

1100-0100-4101-0000-1400-0F18-1300-0043

0001-9D50-2100-0000-0111-6000-1020-0000

スラントY	-	ラクラク対話アトハンス	o	機外計測	-	-
CT-Z合成Y	-	テープデータ入出力	o	機外計測RS232C	-	-
アブソスケール検出YS	-	FDD入出力(IBM)	-	CEJ MATHC	-	SUPER-NURBS Hi.
Y軸ハリア	-	MS-DOS無し	-	サイズキャッチャー	-	-
水平ハリア	-	刃物台分割編集	-	機外計測BCD	-	SUPER Hi-NC
B軸1/1000度	-	DNC-Gイーサネット	-	-	-	-
B軸制御1度ビッチ	-	P200 SPEC	o	-	-	-
B軸制御	-	-	-	-	-	-
ATC TYPE A	-	ハッパ7160m	-	タッチセッター	-	-
ATC TYPE B	-	ハッパ7320m	-	第2主軸計測	-	振止下中台式
ATC TYPE E	-	ハッパ7640m	-	-	-	-
	-	ハッパ71280m	-	タッチセンサー	-	-
VTM機構	-	-	-	C軸原点オフセット	-	自動トアロンク 振止B
新マガジンパル	-	FDD イデータ	-	Y軸計測	-	自動トアロンク 振止
	-	編集インターロック	-	光学式センサ	-	簡トアロンク 振止JOG
Y軸トルクリミット	-	編集インターロックタイプC	-	計測データプリント	-	簡易トアロンク 振止
Hi-G制御	o	プログラム選択	-	ビッチ誤差補正	-	CEマキング
	-	MG工具準備サイクル	-	インタクトシビッチ補正	-	簡易ビッチ補正特殊
B軸位置誤差補正	-	コン変数名登録	-	アブソスケール検出ZA	-	NC前面トア
	-	ホームポジションB	-	アブソスケール検出XA	-	-
座標系選択10組	-	ウォーミングアップ	-	アブソスケール検出XB	-	-
座標系選択50組	-	-	-	アブソスケール検出XB	-	非R仕様
工具補正500組	-	-	-	ビッチ誤差補正無効	-	熱変位補正 L2
	-	-	-	-	-	熱変位補正 L1
NC刃物台	o	座標変換	o	トレット位置誤差補正	o	NCマスター
	-	創成加工	o	工具補正64組	-	サーボリンクNC軸テスト
	-	輪郭加工機能	o	工具補正96組	-	サーボリンク主軸テスト
多刃工具	-	B軸補間機能	-	工具寿命管理	-	OH固有機能
アブソスケール検出TA	-	同期タップ	o	工具補正200組	-	新操作パル
	-	フラッターニング	o	工具摩耗補正	o	サーボカット無し
重量ツリカ	o	ヘリカル切削	-	工具補正多系統	-	サーボリンクPLC軸テスト
	-	傾斜加工モード	-	工具補正800組	-	EDOS
LT機構	-	ホームポジション	-	0.0001M制御	-	NCロード
サブスピンドル	-	主軸同期タップ	-	1/M 切替可	-	NCロード
並行2スピンドル	-	工具退避サイクル	-	-	-	システム状態表示
	-	主軸回転変動	o	-	-	-
立型旋盤	-	NCトルクリミット	o	加工時間算出機能	o	-
LAW-V機構	-	斜切オーバークラ	-	操作時間短縮機能	-	-
ACC機構	-	GMコードマクロ	-	新操短機能	o	-
B側サブスピンドル	-	芯高補正機能	-	無負荷検知機能	-	-
複合加工機	o	LAP4	o	NCワークカウンタ	o	プログラムマブル心押
B刃物台M軸	-	ノーズR 2B	o	ワークカウンタ特殊	-	簡易トアロンク 心押
	-	ユーザタスク2	o	NC稼働モニタ	o	プログラムマブル心押B
T/M軸切換制御	-	任意角度面取	o	サイクルタイムオーバー	o	自走式心押台
L工具インテックス	-	斜切位相合せ	-	ロードモニタ	o	心押台クラフ 制御
C軸ビッチ誤差補正	-	G34/G35一時停止	-	ロードモニタW	-	NC心押台
多連マガジン	-	円弧ネジ	-	-	-	o
同期回転逆転	-	コン変数1000組	-	加工管理機能	o	刃先12角工具
4軸2パドル	-	らくらく対話	-	DNC-T1	o	主軸定位置停止
対向刃物台	-	IGF	-	DNC-T2	-	-
Z-W軸重畳	-	対話コンパート	-	DNC-T3	-	-
カム旋盤	-	IGFデータ転送	-	DNC-T4	-	-
新W軸データ	-	エセルマシニング	-	DNC-P1	-	M軸定位置停止
サブマガジン	-	アンチクラッシュシステム	-	DNC-P2	-	o
H1刃物台	-	プログラムミッシングヘルプ	o	DNC-P3	-	-
フラットヘッド	-	ヘルプ機能	o	DNC-P4	-	歯切加工
サーボリンクNC軸	o	モノクロSTN液晶	-	DNC-A	-	主軸最高回転IL
	-	E100仕様	-	DNC-B	-	主軸台干渉IL
	-	3Dアニメーション	o	DNC-C1	-	ハーツキャッチャーIL
	-	ACP拡張	-	DNC-C2	-	1Sサブ SP PC IL
サーボリンク主軸	o	アニメーション仕様	o	DNC-C3	-	ZA-W軸干渉IL
主軸DA	-	S10仕様	-	DNC-DT	-	-
	-	U100/U10仕様	-	-	-	-
	-	OACメッセージ	-	DNC-RT	-	心押・振止インターロック

=====[PLC仕様コード No.1]=====

0200-0270-0000-0100-0100-8051-0000-0100

0000-0020-8000-0012-0000-0000-0040-0000

振止固定式	-	高圧クランク	-	オーバ-ライド 特殊	-		-
振止下中台取付	-	B側1モータ複合刃物台	-	ロードモータ	o	工具無入力反転	-
振止下刃物台取付	-		-	安全テープスイッチ	-		-
振止リバーシブル式	-	クランク高低圧SP	-	NCマスタ	-	FL-net	-
振止開確認付	-	クランクレベル検知	-	新操短機能	o		-
振止閉確認付	-	クランクフロ-検知	-	LAW-F L機	-		-
簡易トアロック 振止	-	刃物台クランク切換	-	操作パネル正面	-		-
振止把握確認付	-	スル-スピントルククランク	-	時定数切替え仕様	-		-
=====							
センターワーク	o	M軸定位停止	o	DNC-B	-	B軸タレット	-
心押リミット付	-	フラットクランク	-	DNC-C	-	B軸1度ピッチ	-
心押インターロック解除	-	B刃物台M軸	-		-	B軸1/1000度ピッチ	-
ブランクマスタル心押台	-	B軸位置決め補正	-		-	H1タレット	-
簡易トアロック 心押台	-	ATC TYPE H	-	自動トアロック 振止B	-	H2タレット	-
	-	加軸潤滑	-	リシ切オーバ-ライド	-	タレット振子制御	-
自動トアロック 振止	-	刃物台オイルミスト潤滑	-		-	L工具インテックス	-
振止有効スイッチ	-	M軸 オイルクーラ	-	ブランクマスタル心押B	-	L工具斜めクランプ	-
=====							
チャック把握確認付	-	タッチセッタ	-	ウォーミング アップ	-	本機2天井カバー無	-
チャックインターロック解除	-	タッチセッタ スライド 式	-	ワークカウント特殊	-	本機3天井カバー無	-
第1チャッキング ミス検知	-	タッチセッタ カバ-独立	-	チップ コンベア異常検知	-	ワークストッカー	-
第2チャッキング ミス検知	-	タッチセッタ モータ ライフ	-	スル-エア フロ/センサエア フロ	-	ワークストッカー-リフト式	-
第1チャック高低圧SP	-	工具折損検知	-	ト-レインホ-ンフ 制御	-	起倒式ロータ	-
第2チャック高低圧SP	-		-	主軸エアバ-リシ 圧監視	-	工具クランプ 出力HLD	-
第1インテックスチャック45	-		-	エア元圧監視	-	B型操作パネル	o
第1インテックスチャック90	-		-	シケンサ異常検知	-		-
=====							
第1チャックカバー 2連	-	機外計測	-	両手起動	-	NCロ-ット	-
第1SMWチャック	-	機外計測 (BCD方式)	-	両手起動 トア閉	-	OR5	-
第1フロントDRIアチャック	-	CEJ matic	-	編集インターロック	-		-
第1CH把握確認SP	-		-	ブランクマスタストップ SP	-		-
第2チャックカバー 2連	-	タッチセンサ	-	操作パネル位置SP	-	CE仕様トア開リミット無	-
第2SMWチャック	-	光学式センサ	-	パネルハンド ル可搬式	-	OSP制御コンベア	-
第2フロントDRIアチャック	-	タッチセッタ2個	-	CEマキング	-		-
第2CH把握確認SP	-	タッチセッタ カバ-ロック	-	作動油レベル検知	o	ロボ-ット安全柵	-
=====							
静圧ユニットクーラ	-	メカロック式トア71枚	o	BF/PC ピット切替	-	ハンド Aクランプ ミスチェック	-
オイルクーラ-異常アラームA	-	メカロック式トア72枚	-	ハ-ツキャッチャ	-	ハンド Bクランプ ミスチェック	-
補機ユニットオイルクーラ	-	天井トア72枚	-	ハ-ツキャッチャードアIL	-	スイング IL タイプ A	-
ストロークリミットSWなし	-		-		-	スイング IL タイプ B	-
軸ブレーキ解除4組	o	トアインターロック S	o	ハ-ツキャッチャ-スウイング	-	ハンド 開閉両手操作	-
安全リレー	o	トアインターロック D	o	NC心押台	-	CE安全柵メカロック	-
POSユニット仕様	o	トアインターロック E	o		-	ハンド 開閉IL (機上)	-
	-	メカロック式トア特殊	-		-	ロータ 軸インターロック	-
=====							
主軸オイルエ潤滑	-	トア開閉速度2段	-	ハ-ファイダ IF1	-	NCロ-タ	-
主軸定位電気式	o	トア自動開閉	-	ハ-ファイダ IF2	-	NCロ-タ タイプ C	-
主軸定位位置ピ-ン式	-	トア自動開閉特殊	-	ハ-ファイダ /チャックIL	-	2M1L	-
主軸定位位置ブレーキ式	-	天井トア一体型	-	ハ-ファイダ IF3	-	3M1L	-
第1主軸極低速	-	天井トア片開き	-	ハ-ファイダ IF4	-	カントリーロータ 仕様	-
第2主軸極低速	-	天井トア	-	ハ-ファイダ IF5	-	ロータ 相互干渉	-
第1主軸オイルクーラユニット	-	トアインターロック E-D	-	スル-SPIエア フロ-IL	-	2キャリアロータ	-
第2主軸オイルクーラユニット	-	トアインターロック E-C	o	カットオフ検知	-	3軸NCロ-タ	-
=====							
0.0001m制御	-	ATC Type-A	-	ロボ-ットロータ IFタイプ B	-	反転装置制御	-
フラットヘッド	-	ATC Type-B	-	ロボ-ットロータ IFタイプ C	-	反転装置後退特殊	-
	-	ATC Type-C	-	ロボ-ットロータ IFタイプ D	-	反転装置L->R流れ	-
	-	ATC Type-D	-	OGLロータ IF	-	反転装置方向切替可	-
W軸クランプ	-	マガジン トア72枚	-	ブランクマスタ選択A	-	多連マガジン	-
歯切加工	-	マガジン トアメカロック式	-	ブランクマスタ選択B	-		-
B側サブスピントル	-	マガジン 手動着脱	-	ブランクマスタ選択C	-		-
	-	TOOL-ID	-	マガジン固有番地	-	機上計測	-
=====							
4軸2サドル	-	NC刃物台	o	LFS10	-	フィンガ チャック4輪1工程	-
複合加工機	o	刃物台リミットタイプ A	-	LVT	-	フィンガ チャック4輪2工程	-
対向刃物台	-	カム式刃物台	-	LAW-V	-	フィンガ チャック2輪1工程	-
サブスピントル機	-	NC刃物台ブレーキ式	-	2SP-H	-	フィンガ チャック2輪2工程	-
対向2スピントル機	-	刃物台リミットタイプ B	-	ACC機構	-	コレットチャック把握確認	-
スラント合成Y軸	-	クランク切離確認	-	ATC TYPE-E	-	側面カバーインターロック	-
並行2スピントル機	-	1モータ複合刃物台	-	ATC TYPE-F	-	側面カバーメカロック式	-
B軸制御	-	回転工具奇数タレット	-	サブマガジン	-	副操作盤取付	-

