

NC仕様一覧表

OKK

作成日: 2007年1月17日

OKK
F510-09-B-14XXE-AZ022_2003

納入先			
機械名	VM5III	NC装置	FANUC180is-MB
機番	# 3010	NC機番	HP05558
製番	MA49765	現調日	2007年1月17日

発行	取付	品管

T1-A (マクロB+コモン変数追加)		
T1-B (マクロB+コモン変数追加)		
T1-C (マクロB+コモン変数追加)		
T0		
T0 ソフト		
自動再開機能		
レーザー計測		

◎:標準機能		✓
◎ F180i ベイシック機能		✓
◎ 第2リファレンス点復帰 [G30]		✓
◎ スキップ機能 [G31]		✓
◎ 登録プログラム	125 個	✓
◎ 工具補正組数	99 組	✓
◎ テープ記憶長	80 m	✓
◎ 10.4"カラーTFT		✓
◎ 日本語表示	NC 表示言語	✓
◎ ドイツ語/フランス語表示	日本語	✓
◎ デジタルサーボ機能 (絶対位置検出)		✓
◎ 制御軸拡張		✓
◎ 同時制御軸拡張		✓
◎ 切削送り補間後直線加減速		✓
◎ インデックステーブル割り出し (B軸)		✓
◎ リジッドタップ		✓
◎ 手動ハンドル送り 1台		✓
◎ プログラム再開		✓
◎ 記憶形ピッチ誤差補正		✓
◎ 早送り/切削送り別バックラッシュ補正		✓
◎ Sシリアル出力		✓
◎ 第1主軸オリエンテーション		✓
◎ オフセット基プログラム入力 [G10]		✓
◎ インチ/ミリリットル切り換え		✓
◎ 図形対話入力		✓
◎ 固定サイクル		✓
◎ 自動コーナーオーバーライド		✓
◎ ワーク座標系 [G52, G53, G54~G59]		✓
◎ リーダーパンチャー I/F (RS232C)		✓
◎ 外部データ入力 (外部工具補正、外部メッセージ、外部プログラム番号サーチ、外部機械原点シフト機能含む)		✓
◎ 工具径補正C		✓
◎ 工具長測定		✓
◎ 工具補正量メモリC		✓
◎ バックグラウンド編集		✓
◎ グラフィック表示		✓
◎ マクロエグゼキュータ		✓
◎ PMC機能		✓
◎ スタードストロークリミット 3		✓
◎ HQ制御 (先行制御機能)		✓
◎ ソフトスケール II m		✓
◎ MS主軸 (第1主軸出力切り替え) 簡易同期制御		✓
◎ 早送りベル型加減速		✓

●:オプション ○:オプションパッケージA		✓
07060	付加軸制御軸	1軸追加
07160	(制御軸拡張, 軸取り外し含む)	2軸追加
07260		3軸追加
01360	FS15 テープフォーマット	
00180	一方向位置決め	
○ 51260	ヘリカル補間	✓
02360	極座標補間	
02260	円筒補間	
11460	仮想軸補間	
02160	インポリユート補間	
◎	補間形ピッチ誤差補正	✓
● 20560	ハンドル送り 3軸	✓
61460		160 m
60560		320 m
60760		640 m
○ 61060	記憶容量追加計	1280 m
61260		2560 m
61760		5120 m
31360		200 個
○ 31460	登録PGM追加計	400 個
31660		1000 個
○ 11060	拡張テープ編集	✓
70560	ハンドファイル (和文)	
71360	プロピカセットディレクトリ表示	
80460	リモートバックアップ	
71060	高速リモートバックアップB	
● 03360	データサーバ	✓
12360	工具位置オフセット	
20160	3次元工具補正	
12460	工具補正メモリ B	
○ 12660		200 組
03060		400 組
03560	工具補正追加計	499 組
03660		999 組
○ 05760	ワーク座標系組数追加	48 組
05960		300 組
00760	オプションブロックスキップ追加 計9組	
20660	手動ハンドル割込	
14360	工具退避・復帰	
21160	シーケンス番号照合停止	
○ 10560	カスタムマクロB	✓
90660	割込み形マクロ	
11260	カスタムマクロコモン変数追加 600個	
20260	プログラム座標回転	
22560	図形コピー	
21660	スケールリング	
○ 72060	プログラマブルミラーイメージ	✓
40160	任意角度面取/コーナー	
22360	チョッピング機能	

50360	プレイバック	
30460	ダイナミックグラフィック表示	
	移動前ストロークチェック	
71860	法線方向制御	
04560	極座標指令	
22960	ストロークリミット外部設定	
11160	スタードストロークリミット 2	
00660	NC文出力機能	
01460	工具長自動測定	
○ 08160	工具寿命管理 128組	✓
08260	工具寿命管理組数追加 計 512組	
○ 11560	稼働時間・部品数表示	✓
11660	加工時間スタンプ機能	
22224	自動コーナー減速	
24460	ハイパーHQ制御モードA (簡易高精度制御)	
● 24360	ハイパーHQ制御モードB (64 Bit RISC付)	✓
51160	NURBS補間 (ハイパーHQ制御モードB必要)	
51060	なめらか補間 (ハイパーHQ制御モードB必要)	
	円筒削	
	うず巻補間	
	CS輪郭制御	
	OKKネットモニタ	
	デジタルサーボ機能	リニアスケール (軸)
		HQチューナー (加工条件選択機能)
◎	ヘルプガイダンス	✓
F33080	サイクルメイト	
F05030	特別固定サイクル	
	プログラムエディタ	
F50090	ソフトCCM	
F5009I	ソフトAC	
F5004I	ツールサポート	
	GC支援システム	
F50030	マニュアルガイド	
F50040	ツールM信号カウント	
F99450	GCパターンマクロ (プログラムのみ)	

1999年5月1日

2004年8月3日 改定

組立課

