NC 仕 様 一 覧 表

OKK 作成日： 2004年11月23日

納入先		殿	
機械名	VP600	NC装置	FANUC180is-MB
機 番	＃ 234	NC機番	H 30519
製 番	MA34232 A	現調日	2004 年 11 月 24日

発行	取付	品管
	山川	

	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

◎	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 日本語		
◎	ドイツ語／フランス語表示			
◎	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			

●:オプション

	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			

	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）		

◎		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 12/1 OKK [illegible]		
	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）		