MAC－NEW55P－3A　ラム型精密NCフライス盤附属品明細書

納入先	ダイイチ 精密　殿	製造番号	№6011	6年　9月29日

標　準　附　属　品

No	名　称	型　式・寸　法	台／数	備　考
1	工具箱	BH－350	1　個	
2	両口スパナ	8×10 11×13 12×14 17×19 22×24 27×30	各1計6	
3	片口スパナ	26	1　本	
4	メガネレンチ	19×24	1　個	
5	プラスドライバー	2	1　本	
6	マイナスドライバー	8×150	1　本	
7	六角レンチ	2　2.4　3　4　5　6　8　10　14	各1計9	
8	ドローイングボルト	5／8”　11山	1　組	
9	レベリングブロック		4　個	
10	フラッドクーラント装置		1　式	
11	主軸掃除棒		1　個	
12	メカハンドル付手動パルス発生器	単独軸3個　100パルス	1　式	
13	潤滑油オイルレベル異常表示		1　式	
14	Z軸摺動面カバー		1　式	
15	マシンランプ	1灯	1　式	
16	電源OFF回路		1　式	
17	ペンダント操作盤		1　式	
18	第4のハンドル(メカハンドル式)		1　式	
19	手動直線・円弧&プレイバック		1　式	
20	対話型RUMS		1　式	

特　別　附　属　品　　(○印が納入附属品です。)

①	異常警報装置	赤色パトライト&ブザー	1　式	
②	加工完了警報灯	黄色パトライト	1　式	
4	オートツールクランプ装置		1　式	
3	エアーブロー装置		1　式	
4	増速ヘッドアタッチメント		1　式	
⑤	ワークライト（ハロゲン）	1灯	1　式	標準代替
⑥	リアスプラシュガード		1式	
7				
8				
9				
10				

浜井産業株式会社　　確認　　担当

ＦＡＮＵＣ　ＳＹＳＴＥＭ　１８ＭＡ　標準仕様

№６０１１

ＦＡＮＵＣ　標準仕様

制御軸数（３軸）
非常停止
ミラーイメージ（Ｍ２１～２５）
早送り／切削送り別バックラッシュ補正
ＭＤＩ運転
バッファレジスタ
手動連続送り（ＪＯＧ）
イグザクトストップモード（Ｇ６１）
円弧補間（多象限．Ｇ０２，０３）
リファレンス点復帰（Ｇ２８）
早送り速度オーバライド（F_0．25．50．100%
自動加減速（早送り：直線形，切削送り：MAC/FZは指数形，他は直線形）
オーバライドキャンセル（Ｍ４８，４９）
メモリチェック
最大指令値　±８桁
アブソリュート／インクレメンタル指令（ブロック内での併用可）
入力単位１０倍
自動座標系設定
円弧半径Ｒ指定
補助機能の複数指令（３個）
工具長補正
プログラムプロテクト
現在位置表示
自己診断機能
ヘルプ機能
Ｔコード表示（ＭＡＣは無）
英語表示

最小設定単位　０．００１ｍｍ
オーバトラベル信号
フォローアップ
メモリ運転
プログラム番号サーチ
ドライラン
手動リファレンス点復帰
イギザクストップ（Ｇ０９）
ドウェル（Ｇ０４，毎秒）
リファレンス点復帰チェック（Ｇ２７）
毎分送り（G94．1～設定値 mm/min）
ＥＩＡ／ＩＳＯ自動判別
コントロールイン／アウト
プラグラム番号　０４桁
平面選択（Ｇ１７，１８，１９）
マニュアルアブソリュートオン／オフ
補助機能（Ｍ２桁）
工具機能（Ｔ２桁．MAC/TN/ENはOP）
登録プログラム個数　６３個
状態表示
プログラム表示（プログラム名16文字）
アラーム表示
実加工速度表示
ソフトウェアオペレータズパネル＆汎用スイッチ（１６Ｅ以外のＦＺはＯＰ）
データ保護キー

マシンロック（全軸）
ストアードストロークチェック１
バックラッシュ補正
ＤＮＣ運転
シーケンス番号サーチ
シングルブロック
位置決め（Ｇ００）
直線補間（Ｇ０１）
スキップ機能（Ｇ３１）
第２リファレンス点復帰
接線速度一定制御
送り速度オーバライド（0～150%）
ラベルスキップ
オプショナルブロックスキップ１個
シーケンス番号　Ｎ５桁
小数点入力・電卓形小数点入力
座標系設定
サブプログラム呼び出し（４重）
補助機能ロック
工具補正メモリ（＋６桁，３２個）
テープ編集
時計表示
パラメータ設定表示
アラーム履歴表示（２５個）
実主軸回転数表示

ベーシックユニット３スロット（MAC/FZは４スロット）
ＰＭＣ制御回路Ｉ／Ｏリンク有り（MAC/FZは無）
ＰＭＣ－ＲＡ１機能　５０００ステップ（MAC/FZは３０００ステップ）
機械インターフェース（ＤＩ／ＤＯ）
　ＭＣ／ＴＮ／ＥＮ：Ｉ／Ｏユニット－ＭＯＤＥＬ　Ａ
　ＭＡＣ／ＦＺ　：Ｉ／Ｏカード（ＤＩ＝１０４，ＤＯ＝７２）

浜井標準仕様

同時制御軸数　３軸（FZは２軸）
プログラム再開（MACはOP）
手動ハンドル送り２台／３台制御（MAC及びPタイプ用）
切削送り補間後直線加減速（MAC/FZはOP）
固定サイクル（G73，74，76，80～89，98，99，G76及び87は主軸オリエンテーション機能付のみ有効）
マクロエグゼキュータ（MAC及びPタイプ用）
主軸シリアル出力（Ｓ４／５桁，MACはOP
工具径補正Ｃ
バックグラウンド編集（MAC及びPタイプ用）
９”モノクロＰＤＰ／ＭＤＩ標準キー／ＦＺのみ　１６Ｅは分離型）
外部メッセージ（MACはOP）

同時制御軸数拡張最大４軸（FZはOP）
手動ハンドル送り１台（MACはﾒｶ手ﾊﾞ３個
ワーク座標系（G52，53，54～59）
マクロエグゼキュータ用ROMﾓｼﾞｭｰﾙ（MAC及びPタイプ用）
主軸オーバライド（50～120%，MACはOP）
工具長測定（MACはOP）
９”モノクロＣＲＴ／ＭＤＩ標準キー

記憶形ピッチ誤差補正
手動ハンドル送り倍率（X1，X10，X100）
手動ハンドル割り込み（MAC及びPタイプ用）
プログラマブルデータ入力（Ｇ１０）
第１主軸オリエンテーション（MACはOP）
テープ記憶長　４０ｍ
リーダ・パンチャ（Ch．1）インターフェース

機種	MAC-NEW55P-3A	納入先	ダイイチ精密 殿
機番	№6011	NC番号	A-67917

SYSTEM 18MA 追加NCオプション仕様

○印が貴社ご注文の追加オプションです。

	14"カラーCRT/MDI標準キー		座標回転
	インチ/メトリック切り換え		図形対話入力
	拡張ストアードストロークチェック		マクロエグゼキュータ
	プログラム再開		ﾏｸﾛｴｸﾞｾﾞｷｭｰﾀ用ROMﾓｼﾞｭｰﾙ128KB
	手動ハンドル送り2台/3台制御		ﾏｸﾛｴｸﾞｾﾞｷｭｰﾀ用ROMﾓｼﾞｭｰﾙ256KB
	手動ハンドル割り込み		工具補正個数追加 計64個
	一方向位置決め		計99個
	極座標補間		計200個
	ヘリカル補間		計400個
	F1桁送り		工具補正メモリB
	オプショナルブロックスキップ 計9個		工具補正メモリC
	極座標指令		工具寿命管理
	ワーク座標系組数追加 計48個		工具長測定
	任意角度面取り・コーナーR		工具長自動測定
	プログラマブルミラーイメージ		テープ記憶長 80m
	F10/11テープフォーマット		160m
	カスタムマクロB		320m
	カスタムマクロコモン変数追加	○	640m
	割込み形カスタムマクロ		登録プログラム個数追加 計125個
	自動コーナオーバライド		計200個
	スケーリング		計400個
	バックグラウンド編集		拡張テープ編集
	稼働時間・部品数表示		グラフィック表示
	ダイナミックグラフィック表示		高速リモートバッファA
○	リモートバッファ		高速リモートバッファB
	RS232Cケーブル		リーダパンチャー制御2