

NC仕様一覧表

OKK

作成日: 2005年8月30日

OKK F510-09-B-14XXE-AZ024.2003

納入先	東海工業(株) 殿	
機械名	VM7 III	NC装置 Neomatic635V
機番	# 811	NC機番 M6YZZ4804Y
製番	MA64896 A	現調日 年 月 日

発行	取付	品管

項目	仕様	備考
制御軸数	4軸	
最大4軸		
制御軸数	LCD/MDI	
設定表示装置	日本語	
表示言語	英語	
ACサーボシステム(絶対位置検出)		
M300 フォーマット	[G20, 21]	
インチ/メトリック切替		
入力指令単位10倍		
円弧半径R指定		
ハルスハンズル送り		
同期タップサイクル	[G74, 84]	
プログラム記憶容量(登録個数)	160m (200)	
バックラック編集		
マシウェアインポート表示		
ユーザ一定義キー		
S指令4/5桁		
T指令4桁		
工具長オフセット	[G43, 44]	
工具位置オフセット	[G45~48]	
工具径補正	[G38~42]	
工具補正組数(工具補正メモリタイプII)	200組	
自動リブアレンス点復帰	[G28, 29]	
第2, 3, 4リブアレンス点復帰	[G30]	
リブアレンス点復帰チェック	[G27]	
ワーク座標系選択	[G54~59]	
カラーワーク描画機能(トレース、チェック)	[G52]	
カラーワークアドレスメニュープログラム		
プログラム再割		
手動数値指令	[G72~89]	
固定サイクル	[G12, 13]	
円切削		
ミラーイメージ(パラメーター、G指令)		
変数指令組数	200組	
自動コーナーバウンド		
プログラム工具補正入力		
手動工具長補正		
ソフトリミットI/II	[G10, 11]	
外部ワーク座標系補正入力・オフセット		
ラダーモニター		
HQ制御(高精度制御機能)		
ソフトスケールII m		
MS主軸		
付加軸制御軸	1軸追加 2軸追加 3軸追加	
M2 フォーマット	[G60]	
一方向位置決め	[G02.03 [第3軸]]	
ヘリカル補間		
円筒補間		
仮想軸補間		
渦巻補間		
ハンズル送り 3軸		
プログラム記憶容量(登録個数)	320 m 600 m 1200 m 2500 m 5000 m	
3.5 FDDユニット	(RS232C)	
コンピュターリンクB	(RS422)	
コンピュターリンクB	[G40~42]	
3次元工具径補正	400組 800組 990組 48組 96組	
工具補正組数		
ワーク補正組数追加		
外部サーチ		
オプションナルプロックスキップ追加	計9組	
ハンドル割込		
工具/速度/復帰		
照合停止		
スキップ機能	[G31]	
多段スキップ機能	[G31.1~31.4]	
ユーザマクロ(マクロ割込も含む)	300組 600組	
変数指令追加		
プログラム座標回転		
パラメーター座標回転		
図形回転		
スケールリング	[G34~37]	
特別固定サイクル		
コーナー面取/コーナーR		
チェンブリング機能		
フレイルバック	X,Y,Z	
サブミクロン指令		
ジオメトリック指令		
移動前スローダウンチェック	[G22.1, 23.1]	
法線制御		
主軸C軸制御		
工具寿命管理II		
イーサネット I/F		
①標準機能		
②OKKアプリケーションソフトウェア		
ヘルプガイド		
Win-GMC		
Win-GMC対応オプション A		
Win-GMC対応オプション D		
Win-GMC対応オプション E		
Win-GMC対応オプション F		
Win-GMC対応オプション (B, C)		
パターンGMC		
サイクルメイト		
F50060		
プログラムエディタ		
プロセスマーカ		
F50080		
ワークマネージャ		
F50090		
ソフトCCM		
ソフトAC		
F50091		
ツールサポート		
F50041		
HQモニター		
GC支援システム		
F50020		
ソフトシミュレータ		
F01309		
鋼材加工ソフト		
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

