加工や歯車、コア・ステッチの固着位置指定などにも対応
- CADデータ(DXF,IGES,STEP)やNCプログラムから加工形状を作成可能
- ロボカットの標準加工条件を搭載
- ロボカットとのデータ通信はUSBメモリ、イーサネットが使用可能



\*対応OS：Microsoft® Windows® 8 / 8.1 / 10 / 11

## 生産・品質情報管理ツール ROBOCUT-LINKi

- ロボカットの稼働状況をリアルタイムで監視
- NCプログラム的高速転送
- 加工終了やアラーム発生をメールで連絡



最大接続台数：32台

\*対応OS：Microsoft® Windows® 7 / 8 / 8.1 / 10 / 11 \*\*メール機能を使用するには、プロバイダとの契約が必要です。



全体監視モニター



稼働実績モニター



消耗品モニター



消費電力モニター

# オプション



リニアエンコーダ



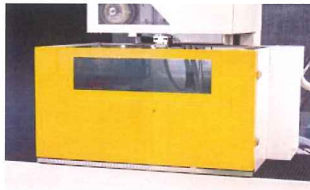
仕上げ加工電源MF2



PCD工具加工システム



加工槽正面2段ドア



加工槽正面自動昇降ドア



状態表示灯 (LED3段式、ブザー付)



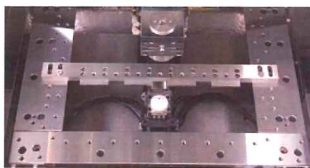
加工槽内用照明灯 (高輝度LED)



AWFカバー照明灯 (高輝度LED)



自動給脂システム



サブテーブル (α-C400iC)



ワイヤローダ (Max. 30kg)

\* オプションについては、地域、機種により対応が異なります。詳しくは、当社担当セールスにお問合せください。

# 保守・サポート体制

## 充実した保守体制

ファナックのサービスは「高い稼働率」「グローバルサービス」「生涯保守」を基本方針としてお客様に信頼と安心をお届けします。

**Service First**

ファナックは「サービスファースト」の精神のもと、世界に270以上のサービス拠点を置き、100か国以上でファナック商品を生涯保守いたします。

高い稼働率



グローバルサービス 生涯保守

● 日本国内でのロボカットの保守サービスは、下記連絡先にて承っています。  
 修理依頼・お問い合わせ ☎ 0120-240-613 FAX 0120-240-673  
 部品販売 ☎ 0120-240-613 FAX 0120-240-342  
 保守契約等サービス商品 ☎ 0120-240-652 FAX 0120-240-879

## ファナックアカデミ

ロボカットの基本操作、プログラミング、日常保守点検方法の説明や加工実習を行います。

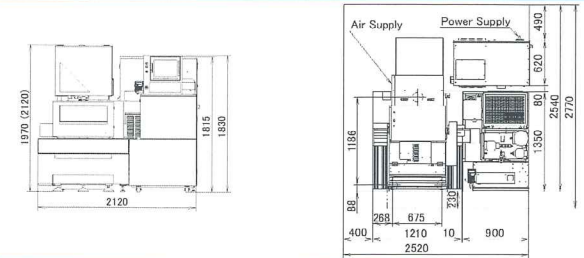


研修のご案内

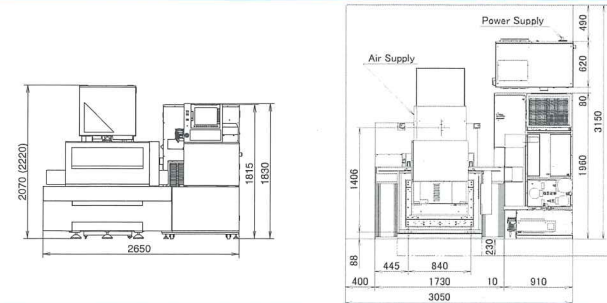


# フロアプラン

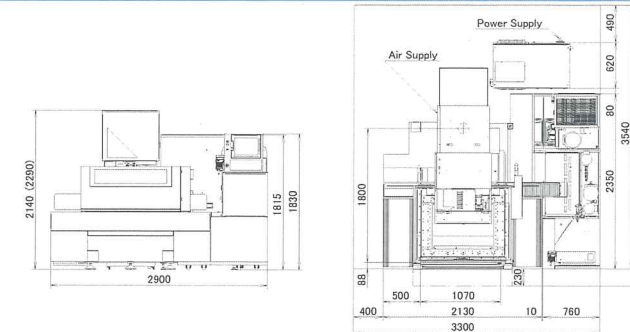
## α-C400iC



## α-C600iC



## α-C800iC



\*カッコ( )内の寸法値は、AWFカバー開放時

\*上記フロアプランは標準仕様機であり、Z軸ストローク410mm/510mmや30kgワイヤローダなどのオプションをご指定の場合は、当社担当セールスまでお問い合わせください。

# 設置条件

入力電源	200VAC±10% 3相 50/60Hz±1Hz 220VAC±10% 3相 60Hz±1Hz 接続ケーブル端子サイズ:8-5	設置環境	機械設置場所の基礎については、機械の重量に十分耐えられる場所として、400mm以上のコンクリートの厚さを推奨します。 設置床は振動、衝撃が伝わらない場所を選定下さい。 振動レベルは、周波数10~20Hzにおいて最大振幅は2μm以下を推奨します。 周辺温度:15~30℃ 湿度:75%RH以下(結露なきこと) 高精度加工をご要望の場合は、20±1℃の環境を推奨します。 また、オイルミスト、粉塵のない環境に設置してください。
所要電力	13kVA	接地工事	電圧障害防止、漏電防止のために必ず接地工事を行ってください。 接地工事に当たっては、電気設備基準に定められたC種接地工事(接地抵抗10Ω以下)を推奨します。 また、他の機械とは独立に接地してください(1点接地)。
エア源	圧力:0.5~0.7MPa 流量:160L/分以上 接続口:日東工器ハイカプラ20PM (レギュレータ側カプラ取付ネジRc1/4)	シールドルーム	放電ノイズにより、周囲のラジオ、テレビ等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。