

NC仕様一覧表

OKK

作成日: 2007年4月12日

OKK

F510-09-B-14XXE-AZ022.2003

1.

納入先			
機械名	MCV560	NC装置	FANUC160is-MB
機番	# 466	NC機番	HP 06204
製番	MA56373 A	現調日	2007年4月12日

発行	取付	品管
	森山	

	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

●:オプション ○:オプションパッケージA

◎	F160i 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		
◎	オフセット量プログラム入力 [G10]		
◎	インチ/メトリック切り換え		
◎	図形対話入力		
◎	固定サイクル		
◎	自動コーナオーバーライド		
◎	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		
◎	スタート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		
◎	早送りペル型加減速		

	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			
●	00160	一方位置決め		✓	✓
○	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	インボリュート補間			
◎		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		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	フロppy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		48 組	✓	✓
	05960	ワーク座標系組数追加	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R		✓	✓
	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	スタート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	自動コーナ減速			
	24460	ハイパーHQ制御モードA (簡易高精度輪郭制御)			
●	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	なめらかな補間 (ハイパーHQ制御モードB必要)			
		円切削			
		うず巻補間			
		CS輪郭制御			
		OKKネットモニタ			
		デジタル	リニアスケール (軸)		
		サーボ機能			
		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			
	F50091	ソフトAC			
	F50041	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

