第１章　概要

1-1.　機械仕様

1-1-1. 仕様一覧

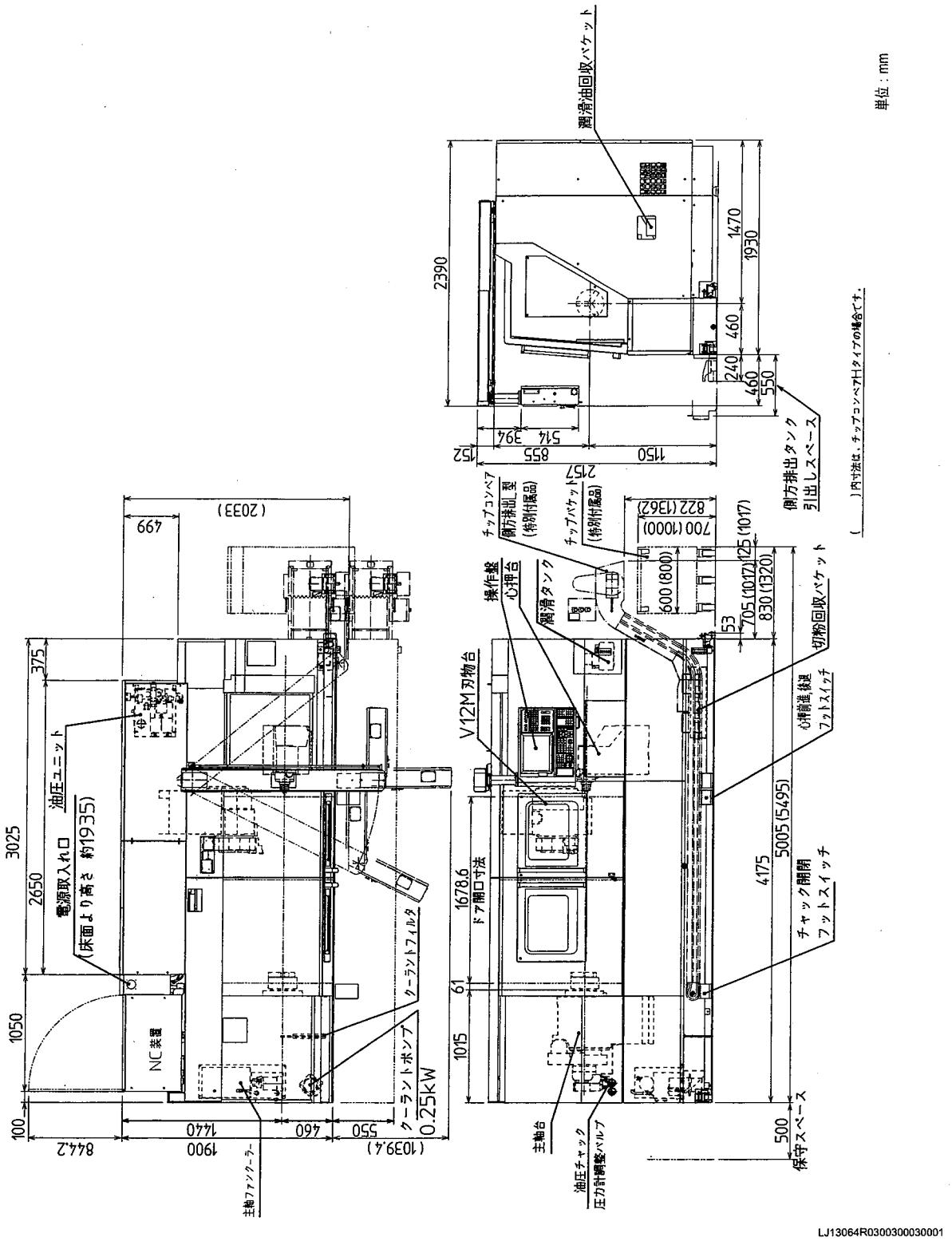
項目	単位	仕様			
		T 仕様心間 750	C 仕様心間 750	C 仕様心間 1500	C 仕様心間 2000
能力容量		2			
制御軸数		2			
ベッドの振り	mm	φ670			
往復台上の振り	mm	φ480			
センタ間距離	mm	－	770	1,520	2,170
最大加工径 × 長さ	mm×mm	φ480×380	φ480×750	φ480×1,500	φ480×2,150
ワーク質量：チャック質量含					
片持支持	kg	320（350）			
両センタ支持	kg	－	600		
主軸					
主軸の直径	mm	φ140（φ160）			
主軸端		JIS A2-8（JIS A2-11）※			
テーパ穴	mm	φ93×2°　（φ114×2°　）※			
貫通穴径	mm	φ91（φ112）※			
回転数変換数		無段 × 自動 2 段（モータ巻線切替）			
回転数	min^{-1}	42 ～ 4,200（30 ～ 3,000）※			
往復台（Z 軸）					
移動量	mm	840		1,590	2,240
送り	mm/rev	0.001 ～ 1,000.000			
早送り速度	mm/min	30,000			
横送り台（X 軸）					
移動量	mm	300（60+240）			
送り	mm/rev	0.001 ～ 1,000.000			
早送り速度	mm/min	25,000			
刃物台					
形式		V 型			
工具数		12			
工具					
外径	mm	□ 25			
内径	mm	φ40			
NC 心押台					
NC 心押軸のテーパ穴		－	MT.No5		
NC 心押台の移動量	mm	－	780	1,530	2,180

項目	単位	仕様			
		T 仕様心間 750	C 仕様心間 750	C 仕様心間 1500	C 仕様心間 2000
電動機					
主電動機	kW	30/22（30 分／連続） (37/30（30 分／連続）)※			
往復台用（Z 軸）	kW	4.6			
横送り台用（X 軸）	kW	3.5			
NC 心押台用	kW	—	2.9		
油圧ポンプ用	kW	2.2			
案内面潤滑ポンプ用	kW	0.018			
クーラントポンプ用	kW	側方排出仕様　0.25　後方排出仕様　0.8			側方排出仕様 0.8
電源					
総電力	kVA	36.0 (46.3)			
電圧	V	200			
オークマ供給トランスの一次電圧タップ		220/240/380/415/440/480 V			
周波数	Hz	50/60			
制御盤の保護レベル		IEC IP54			
機械の高さ	mm	1,955		2,157	2,005
所要床面積	mm×mm	3,050×1,900	3,050×1,900	4,175×2,390	5,515×2,490
正味質量	kg	6,000	6,300	8,200	11,000

表 1-1

※ 印はオプション　（　）：主軸大径

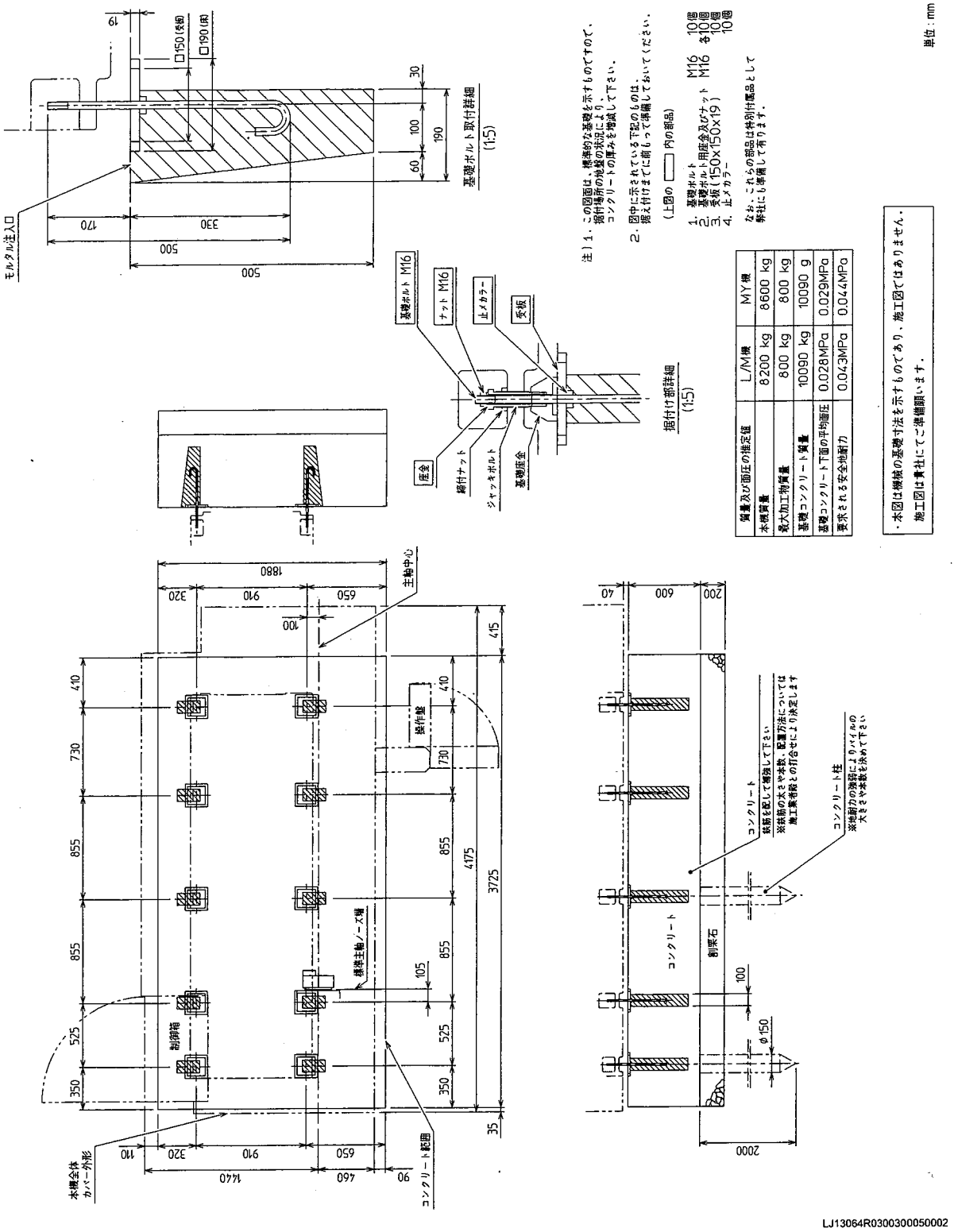
□心間　1500



LJ13064R0300300030001

図 1-2

■心間　1500



質量及び面圧の指定値	L/M機	MY機
本機質量	8200 kg	8600 kg
最大加工物質量	800 kg	800 kg
基礎コンクリート質量	10090 kg	10090 g
基礎コンクリート下面の平均面圧	0.028MPa	0.029MPa
要求される安全地耐力	0.043MPa	0.044MPa

LJ13064R0300300050002

図 1-5

==========[ＮＣ仕様コード No.1]==========

1100-0100-4101-0001-14C0-4F18-1300-1043

0001-9D50-2901-0100-8111-1800-1060-2002

ｽﾗﾝﾄY	o	ﾗｸﾗｸ対話ｱﾄﾞﾊﾞﾝｽ	o	機外計測	-	工具先端点制御	-
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	o
ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出YS	-	FDD入出力(IBM)	-	CEJ MATIC	-	高速補間	-
Y軸ﾊﾞﾘｱ	-	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	-
B軸1/1000度	-	DNC-Cｲｰｻﾈｯﾄ	-	ﾀｯﾁｾﾝﾀｰR/L共用	-	Super-NURBS回転軸	-
B軸制御1度ﾋﾟｯﾁ	-	P200 SPEC	o		-	TOOL-ID	-
B軸制御	-	FL-net	-		-	ｲﾝﾊﾞｰｽﾀｲﾑ送り機能	-
ATC	-	ﾊﾞｯﾌｧ160m	-	ﾀｯﾁｾﾝﾀｰ	o	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	-	ﾀｯﾁｾﾝﾀｰ自動	-	振止ZC軸制御	-
ATC外部HP機能	-	ﾊﾞｯﾌｧ1280m	-	ﾀｯﾁｾﾝｻｰ	-		-
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	-
新ﾏｶﾞｼﾞﾝﾊﾟﾈﾙ	-	FDD ｴﾃﾞｨﾀ	-	Y軸計測	-	自動ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止	o
ﾏｶﾞｼﾞﾝﾊﾟﾈﾙ旧方式	-	編集ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-	光学式ｾﾝｻ	-	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	-	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	-	ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出ZA	-	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	-	ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出XA	-	仕様選択	-
座標系選択10組	-	ｳｫｰﾐﾝｸﾞｱｯﾌﾟ	-	ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出ZB	-	R仕様	-
座標系選択50組	-	ﾏｼﾝﾛｯｸ特殊	-	ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出XB	-	非R仕様	o
工具補正500組	-	G00直線補間	-	ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出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	-	ｻｰﾎﾞﾘﾝｸ主軸ﾃｽﾄ	-
多刃工具	-	B軸補間機能	-	工具寿命管理	o	OH固有機能	-
ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出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	-
重量ﾂｰﾘﾝｸﾞ	o	ﾍﾘｶﾙ切削	-	工具補正多系統	-	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	-	工具補正800組	-	内蔵PLC	-
LT機構	-	ﾎｰﾑﾎﾟｼﾞｼｮﾝ	-	0.0001M制御	-	NCﾛﾎﾞｯﾄ	-
ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ	-	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	o	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ｺﾝﾊﾞｰﾄ	-
ACC機構	-	GMｺｰﾄﾞﾏｸﾛ	-	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	o
L工具ｲﾝﾃﾞｯｸｽ	-	ﾈｼﾞ切位相合せ	-	ﾛｰﾄﾞﾓﾆﾀ	o	心押台ｸﾗﾝﾌﾟ制御	o
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	-	対話ｺﾝﾊﾞｰﾄ	-	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	-
新W軸ﾃﾞｰﾀ	-	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	-	DNC-P2	-	L複合加工	-
H1刃物台	-	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	o	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	o	DNC-C3	-	ZA-W軸干渉IL.	-
主軸DA	-	S10仕様	-	DNC-DT	-	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	-
	-	OACﾒｯｾｰｼﾞ	-	DNC-RT	-	心押・振止ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	o

==========[ＮＣ　Ｂ番仕様コード No.1]==========

0000-A300-0000-0010-3005-7100-0000-0000

0000-0280-0000-0000-8000-6D00-0000-0000

座標移動回転ｺﾋﾟｰ –	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 –	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 –	三次元座標変換2 –	–	–
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 –	–
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 –	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 –	ﾌﾞﾙｰﾑﾊｲﾌﾞﾘｯﾄﾞｾﾝｻ –	加工ﾅﾋﾞT-g(ﾒｲﾝ) –	–
NC心押初品ｲﾝﾁﾝｸﾞ –	–	加工ﾅﾋﾞT-g(ｻﾌﾞ) –	–
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 –	ﾌﾞﾙｰﾑｾﾝｻ計測 –	–	–
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 –	–
C軸1ﾎﾟｲﾝﾄ –	NC軸ｸﾛｽﾚｰﾙ –	–	–
RT軸-ATC –	HPｸﾛｽﾚｰﾙ基準通知 –	ZA-ZC軸干渉IL –	–
–	–	–	–
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 –	–
走行型ATC TYPE-C –	–	C刃物台ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ–	–
–	–	C刃物台Y軸仕様 –	–

ｶｽﾀﾑAPI –	工具姿勢制御 –	SA軸ﾀﾝﾃﾞﾑ制御 –	2M1L片肺運転 –
OSP-API –	工具姿勢補整機能 –	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 –	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 –	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–	ﾊﾞｲﾄﾐｿﾞ加工 –	–
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 –
径補正正負切替え –	0.1uTB/MB切換特殊–	幾何誤差補正機能 –	L工具加工情報 o
割込ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ機能 –	真直度補正機能 –	幾何誤差計測機能 –	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 –	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–

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 –
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 –
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 –	–
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 –	–	残り時間表示機能 o

2200-0214-0000-4100-0100-8052-0001-0100

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

振止固定式	-	高圧ｸｰﾗﾝﾄ	-	ｵｰﾊﾞｰﾗｲﾄﾞ特殊	-	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	o	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	-	安全ﾃｰﾌﾞｽｲｯﾁ	-		-
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	-	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	-		-
簡易ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止	-	刃物台ｸｰﾗﾝﾄ切換	-	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	-	時定数切替え仕様	-		-
ｾﾝﾀｰﾜｰｸ	o	M軸定位置停止	o	DNC-B	-	B軸ﾀﾚｯﾄ	-
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	-
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	-
簡易ﾄｱﾛﾝｸﾞ心押台	-	ATC TYPE H	-	自動ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止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	-
自動ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止	o	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	-
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	-
ﾁｬｯｸ把握確認付	-	ﾀｯﾁｾｯﾀ	o	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	-	ﾀｯﾁｾｯﾀ 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	-	ﾀｯﾁｾｯﾀ 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	-	ﾀｯﾁｾｯﾀ ﾓｰﾀﾄﾞﾗｲﾌﾞ	-	ｽﾙｰｴｱﾌﾞﾛ/ｾﾝｻｴｱﾌﾞﾛｰ	-	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	-	ﾄﾞﾚｲﾝﾎﾟﾝﾌﾟ制御	-	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	-	主軸ｴｱﾊﾟｰｼﾞ圧監視	-	工具ｸﾗﾝﾌﾟ出力HLD	-
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	-	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	-	仕様選択	-
第2ﾁｬｯｸﾍﾟﾀﾞﾙ2連	-	ﾀｯﾁｾﾝｻ	-	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	-	ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ可搬式	-	OSP制御ｺﾝﾍﾞｱ	-
第2ﾌﾛﾝﾄDRｴｱﾁｬｯｸ	-	ﾀｯﾁｾｯﾀ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	-	ﾀｯﾁｾｯﾀ 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	-	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	-	ﾒｶﾛｯｸ式ﾄﾞｱ2枚	o	ﾊﾟｰﾂｷｬｯﾁｬｰ	-	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	-	ﾊﾟｰﾂｷｬｯﾁﾔｰﾄﾞｱ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	-	ﾊﾟ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	ﾊﾟ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	-	ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ E-D	-	ｽﾙｰSPｴｱﾌﾞﾛｰIL.	-	2ｷｬﾘｱﾛｰﾀﾞ	-
第2主軸ｵｲﾙｸｰﾗﾕﾆｯﾄ	-	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	-	ATC Type-A	-	ﾛﾎﾞｯﾄﾛｰﾀﾞIFﾀｲﾌﾟB	-	反転装置制御	-
ﾌﾗｯﾄﾍﾞｯﾄﾞ	-	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	-	ﾏｶﾞｼﾞﾝﾄﾞｱ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ｶﾛｯｸ式	-	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択B	-	主軸台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	-	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	-	NC刃物台ﾌﾞﾚｰｷ式	-	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	-

==========[ＰＬＣ仕様コード No.2]==========

0100-0200-0802-0000-0000-0000-0000-0000

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

高圧ｸｰﾗﾝﾄﾕﾆｯﾄ -	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 -	-
主軸心押ﾜｰｸ確認 -	NC振止台ｸﾗﾝﾌﾟ式 -	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/計測ｴｱﾌﾟﾛ -	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 o	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-	ﾊﾝﾄﾞﾌﾟﾚｯｼｬｰｴｱ式 -	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o	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 -	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 -	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ｻﾄﾞﾙ -
第1ﾁｬｯｸ把握確認B -	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 -	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-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 -
ﾊﾞｲﾄﾐｿﾞ加工 -	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 -	送り軸ﾘﾄﾗｸﾄ機能 -	Mｺｰﾄﾞ M軸ｼﾒﾙﾒ -
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 -	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o	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 -	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]==========================

0100-0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000

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

	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-

	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-

	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-

	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-

BLUM製ﾀｯﾁﾌﾟﾛｰﾌﾞ	-		-		-		-
工具折損検知C	-		-		-		-
	-		-		-		-
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	-		-		-		-
ﾄﾞｱ開閉ｲﾝﾁﾝｸﾞ	-		-		-		-
ﾁｯﾌﾟｺﾝﾍﾞｱ間欠	-		-		-		-

ECO suite	o		-		-		-
M軸補間機能	-		-		-		-
M軸計測	-		-		-		-
M軸ｸﾗﾝﾌﾟMｺｰﾄﾞ	-		-		-		-
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	-		-		-		-