

===== [ NC仕様コード ] =====

FA41-E0EB-0440-8023-0037-F004-0200-0000

0305-0000-0340-0000-2702-4180-082A-8001

|                 |   |               |   |               |   |             |   |
|-----------------|---|---------------|---|---------------|---|-------------|---|
| カー表示            | 0 | リミット付回転軸B     | - | MSB自動工具長補     | - | 加工管理仕様      | 0 |
| 70℃-入出力         | 0 | リミット付回転軸C     | - | MSB自動工具径補     | - |             | - |
| 70℃-10(IBM)     | - | 割出テーブルA       | - | MSB工具折損検出     | - | STNE/知仕様    | - |
| らくらく対話XM        | - | 割出テーブルB       | - | MSB光式タッチロープ   | - | クラス仕様       | - |
|                 | - | 割出テーブルC       | - | MSB寸法チェック     | - |             | - |
| グラフィック表示        | 0 | 割出角度5° A      | - | MSB自動原点補正     | - | CRT/知       | - |
|                 | - | 割出角度5° B      | - | MSB黒田タッチロープ   | - |             | - |
| 外部プログラムC        | - | 割出角度5° C      | - | MSB基準工具150    | - |             | - |
| 同期制御X軸          | - | インダクション軸付Z    | - |               | - |             | - |
| 同期制御Y軸          | - | インダクション軸付U    | - |               | - | 秒ビッチ補正5     | - |
| 同期制御Z軸          | - | インダクション軸付V    | - |               | - | 秒ビッチ補正10    | - |
| 同期制御第4軸         | - | インダクション軸付W    | - |               | - | 重量ワーク対策     | - |
| 第5軸リミット         | - | インダクション軸付A    | - |               | - |             | - |
| 回転軸2軸           | - | インダクション軸付B    | - |               | - |             | - |
| 同期制御第5軸         | - | インダクション軸付C    | - |               | - |             | - |
| 動画面機能           | 0 | リミット付回転軸A     | - | MSB_Y軸退避      | - | 内蔵PLC       | 0 |
|                 | - | 付加軸名称U        | - | OH仕様          | - | PH7個(門型)    | - |
|                 | - | 付加軸名称V        | - | DNC-DT        | - | HELP機能      | 0 |
| AXPテスト          | - | 付加軸名称W        | - |               | - | TAS-S/TAS-C | - |
| VH40 B/C 0.001度 | - | 付加軸名称A        | - | DNC-T3        | - | PACKAGE     | 0 |
| ブラリスサーボ         | - | 付加軸名称B        | - | DNC-T2        | - |             | - |
| VH40 B/C 1度     | - | 付加軸名称C        | - | DNC-T1        | - | MS-DOS      | 0 |
| パンチャーインターフェイス   | 0 | インダクション軸付X    | - | メモリ変数200組     | 0 | 対話データ入力     | - |
|                 | - | インダクション軸付Y    | - | メモリ変数1000組    | - | 切削条件データベース  | - |
| 主軸頭旋回補正         | - | 運転バッチ160m     | - | 予備工具乗換        | 0 | 熱変位補正       | - |
|                 | - | 運転バッチ320m     | 0 | 工具寿命管理        | 0 | 工具準備機能      | - |
| E100/E10        | 0 | 運転バッチ640m     | - | CRT表示         | - | F1桁送り(PLC)  | - |
|                 | - | 運転バッチ1280m    | - |               | - | 座標系選択200組   | 0 |
| F1桁送りパラメータ      | - | 運転バッチ2560m    | - | 無人運転記録        | - | 0.1um 熱変位補正 | - |
|                 | - | 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T     | - | 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   | - |
| ハikal切削         | 0 | MX-H PPC      | - | IGF-M 5面      | - | プログラムブランチ   | - |
| 一方向位置決め         | 0 | DNC-A         | - | IGF-M GPP     | - |             | - |
| スキップ機能          | - | DNC-B         | 0 | IGF-M 工具形状    | - |             | - |
| ワーク座標系変更        | 0 | DNC-C1        | - | IGF-M 特殊F.0   | - | 任意角度面取り     | - |
| 三次元工具補正         | - | DNC-C2        | - |               | - | 円筒側面加工      | - |
| ワーク外ストップ        | 0 | DNC-C3        | - |               | - | 傾斜面加工       | - |
| プログラムミラーイメージ    | 0 | 図形・座標計算       | - |               | - | 座標系選択100組   | - |
| 図形の拡大縮小         | 0 | 追加パターンサイクル    | - |               | - | 簡易ロードモタ     | 0 |
| 4軸制御            | - | HiカットPro      | - | NCマスタ         | - | 同期タビック      | 0 |
| 5軸制御            | - |               | - |               | - | 高精度VACタイプA  | - |
| 6軸制御            | - |               | - |               | - |             | - |
|                 | - | パルスハンドル倍率     | - | DNC-P3        | - | TDと準同期運転    | - |
| パルスハンドル2個       | - | リアル3Dシミュレーション | 0 | DNC-P2        | - |             | - |
| パルスハンドル3個       | 0 | X・Y軸指令キャンセル   | 0 | DNC-P1        | - | パルスハンドル円弧送  | - |
| U100/U10        | 0 | BLK途中SEQ復帰    | 0 | アタッチメント旋回補正   | - | 入出力変数       | 0 |
| プログラムヘルプ        | 0 | シーケンスストップ     | 0 | グラフィック機能I-MAP | - |             | - |
| 大容量ストア320m      | 0 | 座標計算機能        | 0 | Hi-G          | 0 | スケジュール自動更新  | - |
| マルチリウム運転        | - | 領域加工機能        | 0 | INDEX外部手動     | - | マニュアル計測     | 0 |
| 三次元円弧補間         | - | 座標移動回転CP      | 0 | NC稼働モタ        | 0 | 対話計測(ワーク)   | - |
| 座標系選択20組        | - |               | - |               | - | 対話計測(工具長)   | - |
| 座標系選択50組        | - | プログラマブルリミット   | 0 | 対話プログラムB      | - | 手動スキップ      | - |
| 工具補正200組        | - | プログラマメッセージ    | 0 |               | - | パルスハンドル角度送  | - |
| 工具補正300組        | 0 | プレバックI-MAP    | - | Hi-CUT        | - |             | - |
| 工具補正100組        | - | 対話型MAP        | - | テストメッセージ      | - |             | - |
| I/M切替可          | - | ブロックスキップ 2/3  | - | サーボリンクNC軸     | 0 | 高速補間        | 0 |
| rev./min併用      | 0 | ブロックスキップ 3個   | - | サーボリンク主軸      | 0 | NURBS指令     | 0 |
| 0.1μm制御         | - |               | - | 低速ECT         | - | スパーHi-NC    | 0 |
| 角度1/10000度      | 0 |               | - | ウォーミングアップ機能   | - | Hi2-NC      | - |
| システム変数          | 0 | PFC2/MCS2     | - | 第4軸B軸固定       | - |             | - |
| 演算機能            | 0 |               | - |               | - | 早送り直線補間     | 0 |
| サブプログラム         | 0 |               | - | 主軸PG無し        | - | MOP-TOOL内蔵型 | - |
| スケジュールプログラム     | 0 | 軸名称指定         | - |               | - | 低速SVP       | - |