

# NC仕様一覧表

作成日: 2012年3月23日

OKK  
F510-09-X-14A028.2004 1.

機械名	VM53R	NC装置	FANUC31i-A
機番	#0149	NC機番	HP43441
製番	MAH4006	現調日	2012年3月23日

	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			

◎:標準機能		●:オプション ○:オプションパッケージA					
F31i-A ベイシック機能		07060	付加軸制御軸	1軸追加			
第2リファレンス点復帰 [G30]		07160	(制御軸数拡張, 軸取り外し含む)	2軸追加			
スキップ機能 [G31]		07260		3軸追加			
登録プログラム	120 個	01360	FS15 テープフォーマット				
工具補正個数	99 組	● 00160	一方向位置決め	✓	✓		
プログラム記憶容量	64 KByte (160 m)	○ 51260	ヘリカル補間	✓	✓		
設定表示装置	15" カラー LCD/MDI	02360	極座標補間				
任意5ヶ国言語選択機能	NC表示言語 日本語	02260	円筒補間				
デジタルサーボ機能 (絶対位置検出)		11460	仮想軸補間				
制御軸数拡張		02160	インボリュート補間				
同時制御軸拡張			渦巻・円錐補間				
リジッドタップ		20560	ハンドル送り 3軸				
手動ハンドル送り 1台		60560					
プログラム再開		60760					
記憶形ピッチ誤差補正		○ 61060	プログラム記憶容量	128 KByte (320 m)			
補間形ピッチ誤差補正		61260		256 KByte (640 m)			
第1主軸シリアル出力		61760		512 KByte (1280 m)	✓	✓	
第1主軸オリエンテーション				1 MByte (2560 m)			
第1主軸出力切替				2 MByte (5120 m)			
インチ/メトリック切り換え				4 MByte (10240 m)			
固定サイクル		○ 31660	登録PGM追加計	8 MByte (20480 m)			
自動コーナオーバーライド				250 個			
ワーク座標系 [G52, G53, G54~G59]				500 個			
リーダ・パンチャー I/F (RS232C)		03360	データサーバ	1000 個	✓	✓	
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)		12360	工具位置オフセット	2000 個			
工具径・刃先R補正		20160	3次元工具補正	4000 個			
工具補正メモリC			工具補正メモリ B				
バックグラウンド編集		○ 12660		200 組	✓	✓	
グラフィック表示		03060	工具補正個数	400 組			
マクロエグゼキュータ + C言語エグゼキュータ		03560		499 組			
HQ制御 (AI輪郭制御 I)		03660		999 組			
マニュアルガイド I				2000 組			
PMC機能 (40000ステップ)		○ 05760	ワーク座標系組数追加	48 組	✓	✓	
ソフトスケール III		05960		300 組			
パワーメイトCNCマネージャ		00760	オプションルブロックスキップ追加 計9組				
ストアードストロークリミット 2, 3		20660	手動ハンドル割込				
可変バックラッシュ補正機能2		14360	工具退避・復帰				
切削送り補間後ベル形加減速		21160	シーケンス番号照合停止				
		00360	F1桁送り				
		○ 10560	カスタムマクロB		✓	✓	
			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	スケールリング				
		○ 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				
			チョッピング機能 (PMC軸制御)				

	50360	プレイバック		
		CS輪郭制御		
		法線方向制御		
		極座標指令		
		移動前ストロークチェック		
		ストロークリミット外部設定		
	○ 01460	工具長自動測定		
	○ 08160	工具寿命管理 256組	✓	✓
	○ 08260	工具寿命管理組数追加 計1024組		
	○ 11560	稼働時間・部品数表示	✓	✓
	11660	加工時間スタンプ機能		
	24460	ハイパーHQ制御モードA (AI輪郭制御 II)		
	24360	ハイパーHQ制御モードB (A+高速プロセッシング)		
	51160	NURBS補間 (ハイパーHQ制御モードA/B必要)		
	51060	なめらか補間 (ハイパーHQ制御モードA/B必要)		
		デュアル位置フィードバック		
		外部タッチパネルインタフェース (MG操作表示器)		
		高速スキップ		
		HQチューナ (加工条件選択機能)		
		I/Oリンク点数拡張		
		デジタル	リニアスケール (XYZ 軸)	
		サーボ機能		
◎	F33080	ヘルプガイド		
●	F05030	サイクルメイト	✓	✓
◎	F50090	特別固定サイクル		
	F50091	プログラムエディタ		
	F50041	ソフトCCM		
	F50041	ソフトAC		
	F50041	ツールサポート		
	F50040	GC支援システム		
	F99450	ツール・M信号カウンタ		
		GCパターンマクロ (プログラムのみ)		
		マルチフェーサ II		

2004年8月25日

2005年2月28日 改定

組立課