

# [DB] 出図兼日程連絡書

【4製番用】 1/1

機種	M-761V	納入先		仕様書受付	H18・6・13
M/No.	75368	製番	42C1-0068-140	納期	H19・1・末
				組立月	H18・12

  

[出図計画]	[ B# ]	[ ]
計画	部品(P)	図面(D)
	部品(P)	図面(D)

[仕稼]		[NC取説・電気図面]			
NC装置	<input type="checkbox"/> OSP-Mi <input checked="" type="checkbox"/> OSP-HMi	主軸回転数	6,000 min <sup>-1</sup>	NC取扱説明書・保守説明書(1部)	1部
電装付属品	(発行日)	ペンダントアーム	<input checked="" type="checkbox"/> 旋回・ <input type="checkbox"/> 固定	回路図	DR40037A(3)
チェック外	H18/9/15	ラダー版数	ファイル管理カード参照		

A	<input checked="" type="checkbox"/> 加工完了アップ	<input type="checkbox"/> オイルホールドリル	<input checked="" type="checkbox"/> 切粉アブロー	<input checked="" type="checkbox"/> 自動電源遮断	<input type="checkbox"/>
製	<input type="checkbox"/> リフトアップ式アップコン	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> オイルガン(250W)	<input type="checkbox"/> OH-PF II	<input type="checkbox"/> 2色灯 <input type="checkbox"/> 3色灯
番	<input checked="" type="checkbox"/> DNCリモットアップ	<input type="checkbox"/> F1桁送り追加 [ <input type="checkbox"/> 2組・ <input type="checkbox"/> 4組]	<input type="checkbox"/> M機能 1組	<input type="checkbox"/> DNC-DT100	
NC	テープ記憶長[ <input type="checkbox"/> 320・ <input checked="" type="checkbox"/> 1280・ <input type="checkbox"/> 2560] HMi:320m, Mi:160m-STD	運転アップ[ <input type="checkbox"/> 320・ <input type="checkbox"/> 1280]			
オプション	<input checked="" type="checkbox"/> NC移動検出(工具異常検出)	<input checked="" type="checkbox"/> 工具寿命管理	<input checked="" type="checkbox"/> リジットタップ	<input checked="" type="checkbox"/> ヘリカル切削	
ション	<input checked="" type="checkbox"/> プログラマブルミラーイメージ	<input checked="" type="checkbox"/> DNC-B	<input type="checkbox"/> 対話プログラムB	<input checked="" type="checkbox"/> 図形の拡大・縮小	
	<input checked="" type="checkbox"/> 関数機能(ユーザータスク2)	<input type="checkbox"/> 三次元工補正	<input type="checkbox"/> ワーク座標系 [ <input type="checkbox"/> 100組・ <input type="checkbox"/> 200組]		
	<input type="checkbox"/> プログラマブルミラーイメージ	<input type="checkbox"/> Super-NURBS	<input type="checkbox"/> 工具長・径補正 [ <input type="checkbox"/> 200組・ <input type="checkbox"/> 300組]		
	<input checked="" type="checkbox"/> 任意角度面取加工	<input type="checkbox"/> NURBS指令	<input type="checkbox"/> ブロック途中へのメカニクス復帰		

発行No.	仕様	部品	図番
DB 1	1) NC注文リスト(専用オプション組み合わせ表)の発行	NC注文リスト	
	2) BCCI-B	↓ A#	
	3) 手パ1軸切換え式追加(丸ハンドル有り)	P1	D1+標準図通り
	4) 切削油ポンプUP(550W)	↓	標準図通り
DB 2	1) 切削油ポンプ(250W)標準に変更	Pキ乙	標準図通り

配布先/部数	DB	添付書類	構成表	NC注文リスト	回路図	ケーブル盤内	ケーブル盤外	板金図	原簿は全て1ペを原則とする	発行印
電生	7	5	6	2(3)	3	2	2	1	○はOSPの場合	
生管	1		1	1		<3>	<3>	3	<>は構成有時	
購買				1, [2]					○はOSPの場合	
電技控								1	□は注文リストSET	

F289-G0EB-0440-8023-10C7-20C4-0200-0000

0365-8000-0741-0000-A012-C50A-242A-8001

カー表示	○	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	-	加工管理仕様	○
フロッピー入出力	○	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	-		-
フロッピーIO(IBM)	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	-	STNモノクロ仕様	-
ミラクルCAPI	-	割出テーブルB	-	MSB光式タッチロープ	-	クラスB仕様	-
	-	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック	-		-
グラフィック表示	○	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-	CRTモノクロ	-
	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチロープ	-		-
外部プログラマC	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-		-
同期制御X軸	-	インタクトシ軸付Z	-	ターニングカット	-		-
同期制御Y軸	-	インタクトシ軸付U	-	割込プログラマ	-	ネジピッチ補正5	-
同期制御Z軸	-	インタクトシ軸付V	-	ダイスケール補正X軸	-	ネジピッチ補正10	-
同期制御第4軸	-	インタクトシ軸付W	-	ダイスケール補正Y軸	-	重量ワーク対策	-
第5軸リミット	-	インタクトシ軸付A	-	ダイスケール補正Z軸	-	第2ストロークリミット	-
回転軸2軸	-	インタクトシ軸付B	-	第2工具長補正	-		-
同期制御第5軸	-	インタクトシ軸付C	-	ノーズR補正	-		-
動画機能	○	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-	内蔵PLC	○
	-		-		-		-
	-	付加軸名称U	-	OH仕様	○	PH7個(門型)	-
	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	○
AXPテスト	-	付加軸名称W	-		-		-
VH40 B/C 0.001度	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	PACKAGE	○
ブラシレスサーボ	-	付加軸名称B	-	DNC-T2	-		-
VH40 B/C 1度	-	付加軸名称C	-	DNC-T1	-	MS-DOS	○
ハンチャーインターフェース	○	インタクトシ軸付X	-	コモン変数200組	○	対話データ入力	-
	-	インタクトシ軸付Y	-	コモン変数1000組	-	切削条件プログラバック	-
主軸頭旋回補正	-	運転バツファ160m	-	予備工具乗換	○	熱変位補正	-
	-	運転バツファ320m	○	工具寿命管理	○	工具準備機能	-
E100/E10	○	運転バツファ640m	-	CRT表示	○	F1桁送り(PLC)	○
	-	運転バツファ1280m	-	DNC-Cイーサネット	-	座標系選択200組	-
F1桁送りプログラマ	-	運転バツファ2560m	-	無人運転記録	-		-
	-	MC-100H PPC	-	自動退避/復帰	-	パルスハンドル4個	○
	-	ビルトインモータAT	-	自動工具長補正	-	パルスハンドル5個	-
	-		-	寸法チェック/自動	-	パルスハンドル6個	-
	-		-		-		-
ヘリカル切削	○	MX-H PPC	-	IGF-M 5面	-	プログラマランチ	-
一方向位置決め	○	DNC-A	-	IGF-M GPP	-		○
スキップ機能	-	DNC-B	○	IGF-M 工具形状	-		-
ワーク座標系変更	○	DNC-C1	-	IGF-M 特殊F.O	-	任意角度面取り	○
三次元工具補正	-	DNC-C2	-		-	円筒側面加工	-
イクサクトストップ	○	DNC-C3	-		-	傾斜面加工	-
プログラミライメージ	○	図形・座標計算	○		-	座標系選択100組	-
図形の拡大縮小	○	追加パターンサイクル	○		-	簡易ロードモータ	-
4軸制御	-	HiカットPro	-	NCマスタ	-	同期タッピング	○
5軸制御	-	外部位置補正	-	FS-9テーブルコンバート	-	高精度VACタイプA	-
6軸制御	-	円テーブル2個	-		-	新手動角度円弧	○
	-	パルスハンドル倍率	-	DNC-P3	-	SuperHi-NC回転軸	-
パルスハンドル2個	-	リアル3Dシミュレーション	-	DNC-P2	-		-
パルスハンドル3個	-	X・Y軸指令キャンセル	○	DNC-P1	-	パルスハンドル円弧送り	-
U100/U10	○	BLK途中SEQ復帰	-	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	○
プログラマヘルプ	○	シーケンスストップ	-	グラフィック機能I-MAP	○	手動角度円弧	○
	-		-		-		-
大容量ストア320m	○	座標計算機能	○	Hi-G	○	スケジュール自動更新	-
マルチリウム運転	-	領域加工機能	○	INDEX外部手動	-	マニュアル計測	○
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	○	NC稼働モニタ	○	対話計測(ワーク)	-
座標系選択20組	○	インバースタイム送り	-		-	対話計測(工具長)	-
座標系選択50組	-	プログラマフルリミット	-	対話プログラマB	-	手動スキップ	○
工具補正200組	-	プログラマメッセージ	-	対話プログラマC	○	パルスハンドル角度送り	-
工具補正300組	-	プログラバックI-MAP	○	Hi-CUT	○		-
工具補正100組	○	対話型MAP	○	テストメッセージ	-	工具磨耗補正	-
	-		-		-		-
I/M切替可	-	ブロックスキップ2/3	-	サーボリンクNC軸	○	高速補間	-
rev./min併用	○	ブロックスキップ3個	-	サーボリンク主軸	○	NURBS指令	-
0.1μm制御	-		-	低速ECT	-	スーパーHi-NC	-
角度1/10000度	-		-	ウォーミングアップ機能	-	Hi2-NC	-
システム変数	○	PFC2/MCS2	○	第4軸B軸固定	-		-
演算機能	○	バイト溝加工	-	主軸DA制御	-	早送り直線補間	○
サブプログラマ	○		-	主軸PG無し	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプログラマ	○	軸名称指定	-		-	低速SVP	○