

===== [ NC仕様コード ] =====

F289-C0EB-0440-8023-10C7-20C0-0200-0000

0375-8000-0741-0000-A012-C50A-242A-8001

|                 |   |                |   |               |   |               |   |
|-----------------|---|----------------|---|---------------|---|---------------|---|
| カラー表示           | ○ | リミット付回転軸B      | - | MSB自動工具長補     | - | 加工管理仕様        | ○ |
| フロッピー入出力        | ○ | リミット付回転軸C      | - | MSB自動工具径補     | - |               | - |
| フロッピーIO (IBM)   | - | 割出テーブルA        | - | MSB工具折損検出     | - | STNモノクロ仕様     | - |
| ミラクルCAPI        | - | 割出テーブルB        | - | MSB光式タッチフロー   | - | クラスB仕様        | - |
|                 | - | 割出テーブルC        | - | MSB寸法チェック     | - |               | - |
| グラフィック表示        | ○ | 割出角度5° A       | - | MSB自動原点補正     | - | CRTモノクロ       | - |
|                 | - | 割出角度5° B       | - | MSB黒田タッチフロー   | - |               | - |
| 外部プログラムC        | - | 割出角度5° C       | - | MSB基準工具150    | - |               | - |
| 同期制御X軸          | - | インタクトシン軸付Z     | - | ターニングカッタ      | - |               | - |
| 同期制御Y軸          | - | インタクトシン軸付U     | - | 割込プログラム       | - | ネジビッチ補正5      | - |
| 同期制御Z軸          | - | インタクトシン軸付V     | - | タ イナスケール補正X軸  | - | ネジビッチ補正10     | - |
| 同期制御第4軸         | - | インタクトシン軸付W     | - | タ イナスケール補正Y軸  | - | 重量ワーク対策       | - |
| 第5軸リミット         | - | インタクトシン軸付A     | - | タ イナスケール補正Z軸  | - | 第2ストロークリミット   | - |
| 回転軸2軸           | - | インタクトシン軸付B     | - | 第2工具長補正       | - |               | - |
| 同期制御第5軸         | - | インタクトシン軸付C     | - | ノーズR補正        | - |               | - |
| 動画機能            | ○ | リミット付回転軸A      | - | MSB_Y軸退避      | - | 内蔵PLC         | ○ |
|                 | - | 付加軸名称U         | - | OH仕様          | ○ | PH7個 (門型)     | - |
| AXPテスト          | - | 付加軸名称V         | - | DNC-DT        | - | HELP機能        | ○ |
| VH40 B/C 0.001度 | - | 付加軸名称W         | - |               | - |               | - |
| ブラシレスサーボ        | - | 付加軸名称A         | - | DNC-T3        | - | PACKAGE       | ○ |
| VH40 B/C 1度     | - | 付加軸名称B         | - | DNC-T2        | - |               | - |
| パンチャーインターフェース   | ○ | 付加軸名称C         | - | DNC-T1        | - | MS-DOS        | ○ |
|                 | - | インタクトシン軸付X     | - | コモン変数200組     | ○ | 対話データ入力       | - |
|                 | - | インタクトシン軸付Y     | - | コモン変数1000組    | - | 切削条件ブレイバック    | - |
| 主軸頭旋回補正         | - | 運転バ ッファ160m    | - | 予備工具乗換        | ○ | 熱変位補正         | - |
| E100/E10        | ○ | 運転バ ッファ320m    | ○ | 工具寿命管理        | ○ | 工具準備機能        | - |
|                 | - | 運転バ ッファ640m    | - | CRT表示         | ○ | F1桁送り (PLC)   | ○ |
| F1桁送りパラメータ      | - | 運転バ ッファ1280m   | - | DNC-Cイーサネット   | - | 座標系選択200組     | - |
|                 | - | 運転バ ッファ2560m   | - | 無人運転記録        | - |               | - |
|                 | - | MC-100H PPC    | - | 自動退避/復帰       | - | ハルスハンドル4個     | ○ |
|                 | - | ビルトインモータAT     | - | 自動工具長補正       | - | ハルスハンドル5個     | - |
|                 | - |                | - | 寸法チェック/自動     | - | ハルスハンドル6個     | - |
| ヘリカル切削          | ○ | MX-H PPC       | - | IGF-M 5面      | - | プログラムブランチ     | - |
| 一方向位置決め         | ○ | DNC-A          | - | IGF-M GPP     | - |               | ○ |
| スキップ機能          | - | DNC-B          | - | IGF-M 工具形状    | - |               | - |
| ワーク座標系変更        | ○ | DNC-C1         | - | IGF-M 特殊F.O   | - | 任意角度面取り       | ○ |
| 三次元工具補正         | - | DNC-C2         | - |               | - | 円筒側面加工        | - |
| イクサクトストップ       | ○ | DNC-C3         | - |               | - | 傾斜面加工         | - |
| プログラムミラーイメージ    | ○ | 図形・座標計算        | ○ |               | - | 座標系選択100組     | - |
| 図形の拡大縮小         | ○ | 追加パターンサイクル     | ○ |               | - | 簡易ロードモニタ      | - |
| 4軸制御            | - | HiカットPro       | - | NCマスタ         | - | 同期タッピング       | ○ |
| 5軸制御            | - | 外部位置補正         | - | FS-9テーフコンバート  | - | 高精度VACタイプA    | - |
| 6軸制御            | - | 円テーブル2個        | - |               | - | 新手動角度円弧       | ○ |
|                 | - | ハルスハンドル倍率      | - | DNC-P3        | - | SuperHi-NC回転軸 | - |
| ハルスハンドル2個       | - | リアル3Dシミュレーション  | - | DNC-P2        | - |               | - |
| ハルスハンドル3個       | - | X・Y軸指令キャンセル    | ○ | DNC-P1        | - | ハルスハンドル円弧送り   | - |
| U100/U10        | ○ | BLK途中SEQ復帰     | - | アタッチメント旋回補正   | - | 入出力変数         | ○ |
| プログラムヘルプ        | ○ | シーケンスストップ      | - | グラフィック機能I-MAP | ○ | 手動角度円弧        | ○ |
| 大容量ストア320m      | ○ | 座標計算機能         | ○ | Hi-G          | ○ | スケジュール自動更新    | - |
| マルチリウム運転        | - | 領域加工機能         | ○ | INDEX外部手動     | - | マニュアル計測       | ○ |
| 三次元円弧補間         | - | 座標移動回転CP       | ○ | NC稼働モニタ       | ○ | 対話計測 (ワーク)    | - |
| 座標系選択20組        | ○ | インバースタイム送り     | - |               | - | 対話計測 (工具長)    | - |
| 座標系選択50組        | - | プログラムバ ッフルリミット | - | 対話プログラムB      | ○ | 手動スキップ        | ○ |
| 工具補正200組        | - | プログラムメッセージ     | - | 対話プログラムC      | ○ | ハルスハンドル角度送り   | - |
| 工具補正300組        | - | ブレイバックI-MAP    | ○ | Hi-CUT        | ○ |               | - |
| 工具補正100組        | ○ | 対話型MAP         | ○ | テストメッセージ      | - | 工具磨耗補正        | - |
| I/M切替可          | - | プログラムスキップ 2/3  | - | サーボリンクNC軸     | ○ | 高速補間          | - |
| rev./min併用      | ○ | プログラムスキップ 3個   | - | サーボリンク主軸      | ○ | NURBS指令       | - |
| 0.1μm制御         | - |                | - | 低速ECT         | - | スーパーHi-NC     | - |
| 角度1/10000度      | - |                | - | ウォーミングアップ機能   | - | Hi2-NC        | - |
| システム変数          | ○ | PFC2/MCS2      | ○ | 第4軸B軸固定       | - |               | - |
| 演算機能            | ○ | バイト溝加工         | - | 主軸DA制御        | - | 早送り直線補間       | ○ |
| サブプログラム         | ○ |                | - | 主軸PG無し        | - | MOP-TOOL内蔵型   | - |
| スケジュールプログラム     | ○ | 軸名称指定          | - |               | - | 低速SVP         | ○ |