

立形マシニングセンタ
GENOS M series
GENOS M460-VE / GENOS M560-V

※参考カタログです。

(機械の仕様及び付属品等は現物を優先させていただきます)



期待を上回る生産性を実現する高剛性構造

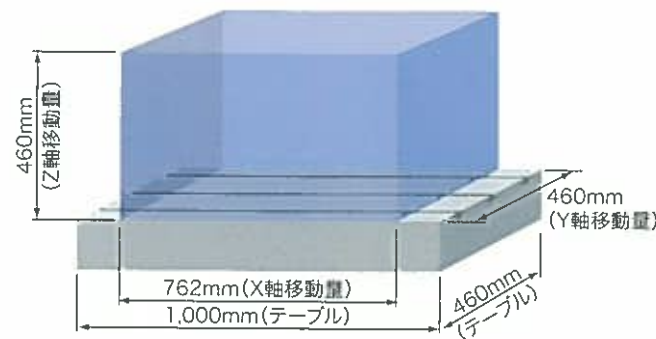
■ベストセラーマシン MB-Vシリーズと同一の門形構造を採用

高剛性構造はそのままに、特別仕様を限定することで、パフォーマンスを最大化しました。

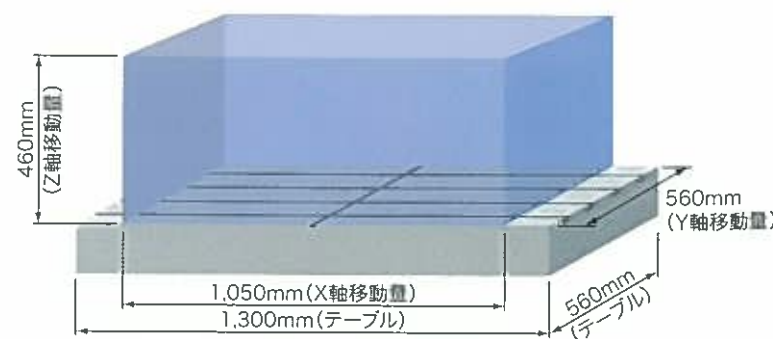


■テーブルサイズ・加工領域

GENOS M460-VE

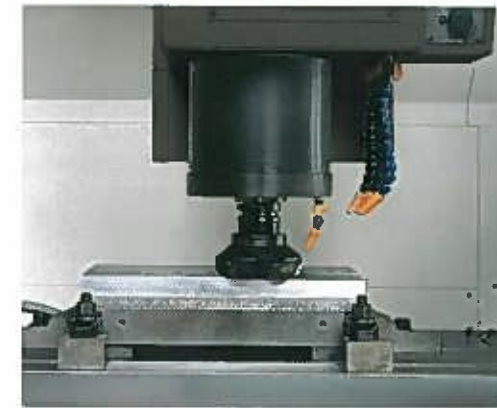


GENOS M560-V



■非切削時間を削減する高速動作

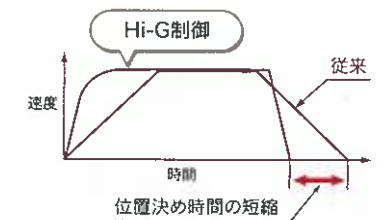
最大0.7Gの高加減速度と高速早送り速度によって、非切削時間を従来機比で35%短縮しました。



- 非切削時間 35%短縮(従来機比)
- 高速早送り X、Y: 40m/min、Z: 32m/min
- ATC時間 T-T 1.2sec
- 主軸加減速時間 1.2sec (8,000min⁻¹主軸 0 ↔ 8,000min⁻¹)

■Hi-G制御(標準仕様)

機械の高加減速制御と振動抑制制御の両立をはかり、高速・高安定な位置決めを実現します。

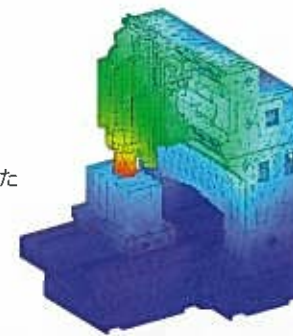


■強力加工を支える高剛性構造

高剛性門形構造、ダイヤゴナルリブ構造鋳物のベース部分のほか、オークマ独自の設計により高速動作でも安定して強力切削が可能な、強固な機械が完成しました。

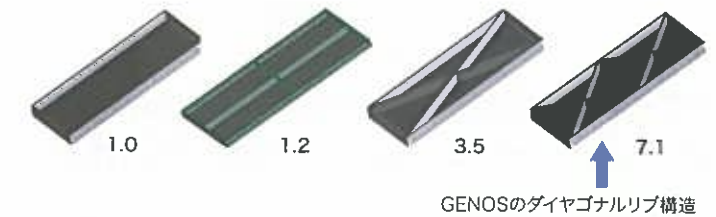
■高剛性門形構造

3D-CAD設計、FEM解析を駆使した高剛性構造



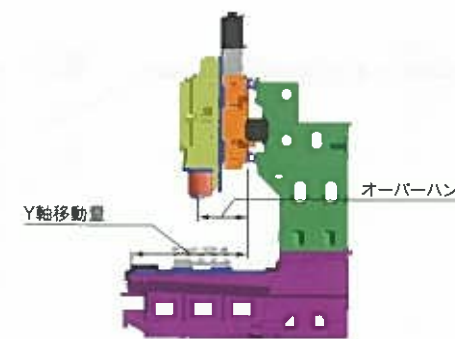
■ダイヤゴナル(対角線)リブ構造鋳物

●剛性比較サンプル(重量当たりの剛性)



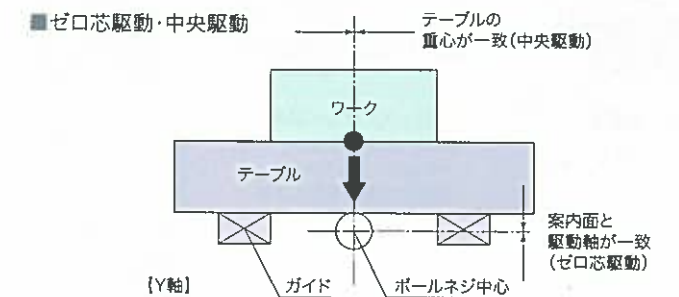
■オーバーハングを小さく、効率的に加工

加工点から摺動面までのオーバーハングが小さく、効率的な加工ができます。また、Y軸はテーブル移動のため、加工位置にかかわらずオーバーハングは小さいままです。



■高精度な駆動

ボールネジをテーブルの中央に配置し、なおかつボールネジの中心とガイドの案内面との位置をそろえることで、ふらつきのない高精度な駆動と位置決めができます。



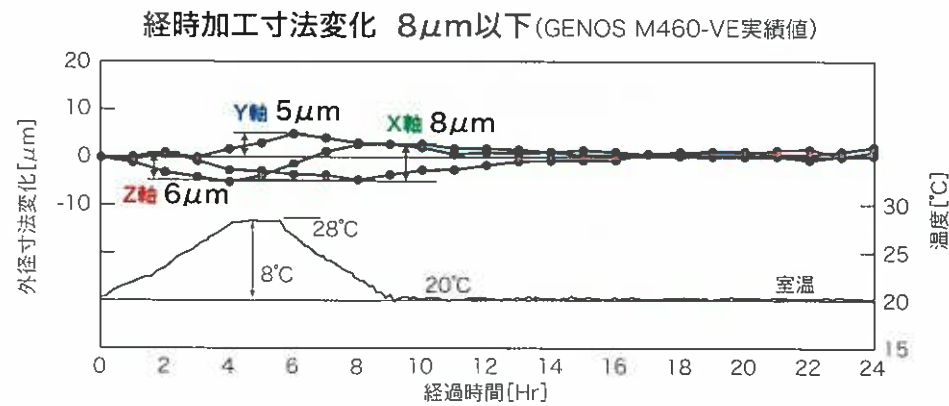
高い寸法安定性



素直な熱変位を正確に制御
サーモフレンドリーコンセプト

サーモフレンドリーコンセプトで実現するムダの削除

室温変化時の高い寸法安定性はもちろんのこと、オークマの「サーモフレンドリーコンセプト」は、機械の立ち上げ時や加工再開時にも高い寸法安定性を実現します。熱変位を安定させるための暖機運転時間を短縮し、加工再開時の寸法修正の負担軽減を図れます。



■環境熱変位制御 (TAS-C)

環境温度が変化しても、機械を最適に制御し、加工精度を維持します。

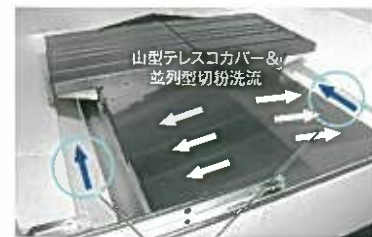
■主軸熱変位制御 (TAS-S)

主軸発停時、速度変更時でも高精度な補正を実現します。

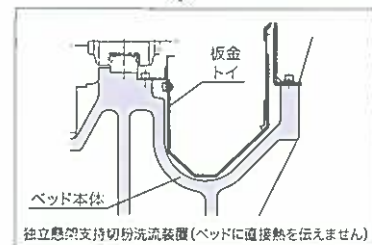
主軸回転速度：8,000min⁻¹
切削水使用：あり
工具：φ6エンドミル

■切削液、切粉からの断熱対策

加工によって発生した熱を持った切粉を、熱が機械に伝わる前に迅速に排出します。

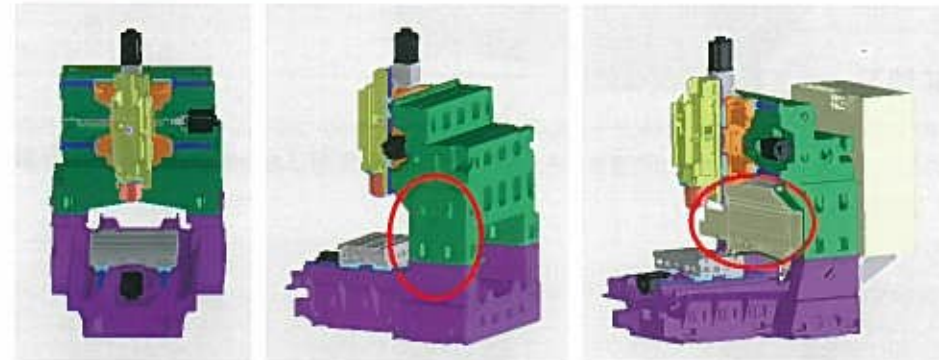


写真はM560-V



■熱変形の単純化構造/温度の均一化設計技術

機械を予測可能な方向に伸縮させ、温度の伝わり方を均等にする機械構造により、素直な熱変形を実現させます。



熱対称構造
左右均等な構造とし、素直な熱変形を促します。

ボックスビルド構造
単純なブロックを積み上げた構造のコラムを採用し、素直な熱変形を促します。

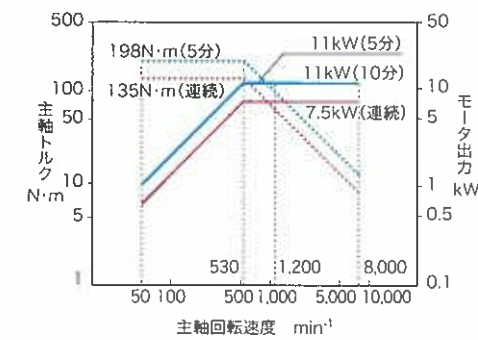
熱平衡構造
コラム前面にはカバー、後部には制御箱を設置し、温度の伝わり方を均等にします。

強力加工で生産性向上

主軸バリエーション

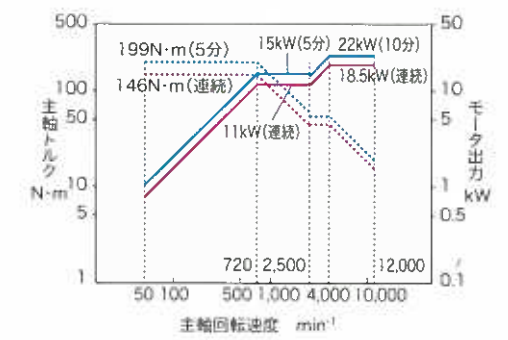
■標準主軸 8,000min⁻¹仕様

モータ出力：11/7.5kW(10分/連続)
主軸トルク：198N・m
主軸テーパ穴：7/24テーパNo.40



■広域主軸 12,000min⁻¹仕様(特別仕様)

モータ出力：22/18.5kW(10分/連続)
主軸トルク：199N・m
主軸テーパ穴：7/24テーパNo.40



■加工能力

●8,000min⁻¹標準主軸切削例

(被削材:S45C)

工具	主軸速度 min ⁻¹	切削速度 m/min	送り速度 mm/min	切削幅 mm	切込量 mm	切削量 cm ³ /min
φ80正面フライス 8枚刃(サーメット)	895	225	2,600	56	2.5	364
φ20フィングエンドミル 7枚刃(超硬)	側面 3,660	230	4,300	4	20	344
φ50ドリル(超硬)	1,000	157	150	-	-	-
タップ加工 M30 P3.5	318	30	1,113	-	-	-

●12,000min⁻¹広域主軸切削例

(被削材:S45C)

工具	主軸速度 min ⁻¹	切削速度 m/min	送り速度 mm/min	切削幅 mm	切込量 mm	切削量 cm ³ /min
φ80正面フライス 8枚刃(サーメット)	895	225	3,000	56	3	504
φ20フィングエンドミル 7枚刃(超硬)	側面 4,000	251	4,800	7	20	672
φ63ドリル(超硬)	720	142	108	-	-	-
タップ加工 M30 P3.5	318	30	1,113	-	-	-

※カタログ記載のデータは実績値であり、仕様、工具、加工条件などによって記載のデータが得られないことがあります。

■切削時間の短縮と高精度加工を実現

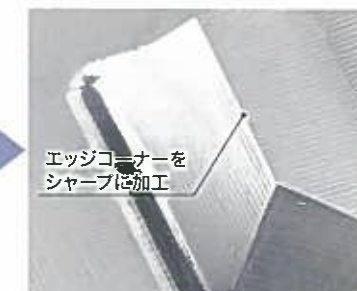
■HiカットPro機能(標準仕様)

部品加工時のコーナー形状、円弧形状に適応した速度制御・加速度制御を行い、高精度でかつ切削時間の短縮を図ります。

HiカットPro機能OFF



HiカットPro機能ON



お客様目線に徹した快適な機械操作

加工準備をスムーズに

●本機正面からマガジンへの工具装着が容易



●主軸頭にも工具着脱ボタン装備



●自動計測(特別仕様)で原点設定をかんたん正確に

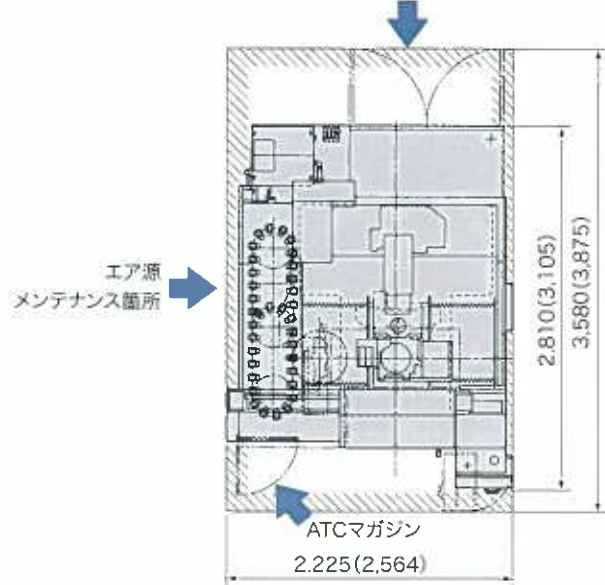


●自動工具長補正(特別仕様)で工具情報入力をかんたん正確に



実質必要面積 8.0m²(10m²)

電源線、切粉処理メンテナンス箇所

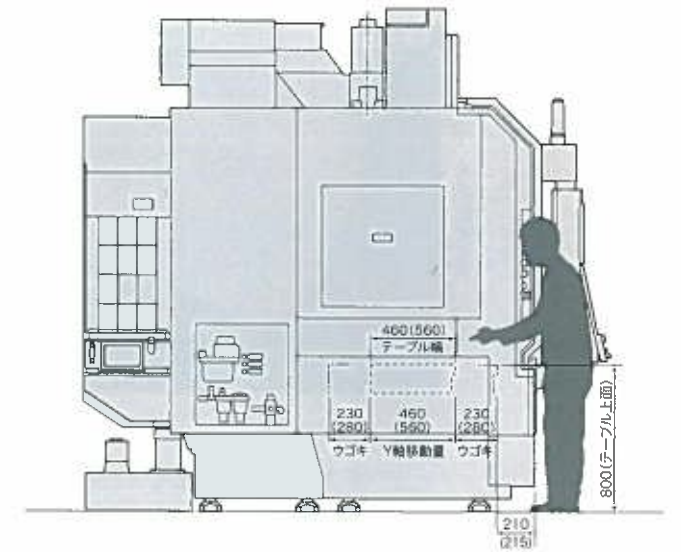


図はM460-VE。()内はM560-V

ワーク・段取替えの容易なテーブル高さ調整と寄りつき

- 優れた操作性
- 広いドア開口部 : 850mm(1,323mm)
 - テーブルへの寄り付き : 210mm(215mm)
 - テーブル高さ : 800mm ()内はM560-V

写真はM560-V

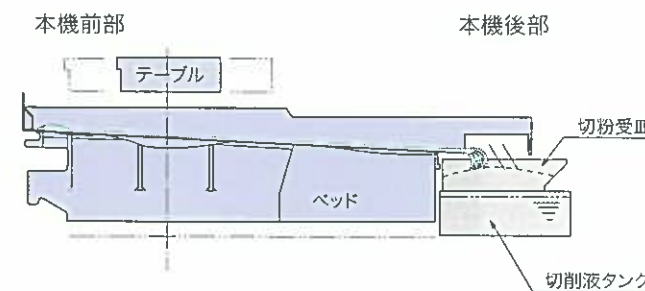


切粉処理

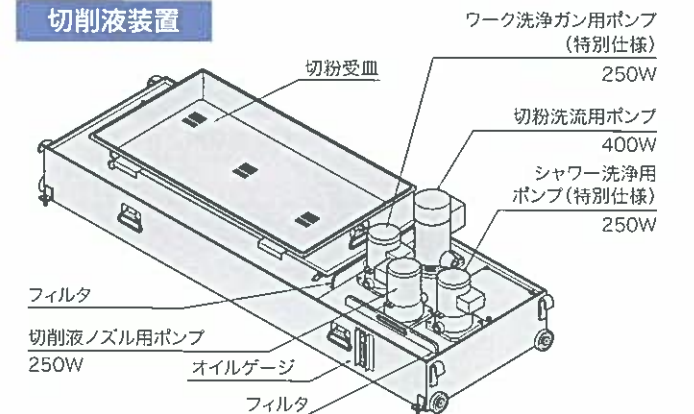
最大190L(230L)〈有効100L(120L)〉の大形切削液タンク

60L(69L)の大形切粉受皿 ()内はM560-V

切粉洗流装置



切削液装置



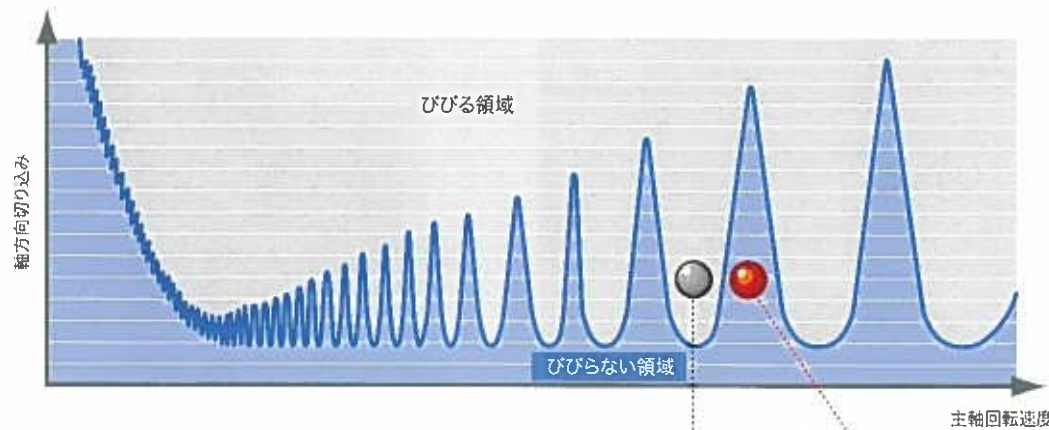
加工を支援する機電融合技術



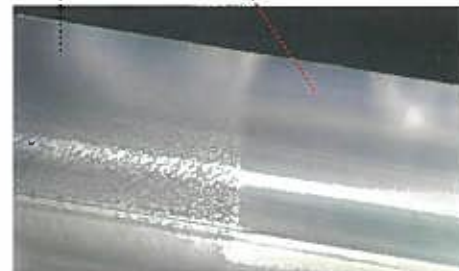
ミーリング用加工条件探索機能
加工ナビM-gII+ (特別仕様)

儲かる加工条件にチャレンジ!

加工ナビは、最適な加工条件を瞬時に探索して、高能率加工を実現します。



主軸回転速度とびびりには周期的な関係があり、びびる領域とびびらない領域が交互に出現します。
つまり、主軸回転速度を下げてもびびりが収まらない場合や、主軸回転速度を上げてびびりが収まる場合があります。
最適値を見つけ出すのが非常に困難な主軸回転速度をナビゲートするのが加工ナビです。
加工ナビは、びびりを解析して、最適な主軸回転速度を瞬時に探索します。



解析結果を見ながら加工条件を変更できます

マイクで集めたびびり音から、加工ナビが複数の最適主軸回転速度候補を画面に表示します。
そして、表示された最適主軸回転速度へワンタッチで変更することで、効果をすばやく確認することができます。

最適主軸回転速度へ変更します

主軸回転速度を変動させます

切削負荷を下げる必要があります

加工ナビ (OSP) が答えを出す!

主軸回転速度 10000 (min-1)

刃数 3

しきい値 5

最適回転数 22506

11253

7502

測定 変更 実行 範囲拡大 移動

先進の優れた環境仕様

新世代省エネルギーシステム
ECO suite

機械のできる省エネを一揃いで提供

精度を確保して冷却装置オフ ECOアイドルストップ

「サーモフレンドリーコンセプト」を応用した知能化省エネ機能。冷却の要・不要を機械が自ら判断し、精度は安定したままで冷却装置をアイドルストップします。
不要な周辺機器をこまめに停止する「ECOアイドルストップ」で、加工していない時の消費電力を大幅に削減できます。
(主軸熱変位制御 TAS-S搭載機に標準適用)

省エネ効果はその場で確認 ECO電力モニタ

主軸、送り軸、周辺機器の電力を個別でOSP操作画面に表示します。ECOアイドルストップで停止した周辺機器の省エネ効果をお場で確認できます。

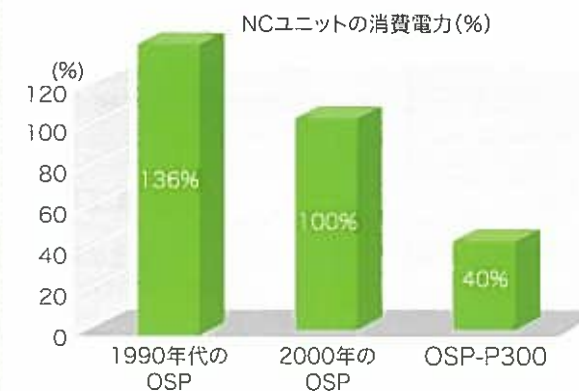
加工中のチップコンベヤやミストコレクタの間欠・運動運転 ECOオペレーション (特別仕様)

省エネ技術

■NCユニットの省エネ

- ・高性能CPUによるパネル一体型コンピュータ
- ・省電力設計
- ・液晶表示デバイスの採用

消費電力 **60%削減** (当社従来機比)



■ドライブユニットの省エネ

- ・低損失パワートランジスタの採用
- ・電源回生システムの採用

消費電力 **15%削減** (当社従来機比)



■本機仕様

機種		GENOS M460-VE	GENOS M560-V
移動量	X軸移動量(ラムサドル左右)	mm	762
	Y軸移動量(テーブル前後)	mm	460
	Z軸移動量(主軸頭上下)	mm	460
	テーブル上面～主軸端面	mm	150～610
テーブル	テーブル寸法	mm	1,000×460
	床面～テーブル上面	mm	800
	最大積載質量	kg	700
主軸	主軸回転速度	min ⁻¹	8,000(12,000, 15,000)
	主軸変速レンジ数		無段
	主軸テーパ穴		7/24テーパ No.40
	主軸軸受内径	mm	φ70
送り速度	早送り速度(X・Y・Z)	m/min	X・Y:40, Z:32
	切削送り速度(X・Y・Z)	m/min	X・Y・Z:32
電動機	主軸用電動機(10分/連続)	kW	11/7.5(22/18.5)
	送り軸用電動機(X・Y・Z)	kW	X・Y・Z:3.5
ATC	ツールシャンク形式		MAS BT40
	フルスタッド形式		MAS 2
	工具収納本数	本	20(32)
	工具最大径(隣接)	mm	φ90
	工具最大径(隣接工具なし)	mm	φ125
	工具最大長さ	mm	300
	工具最大質量	kg	8
	最大工具質量モーメント	N・m	7.8[8kg×100mm]
機械の大きさ	工具選択方式		メモリアラウンド
	機械の高さ	mm	2,746
	所要床面の大きさ 幅×奥行	mm	2,225×2,810
制御装置	機械質量	kg	6,800
			OSP-P300MA

()内は特別仕様

■標準仕様・標準付属品

仕様	備考
主軸回転速度	50～8,000min ⁻¹
早送り速度	X・Y:40m/min, Z:32m/min
主軸・主軸頭冷却装置	オイルコンローラ
エアクリーナ(フィルタ)	レギュレータ含む
主軸オイルエア潤滑装置	
主軸熱変位制御(TAS-S)	
環境熱変位制御(TAS-C)	
ATC工具交換装置	20本マガジン
ATCマガジンシャッター	
ツールアンクランプッケージ	
切削液装置※1	M460-VE:タンク190L(有効100L)、ポンプ250W M560-V:タンク230L(有効120L)、ポンプ250W
切削液ノズル	フレキシブルノズル 5本
切粉洗流装置※1	テーブル左右
切粉受皿*	M460-VE:有効60L M560-V:有効69L
ATCエアブロー	
切粉エアブロー	ノズル式
基礎座(ジャッキボルト付)	8個
3段状態表示灯	タイプC(LEDシグナルタワー)
照明装置	
全体カバー	天井付
テーパ穴クリーニング棒	
操作用工具	
工具リリースレバー	
工具箱	
カラー液晶パネル付操作盤	
パルスハンドル	

* 必須選択の特別仕様です。

※1: 切削液は水溶性のものを使用してください。

■特別仕様





仕様	備考	仕様	備考
No.40 広域主軸	50～12,000min ⁻¹ 50～15,000min ⁻¹	スルースピンドルクーラント	1.5MPa, 7.0MPa
2面拘束主軸	BIGプラス(端面エアブロー)	切粉エアブロー(スルースピンドル式)	(スルースピンドルクーラント仕様付に含む)
ATC工具収納本数	32本	オイルホール装置	
ツールシャンク形状	CAT No.40, DIN No.40	セミドライ装置	
フルスタッドボルト形状	MAS 1, CAT, DIN, JIS	シャワー洗浄装置	
NC円テーブル(A軸)	形式指定のこと	ワーク洗浄ガン	
NC円テーブル取付可能仕様	付加1軸又は2軸 含む	工具折損検出・自動工具長補正	タッチセンサによる
機内切粉処理	コイル式コンベヤ(テーブル左右各1本)	自動原点補正・自動計測	レニショータッチプローブによる
機外切粉処理	リフトアップチップコンベヤ(後部右側排出) チップコンベヤ推奨仕様をご参照ください	加工ナビ	M-gII+
同上用チップバケット			

BIGプラスホルダーを使用する場合は特別仕様で2面拘束主軸(BIGプラス)仕様を選択ください。
スルースピンドルクーラントにはオークマ専用フルスタッドボルトが必要になります。

■チップコンベヤ推奨仕様

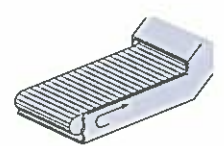
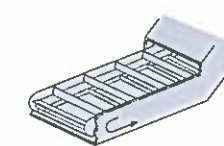
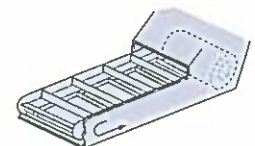

詳細はオークマ営業担当にお問い合わせください。

○: 推奨仕様 △: 条件付推奨仕様

被削材		鋼材	FC	アルミ・非鉄金属	混合(汎用)
切粉形状					
機内切粉処理	洗流式(標準)	—	○(ウェット)	○	—
	コイル式(特別仕様)	○	○(ドライ・ウェット)	—	○
機外切粉処理(特別仕様)	ヒンジ式	○	—	—	△(*4)
	スクレーパ式	—	○(ドライ)	—	—
	スクレーパ式(ドラムフィルタ付)	—	○(ウェット)マグネット付	△(*3)	—
	ヒンジ式+スクレーパ式(ドラムフィルタ付)	△(*1)	△(ウェット)(*2)	○	○

*1) 微細切粉が多い場合 *2) 長さ100mm以上の切粉がある場合 *3) 長さ100mm以上の切粉がない場合 *4) 微細切粉が少ない場合
注) 油性切削液の使用は、火災の原因となりますので火災防止対策が必要です。

■機外切粉処理(リフトアップチップコンベヤ)の代表形式

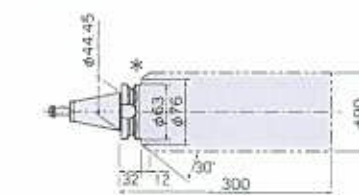
名称	ヒンジ式	スクレーパ式	スクレーパ式(ドラムフィルタ付)	ヒンジ式+スクレーパ式(ドラムフィルタ付)
形状				

注) コンベヤの種類によっては本機階上げが必要となる場合があります。

■ATC工具寸法図

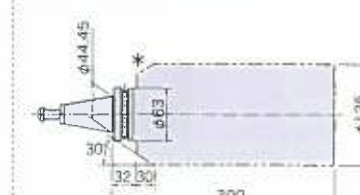
●隣接最大工具

マガジンに隣合わせて使用できる
最大工具スペース



●単一最大工具

マガジンの両側に工具を入れない場合に
使用可能な最大工具スペース



●最大工具質量モーメント

工具質量モーメント: 7.8N・m



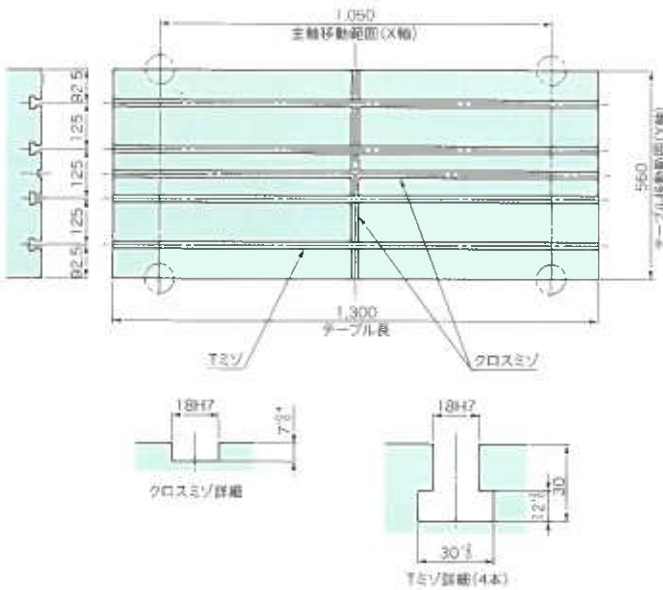
* 市販のミーリングチャック等で、ATC交換アームとツーリングの外形部分が干渉する場合があります。ご使用前に必ず「ツーリングメーカーのカatalog等」で寸法をご確認ください。

シャンクを含めた質量を78.4N(8kg)までとし、そのときの重心位置は基準径(φ44.45)より100mmまでとします。

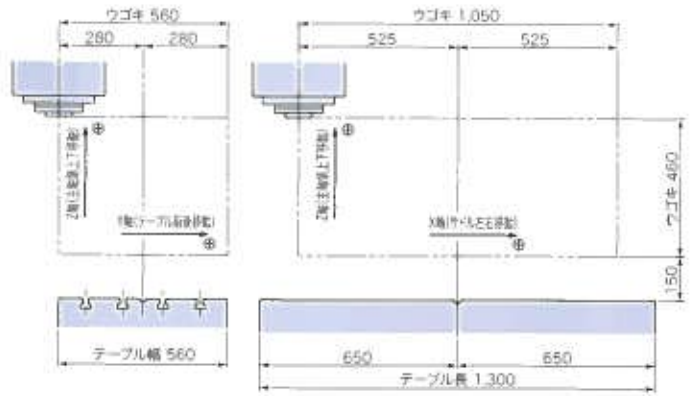
単位:mm

GENOS M560-V

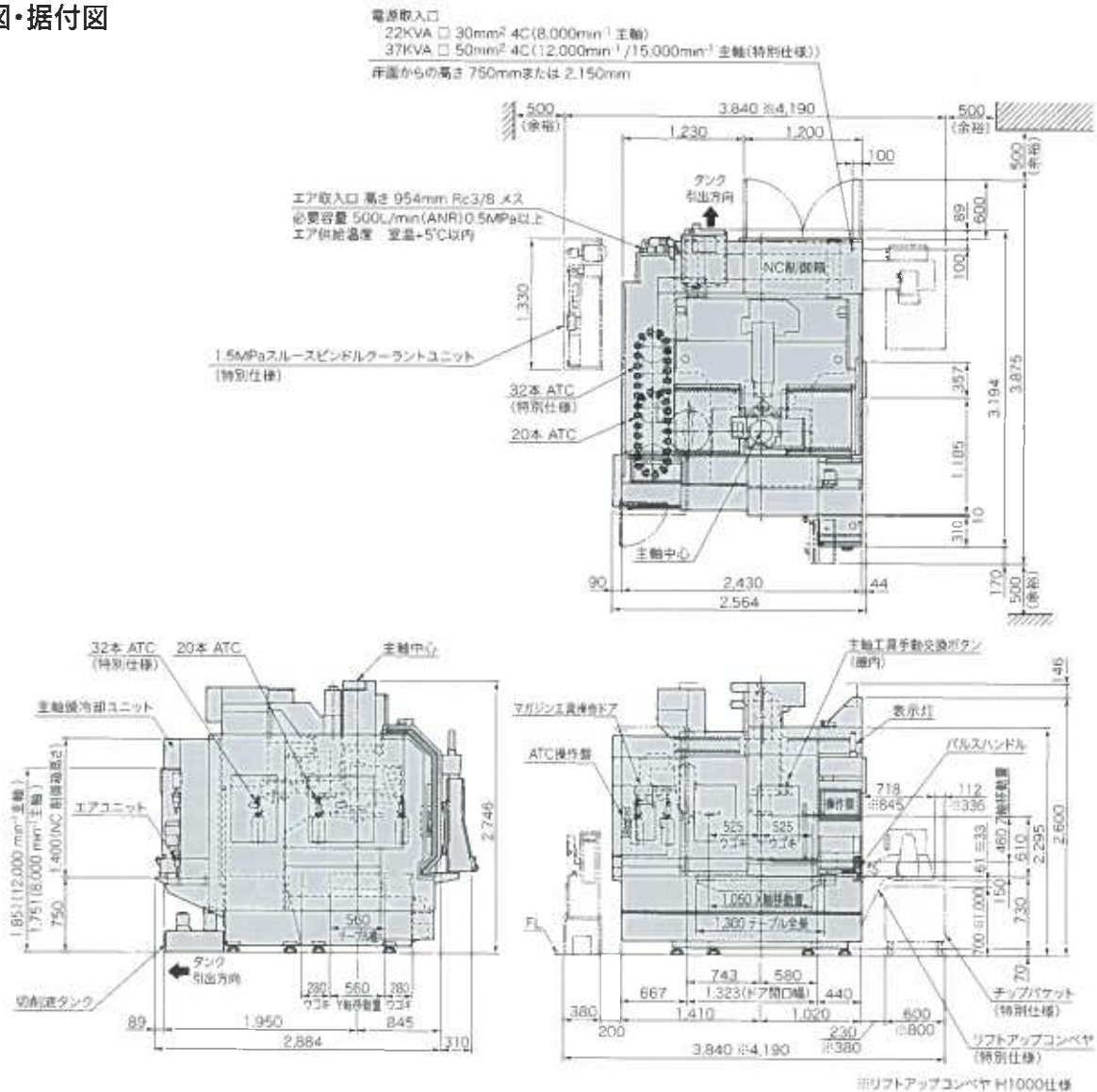
■テーブル寸法図



■動作範囲図



■仕様図・据付図



加工現場の使いやすさ最優先に、操作一新、レスポンス刷新！

ものづくりを高度に情報化・ネットワーク化(IoT)して、生産性や付加価値を向上させるスマートファクトリー。その頭脳にふさわしいCNC装置として、OSPが大きな進化を遂げました。最新CPUを搭載して操作性・描画性能・処理速度を大幅アップ。さらに工作機械メーカーならではの「使えるアプリ」を満載し、スマートなものづくりを実現します。

スマホ感覚でスイスイと快適操作

描画性能の向上とマルチタッチパネルの採用により直感的なグラフィック操作を実現。3Dモデルの移動、拡大・縮小、回転も、工具データやプログラムなどの一覧表示も、スマートフォンのようにスムーズ&スピーディに操作できます。画面内の表示も、オペレータの好みに合った操作画面にレイアウトでき、初心者から熟練者までニーズに応じてカスタマイズ可能です。



※上図はアンチクラッシュシステム(特別仕様)の画面例

「こんな機能が欲しかった」-suiteアプリを多数搭載！

加工現場で耳にしたお客様のご要望に、オークマの加工ノウハウをプラスして具現化。工作機械メーカーが作るCNC装置だからできる「現場力」を高める知恵が詰まっています。



日常の定期点検をサポート
メンテナンスモニタ

日々の始業前点検、定期点検の項目と点検時期の目安を表示します。情報ボタンをタッチすると、関連するメンテナンス項目の取扱説明書PDFファイルが表示されます。

定期メンテナンス		日常点検		定期メンテナンス	
No.	項目	周期	実行	完了	点検
1	油圧油の点検	1日	実行	完了	2015/05/20
2	切削油の点検	1日	実行	完了	2015/05/19
3	切削油の点検	1日	実行	完了	2015/05/19
4	切削油の点検	1日	実行	完了	2015/05/19
5	切削油の点検	1日	実行	完了	2015/05/19
6	切削油の点検	1日	実行	完了	2015/05/19
7	切削油の点検	1日	実行	完了	2015/05/19
8	切削油の点検	1日	実行	完了	2015/05/19



情報ボタン



モータの余力を見える化して生産性を向上
主軸出力モニタ



機械から離れていても稼働状況を把握
メール通知機能



コメント表示機能で使いやすく作業を迅速に
コモン変数モニタ



アラーム発生時には記録を自動保存
画面キャプチャー機能



コード入力不要の簡単プログラミング
スケジュールプログラムエディタ

■標準仕様

基本仕様	制御	X、Y、Z、同時3軸、主軸制御1軸
	位置検出	OSP形全域絶対位置検出方式(原点復帰操作不要)
	座標機能	機械座標系1組、ワーク座標系20組
	最小・最大設定値	10進8桁、±99999.999mm~0.001mm、0.001° 小数点を1μm、10μm、1mm(1°、0.01°、0.001°)に設定可
	送り機能	切削送りオーバーライド0~200%、早送りオーバーライド0~100%
	主軸制御	主軸回転速度直接指令、オーバーライド30~300%、多点割出機能
	工具補正機能	工具登録本数:最大999組、工具長・径補正:工具1本あたり3組
	ディスプレイ	15インチカラー液晶パネル+タッチパネル操作
	自己診断機能	プログラム、操作、機械、NCなどの不具合を自動的に診断、表示
	プログラミング	プログラム容量
プログラム操作		プログラム管理、編集、マルチタスク機能、スケジュールプログラム、固定サイクル、G/Mコードマクロ、四則演算、論理演算、関数機能、変数機能、分岐命令、座標計算、領域計算、座標変換、プログラミングヘルプ
加工現場に必要な情報を見る化、デジタル化したアプリケーション		
操作機能	suiteアプリ	加工現場に適した高信頼性のタッチパネル。suiteアプリにワンタッチ・アクセス
	suiteタッチ	加工現場に適した高信頼性のタッチパネル。suiteアプリにワンタッチ・アクセス
	かんたん操作	ひとつの画面で一連の作業を完了させる「1画面オペレーション」 工具番号ごとに工具形状、工具補正情報を一括して統合管理 加工運転、らくらく対話アドバンス(特別仕様)、アンチクラッシュシステム(特別仕様)間での工具データの共有 迷わない機械操作を実現する機械操作パネル
	操作機能	MDI運転、手動運転(早送り、手動切削送り、パルスハンドル)、負荷メータ、操作ヘルプ、アラームヘルプ、シーケンス復帰、手動割込み自動復帰、パルスハンドル重畳、パラメータ入出力、PLCモニタ
	加工管理機能	加工実績、稼働実績、トラブルの情報の集計と表示、外部出力
通信・ネットワーク機能	USB(2ポート)、イーサネット	
高速高精度仕様	主軸熱変位制御 TAS-S、環境熱変位制御 TAS-C、HiカットPro機能、ピッチ誤差補正、Hi-G制御	
省エネ機能	ECO suite	ECOアイドルストップ ^{※1} 、ECO電力モニタ ^{※2}

※1. 主軸冷却装置のアイドルストップは、TAS-S搭載機に適用 ※2. 表示電力は概算値。正確な電力値を必要とする場合は電力計取付の特別仕様を選択願います。

■キット仕様

項目	キット名	OSP-P300MA					
		NML		3D		らくらく	
		E	D	E	D	E	D
スケジュールプログラム自動更新機能		●	●	●	●	●	●
プログラマブルメッセージ機能			●		●		●
ワーク座標系の選択	100組	●		●		●	
(標準20組)	200組		●		●		●
ヘリカル切削		●	●	●	●	●	●
同期タップII		●	●	●	●	●	●
プログラマブルストロークリミット		●	●	●	●	●	●
任意角度面取加工		●	●	●	●	●	●
プログラマブルミラーイメージ			●		●		●
図形の拡大・縮小			●		●		●
工具寿命管理		●	●	●	●	●	●
自動電源遮断機能		●	●	●	●	●	●
シーケンスストップ		●	●	●	●	●	●
ブロック途中への復帰			●		●		●
らくらく対話アドバンスM						●	●
リアル3Dシミュレーション				●	●	●	●
I-MAP機能				●	●		●
簡易ロードモニタ		●	●	●	●	●	●
NC稼働モニタ		●	●	●	●	●	●
サイクルタイム短縮機能			●		●		●
マニュアル計測機能(センサは含まない)		●	●	●	●	●	●
工具摩耗補正			●		●		●

NML: ノーマルキット / 3D: リアル3Dシミュレーションキット / らくらく: らくらく対話アドバンスキット / E: エコノミー / D: デラックス

■特別仕様

対話機能	対話型MAP(I-MAP)	計測機能	
らくらく対話アドバンスM(リアル3D含む)	対話型プログラミング・運転操作機能	自動計測(タッチプローブによる)	
対話型MAP(I-MAP)	案内図に従って加工プログラムの編集が可能(図形計算機能付)	自動原点補正	
プログラミング	スケジュールプログラム自動更新機能(スケジュールプログラムは標準)	スケジュール運転中のスケジュールプログラム変更	自動計測を含む
	G/Mコードマクロ	100組/20組	工具折損検出(タッチセンサによる)
	共通変数	1,000個(標準は200個)	計測データ出力
	プログラムブランチ機能 2組	外部スイッチにより加工プログラムのブランチのON/OFFが可能	ファイル出力
	プログラマブルメッセージ機能(MSG)	加工プログラムにより画面にメッセージを表示	マニュアル計測機能(センサは含まない)
	ワーク座標系選択(標準20組)	100組、200組、400組	対話計測機能(タッチセンサ、タッチプローブ必要)
	ヘリカル切削(360度以内)	大径ネジをアンギュラカッタで加工可能	外部入出力・通信機能
	三次元円弧補間		USB追加
	同期タップII	主軸回転角度と送り軸位置とを同期制御した高速高精度なタッピング	RS232C-インターフェイス
	任意角度面取加工	簡単に任意角度での面取り(C,R)が可能	RS232C-接続機器ケーブル
円筒側面加工	円筒側面の加工が簡単に可能	DNC-B(232C-Ethernet(OSP変換機器使用))	
バイトミゾ加工機能	XY軸と主軸同期によるヘール加工	DNC-C/Ethernet	
工具毎の許容回転速度設定		DNC-DT	
プログラマブルストロークリミット	G22、G23にてストロークリミットを変更可能	自動化・無人化環境構築	
スキップ機能		自動電源遮断機能	
軸名称指定機能		MO2、END、アラーム	
三次元工具補正	I、J、Kでオフセット方向を指定	ワーク準備完了 OFF	
工具摩耗補正		ウォーミングアップ機能(カレンダータイム)	
図形変換	プログラマブルミラーイメージ 図形の拡大・縮小	外部プログラム機能	
ユーザータスク2		押しボタン式、ロータリースイッチ式 BCD式(2桁、4桁)、デジタルスイッチ式	
テーブルコンバート機能	要打ち合わせ	サイクルタイム短縮機能	
モニタ機能	リアル3Dシミュレーション機能	自動運転、MDI運転、手動運転の全ての加工状況を実時間でシミュレーション	ロボット・ロータリ/F
	簡易ロードモニタ	主軸過負荷監視	高速・高精度機能
	NC稼働モニタ	時間積算・ワークカウンタ機能	Super-NURBS
	MOP-TOOL	適応制御、過負荷監視	形状補整機能と形状適応制御による高速高精度加工
	工具寿命管理	時間積算・個数カウントによる	省エネ機能 ECO suite
			ECOオペレーション
			ECO電力モニタ
			電力計取付
			その他
			漏電遮断機能
		シーケンス操作	
		シーケンス復帰上位機能	
		ブロックスキップ	
		外部M信号	
		加工ナビM-rII+(加工条件探索機能)	
		アンチクラッシュシステム	
		エクセルマシニング	
		円テーブル付加軸	
		フィクスチャオフセット	
		送り軸リトラクト機能	
		OSP-VPS(ウイルス防御システム)	

部品加工用CAD/CAMシステム
ADMAC-Parts
手打ち入力、対話入力、CAD入力といったあらゆるプログラミングシーンに対応した総合プログラミング機能

