NC 仕 様 一 覧 表

OKK　作成日：2007年1月23日

納入先	[redacted] 殿		
機械名	VM5Ⅲ	NC装置	FANUC180is-MB
機番	＃ 3005	NC機番	H P0 5554
製番	MA49738	現調日	2007年 1月 11日

発行	取付	品管
石田	佐野	池防

◎:標準機能　●:オプション　○:オプションパッケージA

	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		✓
	インデックステーブル割り出し (B軸)		
◎	リジットタップ		✓
∅	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／メトリック切り換え		✓
◎	図形対話入力		✓
◎	固定サイクル		✓
◎	自動コーナオーバライド		✓
◎	ワーク座標系 [G52, G53, G54～G59]		✓
◎	リーダ・パンチャー I／F (RS232C)		✓
◎	外部データ入力 (外部工具補正、外部メッセージ、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		✓
	スト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		✓

	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		
◎		補間形ピッチ誤差補正		✓
●	20560	ハンドル送り 3軸		✓
	61460	記憶容量追加計	160 m	
	60560		320 m	
	60760		640 m	
○	61060		1280 m	✓
	61260		2560 m	
	61760		5120 m	
	31360	登録PGM追加計	200 個	
○	31460		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	フロッピカセットディレクトリ表示		
	80460	リモートバッファ		
	71060	高速リモートバッファB		
	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	工具補正追加計	200 組	✓
	03060		400 組	
	03560		499 組	
	03660		999 組	
○	05760	ワーク座標系組数追加	48 組	✓
	05960		300 組	
	00760	オプショナル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	カスタムマクロコモン変数追加 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	プログラマ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		

	T1－A (マクロB＋コモン変数追加)		
	T1－B (マクロB＋コモン変数追加)		
	T1－C (マクロB＋コモン変数追加)		
	T0		
	T0 ソフト		
	自動再開機能		
	レーザー計測		
	50360	プレイバック	
	30460	ダイナミックグラフィック表示	
		移動前ストロークチェック	
	71860	法線方向制御	
	04560	極座標指令	
	22960	ストロークリミット外部設定	
	11160	ストアードストロークリミット 2	
	00660	NC文出力機能	
	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 / リニアスケール (軸)	
		HQチューナー (加工条件選択機能)	

◎		ヘルプガイダンス	✓
	F33080	サイクルメイト	
●	F05030	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