

NC仕様一覧表

OKK

作成日: 2004年8月3日

OKK
F510-09-B-14XXE-AZ022. 2003 1.

納入先	(有)榊原合金铸造所	殿
機械名	VM-5 III	NC装置
機番	# 1884	NC機番
製番	MA48165	現調日
		FANUC180is-MB
		H 30028
		2004年 8月 27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		✓
◎	オフセット量プログラム入力 [G10]		✓
◎	インチ/メートル切り換え		✓
◎	図形対話入力		✓
◎	固定サイクル		✓
◎	自動コーナオートバライド		✓
◎	ワーク座標系 [G52, G53, G54~G59]		✓
◎	リーダ・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		✓
◎	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		✓
◎	早送りベル型加減速		✓

●:オプション

●	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	インポリュート補間		
◎	20560	補間形ピッチ誤差補正		✓
	61460	ハンドル送り 3軸		
	61660		160 m	
	60560		320 m	
	60760		640 m	
	61060		1280 m	
	61260		2560 m	
	61760		5120 m	
	31360		200 個	
	31460		400 個	
	31660		1000 個	
	11060	登録PGM追加計		
	70560	拡張テープ編集		
	71360	ハンディファイル (和文)		
	80460	フロッピカセットディレクトリ表示		
	71060	リモートバッファ		
	71060	高速リモートバッファ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		499 組	
	03660		999 組	
	05760		48 組	
	05960		300 組	
	00760	ワーク座標系組数追加		
	20660	オプションブロックスキップ追加 計9組		
	14360	手動ハンドル割込		
	21160	工具退避・復帰		
	10560	シーケンス番号照合停止		
	90660	カスタムマクロB		
	11260	割込み形マクロ		
	20260	カスタムマクロコモン変数追加 600個		
	22560	プログラム座標回転		
	21660	図形コピー		
	72060	スケーリング		
	40160	プログラマブルミラーイメージ		
	22360	任意角度面取/コーナR		
		チョッピング機能		

50360	ブレイバック		
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	なめらか補間 (ハイパーHQ制御モードB必要)		
	円切削		
	うす巻補間		
	CS輪郭制御		
	OKKネットモニタ		
	デジタル	リニアスケール (B 軸)	
	サーボ機能		

◎	F33080	ヘルプガイド		✓
	F05030	サイクルメイト		
		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)		

