9150-1102-4113-09AD-00E0-4F59-DB40-1042

2001-8D41-6D0D-6800-0119-0000-1060-00B5

ｽﾗﾝﾄY	o	ﾗｸﾗｸ対話ｱﾄﾞﾊﾞﾝｽ	-	機外計測	-	工具先端点制御	o
CT-Z合成Y	-	ﾃｰﾌﾟﾃﾞｰﾀ入出力	o	機外計測RS232C	-	Hi-Cut Pro	-
ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出YS	o	FDD入出力(IBM)	-	CEJ MATIC	-	高速補間	o
Y軸ﾊﾞﾘｱ	o	MS-DOS無し	-	ｻｲｽﾞｷｬｯﾁｬｰ	-	NURBS指令	-
水平ﾊﾞﾘｱ	-	刃物台分割編集	-	機外計測BCD	-	SUPER Hi-NC	o
B軸1/1000度	o	DNC-Cｲｰｻﾈｯﾄ	-	ﾀｯﾁｾｯﾀｰR/L共用	-	Super-NURBS回転軸	o
B軸制御1度ﾋﾟｯﾁ	-	P200 SPEC	o		-	TOOL-ID	-
B軸制御	o	FL-net	-		-	ｲﾝﾊﾞｰｽﾀｲﾑ送り機能	o
ATC	o	ﾊﾞｯﾌｧ160m	-	ﾀｯﾁｾｯﾀｰ	-	振止ZB軸制御	-
1CAM ATC	-	ﾊﾞｯﾌｧ320m	-	第2主軸計測	-	振止下中台式	-
2CAM ATC	-	ﾊﾞｯﾌｧ640m	-	ﾀｯﾁｾｯﾀｰ自動	-	振止ZC軸制御	-
ATC外部HP機能	o	ﾊﾞｯﾌｧ1280m	-	ﾀｯﾁｾﾝｻｰ	o		-
VTM機構	-	移設検知無し	o	C軸原点ｵﾌｾｯﾄ	-	自動ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止B	-
新ﾏｶﾞｼﾞﾝﾊﾞﾈﾙ	-	FDD ｴﾃﾞｨﾀ	-	Y軸計測	o	自動ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止	-
ﾏｶﾞｼﾞﾝﾊﾞﾈﾙ旧方式	-	編集ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-	光学式ｾﾝｻ	o	簡ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止JOG	-
Y軸ﾄﾙｸﾘﾐｯﾄ	-	編集ｲﾝﾀｰﾛｯｸﾀｲﾌﾟC	-	計測ﾃﾞｰﾀﾌﾟﾘﾝﾄ	-	簡易ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止	-
Hi-G制御	o	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択	-	ﾋﾟｯﾁ誤差補正	o	CEﾏｰｷﾝｸﾞ	-
PFCⅡ機能	o	MG工具準備ｻｲｸﾙ	-	ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝﾋﾟｯﾁ補正	-	簡易ﾋﾟｯﾁ補正特殊	-
B軸位置誤差補正	-	ｺﾓﾝ変数名称登録	-	ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出ZA	o	NC前面ﾄﾞｱ	-
X軸ﾐﾗｰｲﾒｰｼﾞ 座標	-	ﾎｰﾑﾎﾟｼﾞｼｮﾝB	-	ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出XA	o	仕様選択	-
座標系選択10組	o	ｳｫｰﾐﾝｸﾞｱｯﾌﾟ	-	ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出ZB	-	R仕様	-
座標系選択50組	-	ﾏｼﾝﾛｯｸ特殊	-	ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出XB	-	非R仕様	o
工具補正500組	-	G00直線補間	o	ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出CA	-	熱変位補正 L2	o
工具寿命予告	-	A/B同期送り機能	-	ﾋﾟｯﾁ誤差補正無効	-	熱変位補正 L1	-
NC刃物台	o	座標変換	o	ﾀﾚｯﾄ位置誤差補正	o	NCﾏｽﾀｰ	-
OTC刃物台	-	創成加工	o	工具補正64組	-	ｻｰﾎﾞﾘﾝｸNC軸ﾃｽﾄ	-
ｶﾑ式刃物台	-	輪郭加工機能	-	工具補正96組	o	ｻｰﾎﾞﾘﾝｸ主軸ﾃｽﾄ	-
多刃工具	-	B軸補間機能	o	工具寿命管理	o	OH固有機能	-
ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出TA	-	同期ﾀｯﾌﾟ	o	工具補正200組	-	新操作ﾊﾟﾈﾙ	o
刃物台B軸割出	-	ﾌﾗｯﾄﾀｰﾆﾝｸﾞ	-	工具摩耗補正	o	ｻｰﾎﾞｶｰﾄﾞ無し	-
重量ﾂｰﾘﾝｸ	o	ﾍﾘｶﾙ切削	o	工具補正多系統	o	ｻｰﾎﾞﾘﾝｸPLC軸ﾃｽﾄ	-
ﾀﾞﾌﾞﾙﾂｰﾘﾝｸﾞ	-	傾斜加工ﾓｰﾄﾞ	o	工具補正800組	-	内蔵PLC	-
LT機構	-	ﾎｰﾑﾎﾟｼﾞｼｮﾝ	o	0.0001M制御	o	NCﾛﾎﾞｯﾄ	-
ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ	o	主軸同期ﾀｯﾌﾟ	-	I/M 切替可	-	NCﾛｰﾀﾞ	-
並行2ｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ	-	工具退避ｻｲｸﾙ	-	ｽｸﾘﾌﾟﾄ機能	-	ｼｽﾃﾑ状態表示	-
ﾋﾟｯｸｵﾌ機構	-	主軸回転変動	o	Windows操作許可	-	OHﾛｺﾞ変更	-
立型旋盤	-	NCﾄﾙｸﾘﾐｯﾀ	o	加工時間算出機能	-	C軸ﾋﾟｯﾁ誤差補正2	-
LAW-V機構	-	ﾈｼﾞ切ｵｰﾊﾞｰﾗｲﾄﾞ	-	操作時間短縮機能	-	Fｺﾝﾊﾟｰﾄ	-
ACC機構	-	GMｺｰﾄﾞﾏｸﾛ	o	新操作時短機能	o	ﾛｽﾄﾓｰｼｮﾝ補正	-
B側ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ	-	芯高補正機能	-	無負荷検知機能	-	PLR2低速制御周期	-
複合加工機	o	LAP4	o	NCﾜｰｸｶｳﾝﾀ	o	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙ心押	-
B刃物台M軸	-	ﾉｰｽﾞR 2B	o	ﾜｰｸｶｳﾝﾀ特殊	-	簡易ﾄｱﾛﾝｸﾞ心押	-
M軸C軸無	-	ﾕｰｻﾞﾀｽｸ2	o	NC稼動ﾓﾆﾀ	o	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙ心押B	-
T/M軸切換制御	-	任意角度面取	o	ｻｲｸﾙﾀｲﾑｵｰﾊﾞｰ	o	自走式心押台	-
L工具ｲﾝﾃﾞｯｸｽ	o	ﾈｼﾞ切位相合せ	-	ﾛｰﾄﾞﾓﾆﾀ	-	心押台ｸﾗﾝﾌﾟ制御	-
C軸ﾋﾟｯﾁ誤差補正	-	G34/G35一時停止	-	ﾛｰﾄﾞﾓﾆﾀW	-	NC心押台	-
多連ﾏｶﾞｼﾞﾝ	-	円弧ﾈｼﾞ	o	加工管理通信機能	-	NC心押台ﾄﾙｸ制御	-
同期回転逆転	-	ｺﾓﾝ変数1000組	-	加工管理機能	o	刃先12角工具	-
4軸2ｻﾄﾞﾙ	-	らくらく対話	-	DNC-T1	o	主軸定位置停止	o
対向刃物台	-	IGF	-	DNC-T2	-	刃先4角工具	-
Z-W軸重畳	-	対話ｺﾝﾊﾟｰﾄ	-	DNC-T3	-	B側M軸無しC軸	-
ｶﾑ旋盤	-	IGFﾃﾞｰﾀ転送	-	DNC-T4	-	C軸同期制御	o
新W軸ﾃﾞｰﾀ	o	ｴｸｾﾙﾏｼﾆﾝｸﾞ	-	DNC-P1	-	M軸定位置停止	o
ｻﾌﾞﾏｶﾞｼﾞﾝ	-	ｱﾝﾁｸﾗｯｼｭｼｽﾃﾑ	o	DNC-P2	-	L複合加工	-
H1刃物台	o	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾐﾝｸﾞﾍﾙﾌﾟ	o	DNC-P3	-	R複合加工	-
ﾌﾗｯﾄﾍﾞｯﾄ	-	ﾍﾙﾌﾟ機能	o	DNC-P4	-	ﾎﾌﾟ加工	-
ｻｰﾎﾞﾘﾝｸNC軸	o	ﾓﾉｸﾛSTN液晶	-	DNC-A	-	主軸最高回転IL.	o
	-	E100仕様	-	DNC-B	-	主軸台干渉IL.	-
工具補正ｾﾞﾛ検知	-	3D ｱﾆﾒｰｼｮﾝ	-	DNC-C1	-	ﾊﾟｰﾂｷｬﾁｬｰIL.	-
	-	ACP拡張	-	DNC-C2	-	1SｻﾌﾞSP PC. IL.	-
ｻｰﾎﾞﾘﾝｸ主軸	o	ｱﾆﾒｰｼｮﾝ仕様	-	DNC-C3	-	ZA-W軸干渉IL.	-
主軸DA	-	S10仕様	-	DNC-DT	o	XB-W軸干渉IL.	-
主軸I/O	-	U100/U10仕様	-	簡易ﾘﾓｰﾄ診断機能	-	刃物台ZA-W干渉IL	-
非新R仕様	o	OACﾒｯｾｰｼﾞ	-	DNC-RT	-	心押・振止ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-

==========[ＮＣ　Ｂ番仕様コード No.１]==========

0000-E300-0000-0039-3005-7917-0000-0200

0000-0E80-0000-0000-A102-EB00-A000-0000

座標移動回転ｺﾋﾟｰ o	ｱﾀｯﾁﾒﾝﾄ -	刃物台中間割出TA -	ｶﾑ軸ICBﾕﾆｯﾄ -
座標系選択100組 -	ｱﾀｯﾁﾒﾝﾄ旋回 -	刃物台中間割出TB -	ｶﾑ軸光ｽｹｰﾙ無し -
工具補正999組 -	多連ﾏｶﾞｼﾞﾝﾀｲﾌﾟC -	刃物台中間割出TC -	-
座標計算 o	VTR -	油圧刃物台(ACS) -	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙﾒｯｾｰｼﾞ o	ﾛﾝｸﾞﾎﾞｰﾘﾝｸﾞﾊﾞｰB -	-	-
三次元座標変換 o	三次元座標変換2 -	旋削X軸半径指令 -	-
創成ﾍﾘｶﾙ切削機能 -	三次元割出機能 -	運転ﾊﾞｯﾌｧ拡張 -	-
ﾌﾟﾚﾐｱﾑﾈｼﾞ加工 -	L工具ｲﾝﾃﾞｯｸｽ特殊 -	ﾏﾙﾁﾂｰﾙ機能 -	EtherNet/IP -
NC心押高精度定寸 -	計測ﾃﾞｰﾀ通信特殊 -	高速ﾘｽﾀｰﾄ -	-
NC心押極低推力 -	3軸計測 o	L-gらくらく連動 -	-
NC心押定寸確認無 -	M軸計測 -	ﾌﾞﾛｯｸｽｷｯﾌﾟ複数組 -	-
心押第1主軸取付 -	M軸補間機能 -	統合版加工ﾅﾋﾞM -	-
W軸切削機能 -	ﾌﾟﾙｰﾑﾊｲﾌﾞﾘｯﾄﾞｾﾝｻ -	加工ﾅﾋﾞT-g(ﾒｲﾝ) -	-
-	-	加工ﾅﾋﾞT-g(ｻﾌﾞ) -	-
NC心押初品ｲﾝﾁﾝｸﾞ -	-	-	-
NC心押ｲﾝﾁﾝｸﾞ -	-	-	-
APC -	ﾀｯﾁｾｯﾀｰ2基仕様 -	ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出YSB -	-
ﾜｰｸｱﾝﾛｰﾀﾞ -	ｽﾄﾛｰｸﾘﾐｯﾄ解除可能-	ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出YSC -	-
ﾜｰｸｻﾎﾟｰﾄ装置 -	固定式ﾀｯﾁｾｯﾀｰ -	ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出XC -	-
MULTUS U ﾏﾄﾘｸｽMG -	Y軸ﾓｰﾄﾞﾀｯﾁｾｯﾀｰ -	ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出ZC -	-
L工具ｲﾝﾃﾞｯｸｽ選択 -	工具折損検知 -	-	-
多連ﾏｶﾞｼﾞﾝﾀｲﾌﾟB -	AEｾﾝｻｰ -	-	-
ATC.外部HP動作 -	ﾌﾟﾙｰﾑｾﾝｻ計測 -	-	-
ﾎﾟｯﾄ工具対応ﾃｰﾌﾞﾙ-	ｽﾄﾛｰｸ分割数指定 -	-	-
MG軸-ATC -	PLC軸ｸﾛｽﾚｰﾙ -	B刃物台Y軸仕様 -	機械情報ﾛｷﾞﾝｸﾞ -
C軸1ﾎﾟｲﾝﾄ -	NC軸ｸﾛｽﾚｰﾙ -	-	加工状態監視 -
RT軸-ATC -	HPｸﾛｽﾚｰﾙ基準通知 -	ZA-ZC軸干渉IL -	退避(加工監視) -
-	-	-	追加ｾﾝｻ -
走行型ATC TYPE-A -	-	3ｻﾄﾞﾙ仕様 -	-
走行型ATC TYPE-B -	-	C刃物台M軸仕様 -	経時変化ﾃﾞｰﾀ取得 o
走行型ATC TYPE-C -	-	C刃物台ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ-	-
ﾀﾚｯﾄATC -	-	C刃物台Y軸仕様 -	機械診断機能 o
ｶｽﾀﾑAPI -	工具姿勢制御 o	SA軸ﾀﾝﾃﾞﾑ制御 -	2M1L片肺運転 -
OSP-API -	工具姿勢補整機能 o	SB軸ﾀﾝﾃﾞﾑ制御 -	-
ﾕｰｻﾞﾀｽｸ3 -	先端点機械軸基準 o	主軸加速度設定 -	-
THiNCｱﾗｰﾑ -	先端点切削点指令 -	主軸回転数指令0.1-	-
加工ﾅﾋﾞ M-i -	先端点第2主軸 o	切削ｽﾃｯﾌﾟ送り機能-	-
M軸回転数変動制御-	B軸旋削加工機能 -	自動C軸ｸﾗﾝﾌﾟ -	-
加工ﾅﾋﾞ L-g -	Super/Hiｶｯﾄ多系統-	ﾊﾞｲﾄﾐｼﾞ加工 -	-
加工ﾅﾋﾞ M-g -	Super-NURBS創成 -	主軸衝突検知 o	-
使用工具表示 o	NC軸制動停止機能 o	CEﾏｰｷﾝｸﾞ停止監視 -	簡単操作ﾊﾟﾈﾙ o
加工ﾓｰﾄﾞ指定 o	M軸軸受寿命ｶｳﾝﾀ -	MFU o	複合機用簡単ﾊﾟﾈﾙ o
径補正正負切替え -	0.1uTB/MB切換特殊-	幾何誤差補正機能 o	L工具加工情報 -
割込ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ機能 -	真直度補正機能 o	幾何誤差計測機能 o	簡単操作ｱﾆﾒ拡大 o
割込ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ機能2 -	可変ﾛｽﾄﾓｰｼｮﾝ補正 o	-	19ｲﾝﾁ拡張ﾓｰﾄﾞ -
基本運転画面 o	ｻｰﾎﾞﾅﾋﾞL o	-	ECO suite o
工具加工情報管理 o	早送り速度設定 o	M軸ﾄﾙｸｽｷｯﾌﾟ機能 -	OSP suite o
原点工具基準固定 o	最適時定数設定 -	ﾀｰﾆﾝｸﾞｶｯﾄ機能 -	基準原点Z直交測定o
ｻｰﾎﾞ調整特殊 -	ﾜｰｸ重量設定 o	自走式振止1基 -	電力計取付仕様 -
工具寿命予告特殊 -	芯高Y軸手動送り -	自走式振止2基 -	熱変位監視OilCon o
ﾜｰｸﾗﾌ検知 -	手動C軸接続 o	自走式振止3基 -	-
振止ﾊﾞﾘｱ機能 -	C軸ﾄﾙｸｽｷｯﾌﾟ機能 -	自走式振止1ﾘﾘｰﾌﾞ -	-
ﾏﾙﾁ定寸30組 -	ﾎｰﾑﾎﾟｼﾞｼｮﾝC -	自走式振止2ﾘﾘｰﾌﾞ -	-
高低推力切替なし -	ｱﾀｯﾁﾒﾝﾄ旋回補正 -	自走式振止3ﾘﾘｰﾌﾞ -	-
ﾄﾙｸ監視機能 -	ﾛﾝｸﾞﾎﾞｰﾘﾝｸﾞﾊﾞｰ -	-	-
NC心押台下ﾊﾞﾈ -	ﾂｰﾙﾍﾞｰｽ機能 -	-	-
工具寿命予告機能 -	ZA軸同期軸 -	ﾍﾞﾙﾄｽﾘｯﾌﾟ検知 -	加工時間短縮機能 o
GOT-HMI仕様 -	XA軸同期軸 -	M軸ﾍﾞﾙﾄｽﾘｯﾌﾟ検知 -	-
計測補正ｶｳﾝﾀｸﾘｱ -	-	-	-
ｱﾗｰﾑ通知機能 -	-	-	-
他系統監視制御 -	SDF分割機能 NC軸 o	汎用ｵｰﾊﾞｰﾛｰﾄﾞ検知 -	-
CON戻し特殊 -	SDF分割機能 主軸 o	無負荷検知拡張 -	主軸出力ﾓﾆﾀ o
0.1u T/M切換特殊 -	SDF分割機能 PLC軸-	ﾛｰﾄﾞﾓﾆﾀ機能拡張 -	suiteｳｨｼﾞｪｯﾄ無し -
ﾛｽﾄﾓｰｼｮﾝ補正 -	送り軸ﾘﾄﾗｸﾄ -	C軸ﾉｯﾁﾌｨﾙﾀ切替 -	残り時間表示機能 o

2A81-C216-0002-0000-0920-8051-3000-11D0

0000-0000-A848-0111-0000-0000-2060-ED00

振止固定式	-	高圧ｸｰﾗﾝﾄ	-	ｵｰﾊﾞｰﾗｲﾄﾞ特殊	o	L工具ｲﾝﾃﾞｯｸｽ特殊	-
振止下中台取付	-	B側1ﾓｰﾀ複合刃物台	-	ﾛｰﾄﾞﾓﾆﾀ	-	工具無入力反転	-
振止下刃物台取付	-	A側1MMTRｸｰﾗﾝﾄ冷却	-	安全ﾃｰﾌﾟｽｲｯﾁ	-		-
振止ﾘﾘｰﾋﾟﾝｸﾞ式	-	ｸｰﾗﾝﾄ高低圧SP	-	NCﾏｽﾀ	-	FL-net	-
振止開確認付	-	ｸｰﾗﾝﾄﾚﾍﾞﾙ検知	o	新操短機能	o		-
振止閉確認付	-	ｸｰﾗﾝﾄﾌﾛｰ検知	-	LAW-F L機	-		-
簡易ﾄﾛﾝｸﾞ振止	-	刃物台ｸｰﾗﾝﾄ切換	o	操作ﾊﾟﾈﾙ正面	-		-
振止把握確認付	-	ｽﾙｰｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙｸｰﾗﾝﾄ	o	時定数切替え仕様	-		-
ｾﾝﾀｰﾜｰｸ	-	M軸定位置停止	o	DNC-B	o	B軸ﾀﾚｯﾄ	o
心押ﾘﾐｯﾄ付	-	ﾌﾗｯﾄﾀｰﾆﾝｸﾞ	-	DNC-C	-	B軸1度ﾋﾟｯﾁ	-
心押ｲﾝﾀｰﾛｯｸ解除	-	B刃物台M軸	-	ATC Type-G	-	B軸1/1000度ﾋﾟｯﾁ	o
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙ心押台	-	B軸位置決め補正	-	W軸重畳制御	-	H1ﾀﾚｯﾄ	o
簡易ﾄﾛﾝｸﾞ心押台	-	ATC TYPE H	o	自動ﾄﾛﾝｸﾞ振止B	-	H2ﾀﾚｯﾄ	-
心押軸後退ｲﾝﾁﾝｸﾞ	-	ｶﾑ軸潤滑	-	ﾈｼﾞ切ｵｰﾊﾞｰﾗｲﾄﾞ	-	ﾀﾚｯﾄ振子制御	o
自動ﾄﾛﾝｸﾞ振止	-	刃物台ｵｲﾙﾐｽﾄ潤滑	-	第1IndexCHK把確無	-	L工具ｲﾝﾃﾞｯｸｽ	o
振止有効ｽｲｯﾁ	-	M軸 ｵｲﾙｸｰﾗ	-	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙ心押B	-	L工具斜めｸﾗﾝﾌﾟ	o
ﾁｬｯｸ把握確認付	-	ﾀｯﾁｾﾝｻ	-	ｳｫｰﾐﾝｸﾞｱｯﾌﾟ	-	本機2天井ｶﾊﾞｰ無	-
ﾁｬｯｸｲﾝﾀｰﾛｯｸ解除	o	ﾀｯﾁｾﾝｻ ｽﾗｲﾄﾞ式	-	ﾜｰｸｶｳﾝﾄ特殊	-	本機3天井ｶﾊﾞｰ無	-
第1ﾁｬｯｷﾝｸﾞﾐｽ検知	-	ﾀｯﾁｾﾝｻ ｶﾊﾞｰ独立	-	ﾁｯﾌﾟｺﾝﾍﾞｱ異常検知	-	ﾜｰｸｽﾄｯｶｰ	-
第2ﾁｬｯｷﾝｸﾞﾐｽ検知	-	ﾀｯﾁｾﾝｻ ﾓｰﾀﾄﾞﾗｲﾌﾞ	-	ｽﾙｰｴｱﾌﾞﾛ/ｾﾝｻｴｱﾌﾞﾛ	o	ﾜｰｸｽﾄｯｶｰ2ﾘﾌﾄ式	-
第1ﾁｬｯｸ高低圧SP	-	工具折損検知	-	ﾄﾞﾚｲﾝﾎﾞﾝﾌﾟ制御	-	起倒式ﾛｰﾀﾞ	-
第2ﾁｬｯｸ高低圧SP	-	ﾜｰｸｴｼﾞｪｸﾀ	-	主軸ｴｱﾊﾞｰｼﾞ圧監視	-	工具ｸﾗﾝﾌﾟ出力HLD	o
第1ｲﾝﾃﾞｯｸｽﾁｬｯｸ45	-	ﾜｰｸｴｼﾞｪｸﾀ前進確認	-	ｴｱ元圧監視	o	B型操作ﾊﾟﾈﾙ	o
第1ｲﾝﾃﾞｯｸｽﾁｬｯｸ90	-	ﾜｰｸｴｼﾞｪｸﾀ後退確認	-	ｼｰｹﾝｻ異常検知	-	NCﾄﾞｱ	-
第1ﾁｬｯｸﾍﾟﾀﾞﾙ2連	-	機外計測	-	両手起動	-	NCﾛﾎﾞｯﾄ	-
第1SMWﾁｬｯｸ	-	機外計測(BCD方式)	-	両手起動 ﾄﾞｱ閉	-	OR5	-
第1ﾌﾛﾝﾄDRｴｱﾁｬｯｸ	-	CEJ matic	-	編集ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-	油圧機器異常検知	-
第1CH把握確認SP	-	第2ﾀｯﾁｾﾝｻ	-	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑｽﾄｯﾌﾟSP	o	仕様選択	-
第2ﾁｬｯｸﾍﾟﾀﾞﾙ2連	-	ﾀｯﾁｾﾝｻ	o	操作ﾊﾟﾈﾙ位置SP	-	CE仕様ﾄﾞｱ開ﾘﾐｯﾄ無	-
第2SMWﾁｬｯｸ	-	光学式ｾﾝｻ	o	ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ可搬式	o	OSP制御ｺﾝﾍﾞｱ	o
第2ﾌﾛﾝﾄDRｴｱﾁｬｯｸ	-	ﾀｯﾁｾﾝｻ2個	-	CEﾏｰｷﾝｸﾞ	-	ｽｳｨﾝｸﾞ+ﾘﾐｯﾄ旋回可	-
第2CH把握確認SP	-	ﾀｯﾁｾﾝｻ ｶﾊﾞｰﾛｯｸ	-	作動油ﾚﾍﾞﾙ検知	o	ﾛﾎﾞｯﾄ安全柵	-
静圧ﾕﾆｯﾄｸｰﾗ	-	ﾒｶﾛｯｸ式ﾄﾞｱ1枚	o	BF/PC ﾋﾞｯﾄ切替	-	ﾊﾝﾄﾞAｸﾗﾝﾌﾟﾐｽﾁｪｯｸ	-
ｵｲﾙｸｰﾗｰ異常ｱﾗｰﾑA	o	ﾒｶﾛｯｸ式ﾄﾞｱ2枚	-	ﾊﾞｰﾂｷｬｯﾁｬｰ	-	ﾊﾝﾄﾞBｸﾗﾝﾌﾟﾐｽﾁｪｯｸ	-
補機ﾕﾆｯﾄｵｲﾙｸｰﾗｰ	o	天井ﾄﾞｱ2枚	-	ﾊﾞｰﾂｷｬｯﾁｬｰﾄﾞｱIL	-	ｽｲﾝｸﾞIL ﾀｲﾌﾟA	-
ｽﾄﾛｰｸﾘﾐｯﾄSWなし	-	第2ﾄﾞｱ自動開閉	-	ﾊﾞｰﾂｷｬｯﾁｬｰ前/後SP	-	ｽｲﾝｸﾞIL ﾀｲﾌﾟB	-
軸ﾌﾞﾚｰｷ解除4組	o	ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ S	o	ﾊﾞｰﾂｷｬｯﾁｬｰｽｳｨﾝｸﾞ	-	ﾊﾝﾄﾞ開閉両手操作	-
安全ﾘﾚｰ	-	ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ D	-	NC心押台	-	CE安全柵ﾒｶﾛｯｸ	-
POSﾕﾆｯﾄ仕様	-	ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ E	o	搬送装置IF	-	ﾊﾝﾄﾞ開閉IL(機上)	-
ﾁｬｯｸｲﾝﾀｰﾛｯｸ解除SP	-	ﾒｶﾛｯｸ式ﾄﾞｱ特殊	-	ｱﾝﾛｰﾀﾞ	-	ﾛｰﾀﾞ軸ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-
主軸ｵｲﾙｴｱ潤滑	-	ﾄﾞｱ開閉速度2段	-	ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞIF1	-	NCﾛｰﾀﾞ	-
主軸定位置電気式	o	ﾄﾞｱ自動開閉	-	ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞIF2	-	NCﾛｰﾀﾞ ﾀｲﾌﾟC	-
主軸定位置ﾋﾟﾝ式	-	ﾄﾞｱ自動開閉特殊	-	ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞ/ﾁｬｯｸIL	-	2M1L	-
主軸定位置ﾌﾞﾚｰｷ式	-	天井ﾄﾞｱ一体型	-	ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞIF3	-	3M1L	-
第1主軸極低速	-	天井ﾄﾞｱ片開き	-	ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞIF4	-	ｶﾞﾝﾄﾘｰﾛｰﾀﾞ仕様	-
第2主軸極低速	-	天井ﾄﾞｱ	-	ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞIF5	-	ﾛｰﾀﾞ相互干渉	-
第1主軸ｵｲﾙｸｰﾗﾕﾆｯﾄ	o	ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ E-D	-	ｽﾙｰSPｴｱﾌﾞﾛ-IL.	-	2ｷｬﾘｱﾛｰﾀﾞ	-
第2主軸ｵｲﾙｸｰﾗﾕﾆｯﾄ	o	ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ E-C	o	ｶｯﾄｵﾌ検知	-	3軸NCﾛｰﾀﾞ	-
0.0001m制御	o	ATC Type-A	-	ﾛﾎﾞｯﾄﾛｰﾀﾞIFﾀｲﾌﾟB	-	反転装置制御	-
ﾌﾗｯﾄﾍﾞｯﾄ	-	ATC Type-B	-	ﾛﾎﾞｯﾄﾛｰﾀﾞIFﾀｲﾌﾟC	-	反転装置後退特殊	-
W軸制御	-	ATC Type-C	-	ﾛﾎﾞｯﾄﾛｰﾀﾞIFﾀｲﾌﾟD	-	反転装置L->R流れ	-
油圧ﾚｽ仕様機	-	ATC Type-D	-	OGLﾛｰﾀﾞIF	-	反装流方向切替可	-
W軸ｸﾗﾝﾌﾟ	-	ﾏｶﾞｼﾞﾝﾄﾞ2枚	-	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択A	-	多連ﾏｶﾞｼﾞﾝ	-
歯切加工	-	ﾏｶﾞｼﾞﾝﾄﾞｱﾒﾛｯｸ式	o	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択B	-	主軸合ｶﾊﾞｰﾒｶﾛｯｸ	-
B側ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ	-	ﾏｶﾞｼﾞﾝ手動着脱	-	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択C	-	LVT安全柵	-
B軸補間機能	o	TOOL-ID	-	ﾏｶﾞｼﾞﾝ固有番地	-	機上計測	-
4軸2ｻﾄﾞﾙ	-	NC刃物台	o	LFS10	-	ﾌｨﾝｶﾞﾁｬｯｸ4輪1工程	-
複合加工機	o	刃物台ﾘﾐｯﾄﾀｲﾌﾟA	-	LVT	-	ﾌｨﾝｶﾞﾁｬｯｸ4輪2工程	-
対向刃物台	-	ｶﾑ式刃物台	-	LAW-V	-	ﾌｨﾝｶﾞﾁｬｯｸ2輪1工程	-
ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ機	o	NC刃物台ﾌﾞﾚｰｷ式	o	2SP-H	-	ﾌｨﾝｶﾞﾁｬｯｸ2輪2工程	-
対向2ｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ機	-	刃物台ﾘﾐｯﾄﾀｲﾌﾟB	-	ACC機構	-	ｺﾚｯﾄﾁｬｯｸ把握確認	-
ｽﾗﾝﾄ合成Y軸	o	ｸﾗｯﾁ切離確認	-	ATC TYPE-E	-	側面ｶﾊﾞｰｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-
並行2ｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ機	-	1ﾓｰﾀ複合刃物台	-	ATC TYPE-F	-	側面ｶﾊﾞｰﾒｶﾛｯｸ式	-
B軸制御	-	1MMTRﾌﾞﾚｰｷ制御	-	ｻﾌﾞﾏｶﾞｼﾞﾝ	-	副操作盤取付	-

0000-0203-0000-0001-0812-0000-6000-0000

0000-0000-0010-2000-0000-0000-0088-0000

高圧ｸｰﾗﾝﾄﾕﾆｯﾄ o	第1C軸ﾌﾞﾚｰｷ保持 -	手動切削送り -	-
高圧ｸｰﾗﾝﾄﾕﾆｯﾄ2 -	第2C軸ﾌﾞﾚｰｷ保持 -	主軸指令単位0.1 -	-
高圧ｸｰﾗﾝﾄﾕﾆｯﾄ3 -	FDｴｱﾁｬｯｸ1把握確認-	切粉噛込み対策 -	-
逆洗式ｸｰﾗﾝﾄﾌｨﾙﾀ -	FDｴｱﾁｬｯｸ把握監視 -	CAT工具方向検知 -	-
ｻﾄﾞﾙ下ｸｰﾗﾝﾄ -	C軸ｱﾝｸﾗﾝﾌﾟ確認 -	ﾃｰﾌﾞﾙｽｸﾚｰﾊﾟｺﾝﾍﾞｱ -	-
別置きﾀﾝｸ -	第1ｴｱﾁｬｯｸRSS -	ﾏｶﾞｼﾞﾝｸﾗﾝﾌﾟ -	-
逆洗式ｸｰﾗﾝﾄﾌｨﾙﾀ2 -	第2ｴｱﾁｬｯｸRSS -	段取り中釦 -	ｶｽﾀﾑPLC -
主軸心押ﾜｰｸ確認 -	NC振止合ｸﾗﾝﾌﾟ式 -	汎用ｵｰﾊﾞｰﾛｰﾄﾞ検知 -	心押後退防止機構 -
安全ﾃｰﾌﾟｽｲｯﾁﾘｾｯﾄ -	光学式ｾﾝｻﾀｲﾌﾟB -	固定式刃物台 -	ｻｲﾄﾞｼｬｯﾀｰ -
ﾄﾞｱ上下分割 -	ﾀｯﾁｾｯﾀ ｽﾗｲﾄﾞ式B -	A刃物台振子 -	ﾀｯﾁｾｯﾀ位置反転 -
ﾌﾗｯﾄﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ -	ﾀｯﾁｾｯﾀ ｸﾛｽ左 -	B刃物台振子 -	第1ﾁｬｯｸ把握確認C -
ﾌﾗｯﾄﾄﾞｱ1枚 -	ﾀｯﾁｾｯﾀ ｸﾛｽ右1基 -	A刃物台振子有効SW-	第2ﾁｬｯｸ把握確認C -
ﾌﾗｯﾄﾄﾞｱIL専用 -	ﾀｯﾁｾｯﾀ ｸﾛｽ右2基 -	B刃物台振子有効SW-	W軸切削機能 -
ﾌﾗｯﾄﾄﾞｱﾒｶﾛｯｸ -	ﾀｯﾁｾｯﾀ ｽﾗｲﾄﾞ式R -	ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸSW確認 o	ﾀｯﾁｾｯﾀ 旋回ｽﾗｲﾄﾞ -
天井ﾄﾞｱｶﾞｲﾄﾞSL. -	刃物台/計測ｴｱﾌﾞﾛｰ -	OSPｺﾝﾍﾟｱﾊﾟﾈﾙ特殊 -	ﾄﾞｱIL E-C特殊 -
ﾒﾝﾃﾅﾝｽﾄﾞｱ -	ﾀｯﾁｾｯﾀ ﾓｰﾀﾄﾞﾗｲﾌﾞB-	主軸潤滑ﾄﾞﾚｲﾝ -	特殊旋削工具 -
NC振止 -	第1SCHUNKｴｱﾁｬｯｸ -	AACｴﾘｱｾﾝｻ -	機種VTR-A -
ｴｱｸﾗﾝﾌﾟ式振止 -	第2SCHUNKｴｱﾁｬｯｸ -	主軸振動ｾﾝｻ -	ｱﾝｸﾞﾙﾍｯﾄﾞ -
自走式振止1基 -	第1ﾁｬｯｸ高低圧B -	段取ﾁｬｯｸﾍﾟﾀﾞﾙ/PB -	加工ﾅﾋﾞ L-g制御 -
自走式振止2基 -	ﾌﾟﾛ心ｱﾝｸﾗﾝﾌﾟIL -	APC主軸ｸﾗﾝﾌﾟ制御 -	簡単操作ﾊﾟﾈﾙ o
自走式振止3基 -	高圧ｸｰﾗﾝﾄﾕﾆｯﾄ5 -	ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙTYPE-B o	ｱﾝｸﾞﾙﾍｯﾄﾞｸｰﾗﾝﾄ -
自走式振止1ﾘﾘｰﾌﾞ -	高圧ｸｰﾗﾝﾄﾕﾆｯﾄ6 -	C軸接続特殊 -	ｱﾝｸﾞﾙﾍｯﾄﾞｴｱﾌﾞﾛｰ -
自走式振止2ﾘﾘｰﾌﾞ -	VTRﾁｬｯｸ制御 -	ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙTYPE-C -	ﾜｰｸｼｬﾜｰSW -
自走式振止3ﾘﾘｰﾌﾞ -	2APC段取STｸﾗﾝﾌﾟ -	THiNCｱﾗｰﾑ -	MFﾕﾆｯﾄ仕様 o
NC心押ﾜｰｸ保持確認-	ﾊﾝﾄﾞﾌﾞﾚｯｼｬｰｴｱ式 -	2面APC -	ATC TYPE-P -
NC心押高低切替無 -	ｽﾄｯｶｰｲﾝﾊﾞｰﾀｰ制御 -	ｽﾀｯｶｰｸﾚｰﾝI/F -	ATC ﾓｰﾄﾞﾘｾｯﾄ無 -
NC心押ﾍﾟﾀﾞﾙ無 -	ﾜｰｸｽﾄｯｶｰｴﾘｱｾﾝｻ -	C軸組切替 -	前面ﾄﾞｱ小窓取付 -
油圧ｸｲﾙ式NC心押台-	3軸ﾛｰﾀﾞｽｳｨﾝｸﾞIL -	ﾊﾟﾚｯﾄｸﾗﾝﾌﾟ確認B -	ﾄﾞﾗﾑﾌｨﾙﾀｺﾝﾍﾞｱ -
NC心押高精度定寸 -	第2ﾁｬｯｸ高低圧B -	2面APC IFﾀｲﾌﾟC -	PHｲﾈｰﾌﾞﾙ釦取付 -
NC心押極低推力 -	第1C軸ｹﾞｲﾝ低減 o	6面APC IFﾀｲﾌﾟC -	ｻｲﾄﾞｽﾙｰ工具 -
心押ｽﾘｰﾌﾞIL -	第2C軸ｹﾞｲﾝ低減 o	APCﾄﾞｱ -	振止手動開閉式 -
心押第1主軸取付 -	NCｱﾝﾛｰﾀﾞ -	ﾊﾟﾚｯﾄｸﾗﾝﾌﾟ確認C -	3サドル -
第1ﾁｬｯｸ把握確認B o	副操作盤起動切換 -	新機械指令 -	ｴｱﾌﾞﾛｰﾉｽﾞﾙSW -
第2ﾁｬｯｸ把握確認B o	中央仕切ｽﾗｲﾄﾞ -	加工ﾅﾋﾞ M-g制御 -	M軸ｽﾙｰｴｱﾌﾞﾛｰSW -
振止ZC軸制御 -	主軸電力ﾋﾟｰｸｶｯﾄ -	副操作盤B ﾋﾞｯﾄSW -	ﾁｯﾌﾟｺﾝﾍﾞｱSW -
NC心押ｲﾝﾁﾝｸﾞ -	CEﾁｬｯｸ把握確認無 -	ATC油圧元圧検知 -	ｵｲﾙﾐｽﾄSW -
IndexCHK45/90ｷｰSW-	ATC TYPE-Q -	第2作動油LV検知 -	ｵｲﾙﾎｰﾙSW -
第2ﾁｬｯｸ変位ｾﾝｻ -	多連ﾏｶﾞｼﾞﾝB -	立形複合操作ﾊﾟﾈﾙ -	ｵｲﾙﾎｰﾙ高圧SW -
第1ﾁｬｯｸ把握確認D -	APC前面ﾄﾞｱ2枚 -	作業者ﾄﾞｱ -	切削液ﾌｨﾙﾀ目詰 -
第2ﾁｬｯｸ把握確認D -	ﾁｬｯｸ/治具切換 -	C軸ｸﾗﾝﾌﾟ確認 -	切削液液面検知 -
極低速基底回転数 -	A刃物台中間割出 -	軸電源R/L共用 -	M軸冷却装置 -
C軸ﾌﾞﾚｰｷﾄﾙｸﾘﾐｯﾄ o	B刃物台中間割出 -	外部切削送りOVR -	ｽﾙｰｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙｸｰﾗﾝﾄ -
ｽｶｲﾋﾞﾝｸﾞ加工 -	C刃物台中間割出 -	外部割込ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ -	X軸ｵｲﾙﾐｽﾄ装置 -
ﾊﾞｲﾄﾐﾘﾝｸﾞ加工 -	2APC IF ﾀｲﾌﾟB -	副操作盤ﾀｲﾌﾟB -	ｵｲﾙｽｷﾏｰ -
第1巻線切替特殊 -	L工具ｲﾝﾃﾞｯｸｽ選択 -	外部NC一時停止 -	切削液冷却装置 -
第2巻線切替特殊 -	Bﾏｲﾅｽ連結ﾀｲﾌﾟB -	機内ｺﾝﾍﾞｱ -	切削液SW -
主軸ﾌﾞﾚｰｷﾌﾞﾚｯｼｬｰS-	C軸ﾓｰﾄﾞC軸ﾌﾞﾚｰｷ -	ﾓｽﾆｯｸ製ﾘﾌﾄｱｯﾌﾟA -	ﾜｰｸ洗浄ｶﾞﾝSW -
手動ﾓｰﾄﾞC軸ﾌﾞﾚｰｷ -	心押台ｸﾗﾝﾌﾟ制御 -	ﾓｽﾆｯｸ製ﾘﾌﾄｱｯﾌﾟB -	切粉洗流SW -
多刃工具12角 -	M軸潤滑不足検知 -	高圧ｸｰﾗﾝﾄﾕﾆｯﾄ4 -	AAC -
多刃工具8角 -	M軸ｵｲﾙｴｱ潤滑 o	送り軸ﾘﾄﾗｸﾄ機能 -	MｺｰﾄﾞM軸ｼﾒﾕﾙﾒ -
刃物台ATC時短 -	MA主軸極低速 -	ｸﾛｽﾚｰﾙ自動位置決7-	Mｺｰﾄﾞ AT動作 -
B軸5°ﾋﾟｯﾁ -	M軸4P割出 -	ｸﾛｽﾚｰﾙ自動位置決8-	AT-C割出5° -
多刃工具4角 -	工具最高回転設定 o	ｸﾛｽﾚｰﾙ自動位置決9-	手動AT工具交換 -
工具無確認 -	C刃物台M軸 -	ｸﾛｽﾚｰﾙ自動位置10 -	AAC Type-B -
旋削ｲﾝﾀｰﾛｯｸ -	MG切粉噛込み対策 -	ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸS特殊 -	ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸS特殊2 -
Mﾏｲﾅｽ連結ﾀｲﾌﾟB -	加工ﾅﾋﾞ M-i -	ﾍﾟﾝﾀﾞﾝﾄ旋回位置IL-	ｺﾝﾍﾞｱ ﾄﾞｱ開停止 -
M軸ﾏｲﾅｽ連結刃物台-	ﾘﾆｱｶﾞｲﾄﾞｶﾊﾞｰ -	自動消火装置取付 -	ATC Type-M -
B側ﾏｲﾅｽ連結刃物台-	ATC時間短縮機能 -	ﾐｽﾄｺﾚｸﾀ -	ATCｼｬｯﾀｰ -
ﾀﾚｯﾄ旋回条件W軸 -	ATC Type-I -	ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ倍率切換-	ﾏﾄﾘｸｽMG時間短縮A -
2SP-H TR.ｸﾗﾝﾌﾟR -	外部ATC HP o	ｸﾛｽﾚｰﾙ自動位置決 -	ﾏﾄﾘｸｽMG時間短縮B -
2SP-H TR.ｸﾗﾝﾌﾟL -	ATC Type-J -	ｸﾛｽﾚｰﾙAC昇降 -	ﾌﾀ付工具 -
B側ｽﾗﾝﾄ合成Y軸 -	ATC Type-K -	主軸異常検知共用 -	旋削工具 -
C側ｽﾗﾝﾄ合成Y軸 -	返却付MT指令 -	ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙｴｱﾌｨﾙﾀ詰 -	ATC Type-N -
Cﾏｲﾅｽ連結刃物台 -	ATC Type-L -	ｲﾝﾃﾞｯｸｽﾁｬｯｸ角度指-	ｾﾝｻ工具 -

[ＰＬＣ仕様コード No.3]

09A0-0000-2000-0000-0000-0000-0000-0000

0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000

機内工具ｽﾄｯｶ -	-	-	-
工具ｽﾄｯｶ追加仕様 -	-	-	-
多回転主軸定位置 -	-	-	-
機外工具ｽﾄｯｶ -	-	-	-
研削加工機能 -	-	-	-
ﾚｰｻﾞ取付仕様B -	-	-	-
ATC TYPE-T -	-	-	-
拡張MG工具ﾃﾞｰﾀ -	-	-	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択D -	-	-	-
第1ﾁｬｯｸ圧力6段 -	-	-	-
第2ﾁｬｯｸ圧力6段 -	-	-	-
寸動/定位置高速化 -	-	-	-
個別天井ﾄﾞｱIL -	-	-	-
AAC Type-C -	-	-	-
ｽｲﾍﾞﾙﾊﾝﾄﾞﾓｰﾀ駆動 -	-	-	-
H1刃物台ｱﾝｸﾗﾝﾌﾟ -	-	-	-
ｽﾙｰ/ATCｴｱﾌﾞﾛｰ共用 -	-	-	-
ﾀｯﾁｾｯﾀｰ駆動電源 -	-	-	-
ﾀｯﾁﾌﾟﾛｰﾌﾞ固定 -	-	-	-
MO2時間短縮機能 -	-	-	-
ﾚｰｻﾞ取付仕様 -	-	-	-
R/Wﾍｯﾄﾞ位置特殊 -	-	-	-
RB/LDﾘｸｴｽﾄ255組 -	-	-	-
R/L主軸定位置15 -	-	-	-
A側L刃物台ATC -	-	-	-
B側L刃物台ATC -	-	-	-
振止把握確認付C -	-	-	-
ｴｱｸﾗﾝﾌﾟ式ﾌﾟﾛ心押 -	-	-	-
加工状態監視 -	-	-	-
主軸診断機能 o	-	-	-
ATC TYPE-S -	-	-	-
ｲﾈｰﾌﾞﾙSW異常ﾁｪｯｸ -	-	-	-
BLUM製ﾀｯﾁﾌﾟﾛｰﾌﾞ -	-	-	-
工具折損検知C -	-	-	-
ﾊｲﾌﾞﾘｯﾄﾞｾﾝｻ -	-	-	-
振止取付ﾊﾟﾗﾒｰﾀ -	-	-	-
心押軸定寸2段 -	-	-	-
ﾊﾟｰﾂｷｬｯﾁｬｰﾍﾞﾙﾄ式 -	-	-	-
油性切削液特殊 -	-	-	-
OSP suite -	-	-	-
ﾀｰﾆﾝｸﾞｶｯﾄ -	-	-	-
ﾜｰｸｻﾎﾟｰﾄ装置B -	-	-	-
NCｱﾝﾛｰﾀﾞB -	-	-	-
H1ﾜｰｸ払出 -	-	-	-
CEﾊﾟｰﾂｷｬｯﾁｬｰﾄﾞｱIL -	-	-	-
ﾎﾞｰﾙﾈｼﾞｵｲﾙｸｰﾗ -	-	-	-
ﾁｯﾌﾟﾃﾞｰﾀ転送MG外 -	-	-	-
立形旋盤L機 -	-	-	-
ﾜｰｸｻﾎﾟｰﾄ主軸 -	-	-	-
高圧ｸｰﾗﾝﾄﾕﾆｯﾄ7 -	-	-	-
TOOL-IC -	-	-	-
振れ止め把握確認B -	-	-	-
工具折損検知B -	-	-	-
熱変位監視ｵｲﾙｸｰﾗ o	-	-	-
ﾄﾞｱ開閉ｲﾝﾁﾝｸﾞ -	-	-	-
ﾁｯﾌﾟｺﾝﾍﾞｱ間欠 o	-	-	-
ECO suite o	JIS安全規格 -	-	-
M軸補間機能 -	ｲﾈｰﾌﾞﾘﾝｸﾞ緩和 -	-	-
M軸計測 -	ﾃｽﾄｶｯﾄ刃物台旋回 -	-	-
M軸ｸﾗﾝﾌﾟMｺｰﾄﾞ o	-	-	-
ﾏﾄﾘｸｽMG段取ｼｬｯﾀｰ -	-	-	-
ATCﾀｲﾌﾟH ﾏﾄﾘｸｽMG -	-	-	-
自動C軸ｸﾗﾝﾌﾟ -	-	-	-
NC心押起動IL -	-	-	-