

NC 仕様一覧表



作成日: 2004年11月9日

OKK

納入先	殿		
機械名	VM-5III	NC装置	FANUC180is-MB
機番		NC機番	
製番		現調日	2004 年 月 日

発行	受付	品管

	T1-A (マクロB+コン変数追加)			
	T1-B (マクロB+コン変数追加)			
●	T1-C (マクロB+コン変数追加)	✓	✓	
	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		
◎	インデックスステップ割り出し (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		
	ステア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

	07060 付加軸制御軸 (制御軸拡張, 軸取り外し含む)	1軸追加		
	07160	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 インボリュート補間			
◎	20560 補間形ピッチ誤差補正			
	61460 ハンドル送り 3軸			
	60560	160 m		
	60760	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 ハンディファイル (和文)			
	71360 フ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			
	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 オptional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 プログラム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			
	71860 移動前ストロークチェック			
	04560 法線方向制御			
	22960 極座標指令			
	11160 ストロークリミット外部設定			
	00660 NC文出力機能			
	01460 ステアードストロークリミット 2			
	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			
	リアスケール (軸)			
◎	F33080 ヘルプガイダンス			
	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)			

1999年 5月 1日

2004年 8月 3日 改定

組立課