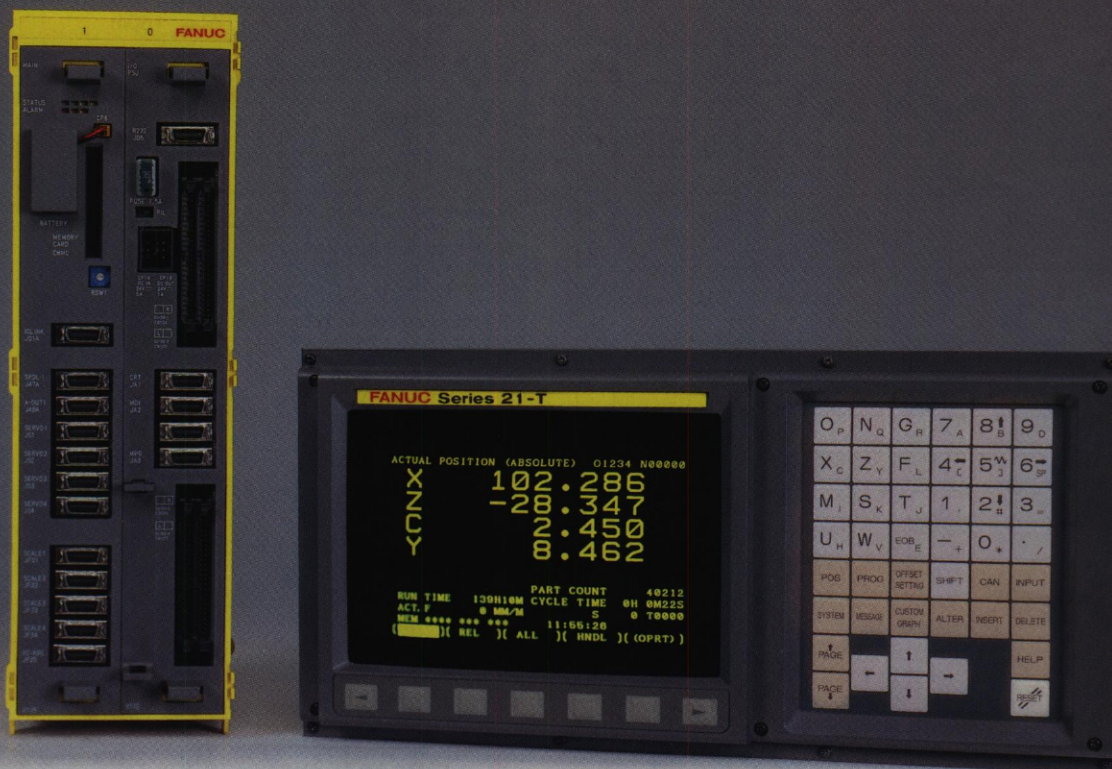


小型旋盤用CNC

CNC for Small Lathes

FANUC Series 21-TB



FANUC Series 21-TBは小型旋盤の制御に最適な機能を厳選したCNCです。

- 旋盤用送り軸モータ2台(X軸、Z軸)と主軸モータ1台の制御に加え、タレットやローダ制御のための付加2軸を追加することが可能です。
- ねじ切り、単一形固定サイクル、刃先R補正、工具形状/磨耗補正などの旋盤機能を使用できます。
- 国際規格(IEC)に準拠したソース出力形I/Oを制御部に内蔵しました。
- 内蔵PMCとマクロエグゼキュータで機械に合わせて個性化が可能です。
- 操作履歴、アラーム履歴、メモリカードなどで保守性が向上しました。

The FANUC Series 21-TB is a CNC unit that provides optimum functions for controlling small lathes.

- Controls two servo motors for lathe and one spindle motor and additional two axes for a turret or a loader control.
- Provides lathe functions such as threading, canned cycles, tool nose radius compensation, and tool geometry/wear compensation.
- Built-in I/O with source type DO conforms to INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION (IEC).
- Can be customized for use with individual machines by using the built-in PMC and macro executor.
- Provides an improved maintenance environment with an operation history, alarm history, and memory cards.

FANUC Series 21-TB

仕 様

○：標準 ☆：付加オプション ★：ベーシックオプション

名 称	内 訳	
制御軸	CNC軸	2 軸 (X,Z) ○
	PMC軸	2 軸 ☆
同時制御軸数	2 軸	○
最小設定単位	0.001mm、0.0001inch	○
最大指令値	± 8 桁	○
アブソリュート／インクリメンタル指令	同一ブロックでの使用可	○
補間	直線、円弧	○
ねじ切り	G32	○
テープ記憶長	40m	○
	最大 160m	☆
登録プログラム個数	63個	○
スピンドル制御	アナログ インタフェース スピンドル	★
	FANUC α シリーズスピンドルインタフェース	★
工具補正メモリ	± 6 桁	○
工具形状・摩耗補正		○
刃先R補正		○
固定サイクル	G90～G94	○
面とり/コーナR		○
アラーム履歴表示		○
操作履歴表示		○
ハンドル割り込み		☆
連続ねじ切り		☆
主軸速度変動検出		☆
異常負荷検出		☆
ポジションスイッチ		☆
メモ리카ードインタフェース	PCMCIA準拠	○
PMC	PMC-RA1 最大 5,000ステップ 基本命令 4.5μs/ステップ	★
	PMC-RA3 最大 12,000ステップ 基本命令 0.3μs/ステップ	★
I/O	内蔵I/O-A DI/DO最大 96/64点 (ソース形出力)	★
	内蔵I/O-B DI/DO最大 48/32点 (ソース形出力)	★
	I/O Unit-MODEL A DI/DO最大 1,024/1,024点	☆
マクロエグゼキュータ		☆
ACサーボモータ	FANUC AC サーボモータ α シリーズ (α 1、α 2、α 3、α 6、α C3、α C6)	★

Specifications

○：Basic ☆：Option ★：Basic option

Items	Specifications	
Controlled axis	CNC axes	2 axes (X, Z) ○
	PMC axes	2 axes ☆
Simultaneously controlled axis	2 axes	○
Least input increment	0.001mm, 0.0001inch	○
Max. programmable dimension	±8 digits	○
Absolute/incremental programming	Combined use in the same block	○
Interpolation	Linear, Circular	○
Thread cutting	G32	○
Part program storage length	40m	○
	Max. 160m	☆
Number of registered programs	63	○
Spindle control	Analog interface spindle	★
	FANUC α series spindle interface	★
Tool offset memory	±6 digits	○
Tool geometry/wear offset		○
Tool nose radius offset		○
Canned cycles	G90～G94	○
Chamfering/Corner R		○
Alarm history display		○
Operation history display		○
Handle interruption		☆
Continuous thread cutting		☆
Spindle speed fluctuation detection		☆
Unexpected disturbance detection		☆
Position switch		☆
Memory card interface	PCMCIA standard	○
PMC	PMC-RA1 Max. 5,000 steps. Basic instruction 4.5μs/step	★
	PMC-RA3 Max. 12,000 steps. Basic instruction 0.3μs/step	★
I/O	Built-in I/O-A Max. DI/DO: 96/64 (Source type DO)	★
	Built-in I/O-B Max. DI/DO: 48/32 (Source type DO)	★
	I/O Unit-MODEL A Max. DI/DO: 1024/1024	☆
Macro executer		☆
AC servo motor	FANUC AC SERVO MOTOR α series (α 1, α 2, α 3, α 6, α C3, α C6)	★

このカタログはエコマーク認定の再生紙を使用しています。
This catalog is printed on recycled paper.



ファナック株式会社

お問い合わせ先

本 社 〒401-05 山梨県忍野村

電話 (0555) 84-5555(代) ファクシミリ (0555) 84-5512

FANUC LTD

● Headquarters

Oshino-mura, Yamanashi Prefecture 401-05, Japan

Phone: (0555) 84-5555 Telex: (3385) 402 Fax: (0555) 84-5512

F21TB-01, 1994. 5, Printed in Japan