

NC仕様一覧表

納入先	株式会社 山下製作所 殿		
機械名	VM76R	NC装置	FANUC31i-B
機番	#417	保証書番号	HP48694
製番	MAH6310		

OKK

発行	取付	品管
高味	森	寺前

作成日：2015年11月11日
OKK
F510-09-X-14A028.2004

●:オプション O:オプションパッケージA

F31i-B ベイシック機能		付加軸制御軸 (制御軸数拡張、軸取り外し含む)		1軸追加 2軸追加 3軸追加	
◎ 第2リファレンス点復帰 [G30]	07060	FS15 デープフオーマット	128 KByte (320 m)	○	50360
◎ スキップ機能 [G31]	07160	FS15 一方向位置決め	256 KByte (640 m)	○	50360
◎ 登録プログラム	07260	ヘリカル補間	512 KByte (1280 m)	○	50360
◎ 工具補正個数 120 個	01360	補償補間	1 MByte (2560 m)	○	50360
◎ プログラム記憶容量 99 組	01160	円筒補間	2 MByte (5120 m)	○	50360
◎ 64 KByte (160 m)	02360	円筒補間	4 MByte (10240 m)	○	50360
◎ 設定表示装置 15" カラー LCD/MDI	02260	円筒補間	8 MByte (20480 m)	○	50360
◎ 任意5分国言語選択機能	11460	円筒補間	250 個	○	50360
◎ NC表示言語	02160	円筒補間	500 個	○	50360
◎ 制御軸数拡張	20560	円筒補間	1000 個	○	50360
◎ 同時制御軸拡張	60560	円筒補間	2000 個	○	50360
◎ リジッドタップ	60760	円筒補間	4000 個	○	50360
◎ 手動ハンドル送り 1台	61060	円筒補間	200 組	○	50360
◎ プログラム再開	61260	円筒補間	400 組	○	50360
◎ 記憶形ピッチ誤差補正	61660	円筒補間	499 組	○	50360
◎ 補間形ピッチ誤差補正	61760	円筒補間	999 組	○	50360
◎ 第1主軸シリアル出力		円筒補間	2000 組	○	50360
◎ 第1主軸オリエンテーション		円筒補間	48 組	○	50360
◎ 第1主軸出力切替		円筒補間	300 組	○	50360
◎ インチ/メトリック切り換え		円筒補間		○	50360
◎ 固定サイクル		円筒補間		○	50360
◎ 自動コーナーパライズ		円筒補間		○	50360
◎ ワーク座標系 [G52, G53, G54~G59]		円筒補間		○	50360
◎ リーダ・ペンチヤー I/F (RS232C)		円筒補間		○	50360
◎ 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)		円筒補間		○	50360
◎ 工具後、刃先R補正		円筒補間		○	50360
◎ 工具補正メモリC		円筒補間		○	50360
◎ バックグラウンド編集		円筒補間		○	50360
◎ グラフフィット表示		円筒補間		○	50360
◎ マクロエグゼキュータ + C言語エグゼキュータ		円筒補間		○	50360
◎ HQ制御 (AI輪郭制御 I)		円筒補間		○	50360
◎ マニュアルガイド I		円筒補間		○	50360
◎ PMC機能 (64,000ステップ)		円筒補間		○	50360
◎ ソフトスケール III		円筒補間		○	50360
◎ ハワーマイトCNCマネージャ		円筒補間		○	50360
◎ ストアードストロークリミット 2, 3		円筒補間		○	50360
◎ 可変バックラッシュ補正機能2		円筒補間		○	50360
◎ 切削送り補間後、ベル形加減速		円筒補間		○	50360
◎ 直線形勾配補正		円筒補間		○	50360

◎ ヘルプガイド					
◎ サイクルタイム					
◎ 特別固定サイクル					
◎ プログラムエディタ					
◎ ソフトCCM					
◎ ソフトAC					
◎ ジョーサルサポート					
◎ GC支援システム					
◎ 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)					
◎ マルチフェーズ II					
◎ 電力モニター					

2004 年 8 月 25 日

2005 年 2 月 28 日 改定

組立課

