

9100-0000-4101-0000-00C0-4F38-0000-1042

0001-8D40-2900-0100-0101-6000-1020-0000

スラットY	-	ラック対話アドバンス	-	機外計測	-	工具先端点制御	-
GT-Z合成Y	-	インター入出力	o	機外計測RS232C	-	Hi-Cut Pro	-
77°リスケール検出YS	-	FDD入出力(IBM)	-	CEJ MATIC	-	高速補間	-
Y軸パリア	-	MS-DOS無し	-	サイズキャッチャー	-	NURBS指令	-
水平パリア	-	刃物台分割編集	-	機外計測BCD	-	SUPER Hi-NC	-
B軸1/1000度	-	DNC-CI-ネット	-	タッチセッターR/L共用	-	Super-NURBS回転軸	-
B軸制御1度ピッチ	-	P200 SPEC	o		-	TOOL-ID	-
B軸制御	-	FL-net	o		-	インバースタイム送り機能	-
ATC	-	バフ7160m	-	タッチセッター	o	振止ZB軸制御	-
1CAM ATC	-	バフ7320m	-	第2主軸計測	-	振止下中台式	-
2CAM ATC	-	バフ7640m	-	タッチセッター自動	-	振止ZC軸制御	-
ATC外部HP機能	-	バフ71280m	-	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	-	自動トロンク 振止B	-
新マシンパル	-	FDD イテータ	-	Y軸計測	-	自動トロンク 振止	-
マシンパル旧方式	-	編集インターロック	-	光学式センサ	-	簡トロンク 振止JOG	-
Y軸トルクリミット	-	編集インターロックタイプC	-	計測テープリント	-	簡易トロンク 振止	-
Hi-G制御	o	プログラム選択	-	ピッチ誤差補正	-	CEマキング	-
PFC II 機能	-	MG工具準備サイクル	-	インターシフト補正	-	簡易ピッチ補正特殊	-
B軸位置誤差補正	-	コメント名称登録	-	77°リスケール検出ZA	-	NC前面トア	-
X軸ミラーイメージ座標	-	ホームポジションB	-	77°リスケール検出XA	-	仕様選択	-
座標系選択10組	-	ウォーミングアップ	-	77°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	-	77°リスケール検出XB	-	非R仕様	o
工具補正500組	-	G00直線補間	-	77°リスケール検出CA	-	熱変位補正 L2	-
工具寿命予告	-	A/B同期送り機能	-	ピッチ誤差補正無効	-	熱変位補正 L1	-
NC刃物台	o	座標変換	-	スロット位置誤差補正	o	NCマスター	-
OTC刃物台	-	創成加工	-	工具補正64組	-	サーボリンクNC軸テスト	-
加式刃物台	-	輪郭加工機能	-	工具補正96組	-	サーボリンク主軸テスト	-
多刃工具	-	B軸補間機能	-	工具寿命管理	o	OH固有機能	-
77°リスケール検出TA	-	同期タップ	-	工具補正200組	-	新操作パル	o
刃物台B軸創出	-	フラットターニング	-	工具厚耗補正	o	サーボカット無し	-
重畳ツーリング	o	ヘリカル切削	-	工具補正多系統	-	サーボリンクPLC軸テスト	-
ダブルツーリング	-	傾斜加工モード	-	工具補正800組	-	内蔵PLC	-
LT機構	-	ホームポジション	-	0.0001M制御	-	NCポット	-
サブスピンドル	-	主軸同期タップ	-	I/M 切替可	-	NCロタ	-
並行2スピンドル	-	工具退避サイクル	-	スクリーン機能	-	システム状態表示	-
バックオフ機構	-	主軸回転変動	o	Windows操作許可	-	OHコ変更	-
立型旋盤	-	NCトルクリミット	o	加工時間算出機能	-	C軸ピッチ誤差補正2	-
LAW-V機構	-	リット切オーバーライト	o	操作時間短縮機能	-	ファンポート	-
ACC機構	-	GMコートマクロ	o	新操作時短機能	o	ロストモーション補正	-
B側サブスピンドル	-	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	-	LAP4	o	NCワークカウンタ	o	プログラマブル心押	-
B刃物台M軸	-	ノーズR 2B	o	ワークカウンタ特殊	-	簡易トロンク心押	-
M軸C軸無	-	ユーザタスク2	o	NC稼働モータ	o	プログラマブル心押B	-
T/M軸切替制御	-	任意角度面取	o	サイクルタイムオーバー	o	自走式心押台	-
L工具インターカス	-	リット切位相合せ	-	ロードモータ	-	心押台クランプ制御	-
C軸ピッチ誤差補正	-	G34/G35一時停止	-	ロードモータW	-	NC心押台	o
多連マシン	-	円弧リット	o	加工管理通信機能	-	NC心押台トルク制御	o
同期回転逆転	-	コメント変数1000組	-	加工管理機能	o	刃先12角工具	-
4軸2サトル	-	らくらく対話	-	DNC-T1	o	主軸定位停止	o
対向刃物台	-	IGF	-	DNC-T2	-	刃先4角工具	-
Z-W軸重畳	-	対話コンバート	-	DNC-T3	-	B側M軸無しC軸	-
加旋盤	-	IGFデータ転送	-	DNC-T4	-	C軸同期制御	-
新W軸データ	-	エケルマシニング	-	DNC-P1	-	M軸定位停止	-
サブマシン	-	アンチクラッシュシステム	-	DNC-P2	-	L複合加工	-
H1刃物台	-	プログラマブルヘルプ	o	DNC-P3	-	R複合加工	-
フラットヘッド	-	ヘルプ機能	o	DNC-P4	-	ホブ加工	-
サーボリンクNC軸	o	モノクロSTN液晶	-	DNC-A	-	主軸最高回転IL	o
工具補正エラー検知	-	E100仕様	-	DNC-B	-	主軸台干渉IL	-
サーボリンク主軸	o	3Dアニメーション	-	DNC-C1	-	パーティキュラーIL	-
主軸DA	-	ACP拡張	-	DNC-C2	-	1SサブSP PC IL	-
主軸I/O	-	アニメーション仕様	-	DNC-C3	-	ZA-W軸干渉IL	-
非新R仕様	o	S10仕様	-	DNC-DT	-	XB-W軸干渉IL	-
	-	U100/U10仕様	-	簡易リモート診断機能	-	刃物台ZA-W干渉IL	-
	-	OACメッセージ	-	DNC-RT	-	心押・振止インターロック	-

0060-A340-0000-C010-3001-7100-0000-0000
 0000-0280-0000-1000-A000-6500-A000-0000

座標移動回転補正	-	7タッチメント	-	刃物台中間割出TA	-	加軸ICBユニット	-
座標系選択100組	-	7タッチメント旋回	-	刃物台中間割出TB	-	加軸光スケール無し	-
工具補正999組	-	多連マジックダイヤルC	-	刃物台中間割出TC	-		-
座標計算	-	VTR	-	油圧刃物台(ACS)	-		-
ブロックプログラムメッセージ	0	ロングホークリンクバーB	-	旋削X軸半径指令	-		-
三次元座標変換	-	三次元座標変換2	-	回転パワフル拡張	-		-
創成ベリカル切削機能	-	三次元割出機能	-	マルチツール機能	-	EtherNet/IP	-
プレミアムシ加工	-	L工具インテックス特殊	-		-		-
NC心押高精度定寸	-	計測データ通信特殊	-	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	-	ブロックスキップ複数組	-		-
心押第1主軸取付	-	M軸補間機能	-	統合版加工パナM	-		-
W軸切削機能	-	フルハイブリッドセンサ	-	加工パナT-g(メイン)	0		-
NC心押初品インテック	0		-	加工パナT-g(サブ)	-		-
NC心押インテック	0		-		-		-
APC	-	タッチセッター2基仕様	-	アックスケール検出YSB	-		-
ワークフロー	-	ストロークリミット解除可能	-	アックスケール検出YSC	-		-
ワークフロー装置	-	固定式タッチセッター	-	アックスケール検出XC	-		-
MULTUS U マトリクスMG	-	Y軸モータータッチセッター	-	アックスケール検出ZC	-		-
L工具インテックス選択	-	工具折損検知	-		-		-
多連マジックダイヤルB	-	AEセンサー	-		-		-
ATC 外部HP動作	-	フルセンサ計測	-		-		-
ホット工具対応テーブル	-	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	-	機械情報キック	-
C軸1本イント	-	NC軸クロスレール	-	ZA-ZC軸干渉IL	-	加工状態監視	-
RT軸-ATC	-	HPクロスレール基準通知	-		-	退避(加工監視)	-
	-		-		-	追加センサ	-
走行型ATC TYPE-A	-		-	3サドル仕様	-		-
走行型ATC TYPE-B	-		-	C刃物台M軸仕様	-	経時変化データ取得	0
走行型ATC TYPE-C	-		-	C刃物台サブシステム	-		-
スレットATC	-		-	C刃物台Y軸仕様	-	機械診断機能	0
カスタムAPI	-	工具姿勢制御	-	SA軸クランプ制御	-	2M1L片肺運転	-
OSP-API	-	工具姿勢補正機能	-	SB軸クランプ制御	-		-
ユーザタスク3	-	先端点機械軸基準	-	主軸加速度設定	-		-
THINGフレーム	-	先端点切削点指令	-	主軸回転数指令0.1	-		-
加工パナM-i	-	先端点第2主軸	-	切削ステップ送り機能	-		-
M軸回転数変動制御	-	B軸旋削加工機能	-	自動C軸クランプ	-		-
加工パナL-g	0	Super/Hiカット多系統	-	パナミソ加工	-		-
加工パナM-g	-	Super-NURBS創成	-	主軸衝突検知	0		-
使用工具表示	0	NC軸制動停止機能	0	CEマーキング停止監視	-	簡単操作パナ	0
加工モード指定	0	M軸軸受寿命カウント	-	MFU	0	複合機用簡単パナ	-
径補正正負切替	-	0.1uTB/MB切替特殊	-	幾何誤差補正機能	-	L工具加工情報	0
割込ブロック機能	-	真直度補正機能	-	幾何誤差計測機能	-	簡単操作パナ拡大	-
割込ブロック機能2	-	可変ロケーション補正	0		-	19インチ拡張モード	-
基本運転画面	0	サボパナ	0		-	ECO suite	0
工具加工情報管理	-	早送り速度設定	0	M軸トルクスキップ機能	-	OSP suite	0
原点工具基準固定	0	最適時定数設定	-	ターニングカット機能	-	基準原点Z直交測定	-
サボ調整特殊	-	ワーク重量設定	0	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	-
ワーク検知	-	手動C軸接続	-	自走式振止3基	-		-
振止パナ機能	-	C軸トルクスキップ機能	-	自走式振止1リリブ	-		-
マルチ定寸30組	-	ホームポジションC	-	自走式振止2リリブ	-		-
高低推力切替なし	0	7タッチメント旋回補正	-	自走式振止3リリブ	-		-
トルク監視機能	0	ロングホークリンクバー	-		-		-
NC心押台下パナ	-	ツールベース機能	-		-		-
工具寿命予告機能	-	ZA軸同期軸	-	ヘルムスリップ検知	-	加工時間短縮機能	-
GOT-HMI仕様	-	XA軸同期軸	-	M軸ヘルムスリップ検知	-		-
計測補正カンタリブ	-		-		-		-
フレーム通知機能	-	SDF分割機能 NC軸	0	汎用オーバーロード検知	-		-
他系統監視制御	-	SDF分割機能 主軸	0	無負荷検知拡張	-	主軸出力モニター	0
CON戻し特殊	-	SDF分割機能 PLC軸	-	ロードモータ機能拡張	-	suiteのインストール無し	-
0.1u T/M切替特殊	-	送り軸リリブ	-	C軸ノックアウト切替	-	残り時間表示機能	0
ロケーション補正	-		-		-		-

0000-0210-0000-0100-0100-8251-0001-0000

0000-0020-8000-2010-0000-0000-0040-0000

振止固定式	-	高圧クレーン	-	オーバーライド 特殊	-	L工具インテックス特殊	-
振止下中台取付	-	B側1モータ複合刃物台	-	ロードモータ	-	工具無入力反転	-
振止下刃物台取付	-	A側1MMTRクレーン冷却	-	安全テープスイッチ	-		-
振止リビシク式	-	クレーン高低圧SP	-	NCマスタ	-	FL-net	-
振止開確認付	-	クレーンレベル検知	-	新操短機能	o		-
振止閉確認付	-	クレーンフロ検知	-	LAW-FL機	-		-
簡易トロンク 振止	-	刃物台クレーン切換	-	操作ハ 祉正面	-		-
振止把握確認付	-	スルスピントルクレーン	-	時定数切替え仕様	-		-
センターワーク	o	M軸定位停止	-	DNC-B	-	B軸スレット	-
心押リミット付	-	フラッターニング	-	DNC-C	-	B軸1度ビッチ	-
心押インターロック解除	-	B刃物台M軸	-	ATC Type-G	-	B軸1/1000度ビッチ	-
フロクマフル心押台	-	B軸位置決め補正	-	W軸重畳制御	-	H1スレット	-
簡易トロンク 心押台	-	ATC TYPE H	-	自動トロンク 振止B	-	H2スレット	-
心押軸後退インテック	-	加軸潤滑	-	シ 切オーバーライド	o	スレット振り制御	-
自動トロンク 振止	-	刃物台オイルミスト潤滑	-	第1IndexCHK把握無	-	L工具インテックス	-
振止有効スイッチ	-	M軸 オイルクーラ	-	フロクマフル心押B	-	L工具斜めクランプ	-
チャック把握確認付	-	タッチセツタ	o	ウォーミング アップ	-	本機2天井カバー無	-
チャックインターロック解除	-	タッチセツタ スライド 式	-	ワークカウント特殊	-	本機3天井カバー無	-
第1チャッキング ミス検知	-	タッチセツタ カバ ー独立	-	チップ コンバ 異常検知	-	ワークストッパ	-
第2チャッキング ミス検知	-	タッチセツタ モータ ライブ	-	スルエアフロ/センエアフロ	-	ワークストッパ2リフト式	-
第1チャック高低圧SP	-	工具折損検知	-	ト レインホン 制御	-	起倒式ローダ	-
第2チャック高低圧SP	-	ワークセンサ	-	主軸エアバ ンシ 圧監視	-	工具クランプ 出力HLD	-
第1インテックスチャック45	-	ワークセンサ 前進確認	-	エア元圧監視	-	B型操作ハ 祉	o
第1インテックスチャック90	-	ワークセンサ 後退確認	-	シーナク異常検知	-	NCト ア	-
第1チャックバルブ2連	-	機外計測	-	両手起動	-	NCロキ ット	-
第1SMWチャック	-	機外計測 (BCD方式)	-	両手起動 ト 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	-	フロクマストップ SP	-	仕様選択	-
第2チャックバルブ2連	-	タッチセンサ	-	操作ハ 祉位置SP	-	CE仕様ト ア開リミット無	-
第2SMWチャック	-	光学式センサ	-	ハルハンド ル可搬式	-	OSP制御コンバ ー	-
第2フロントDRエアチャック	-	タッチセツタ2個	-	CEマキング	-	スウィング リミット旋回可	-
第2CH把握確認SP	-	タッチセツタ カバ ーロック	-	作動油レベル検知	o	ロキ ット安全柵	-
静圧ユニットクーラ	-	カロック式ト ア71枚	o	BF/PC ピ ット切替	-	ハンド アクランプ ミスチェック	-
オイルクーラ 異常アラームA	-	カロック式ト ア72枚	-	バ ーツキ ッチャ ー	-	ハンド Bクランプ ミスチェック	-
補機ユニットオイルクーラ	-	天井ト ア72枚	-	バ ーツキ ッチャ ードアIL	-	スウィング IL タイプ A	-
ストロークリミットSWなし	-	第2ト ア自動開閉	-	バ ーツキ ッチャ ー前/後SP	-	スウィング IL タイプ B	-
軸ブ レキ解除4組	o	ト アインターロック S	o	バ ーツキ ッチャ ースウィング	-	ハンド 開閉両手操作	-
安全リレー	-	ト アインターロック D	-	NC心押台	o	CE安全柵カロック	-
POSユニット仕様	-	ト アインターロック E	o	搬送装置IF	-	ハンド 開閉IL(機上)	-
チャックインターロック解除SP	-	カロック式ト ア特殊	-	アンローダ	-	ローダ 軸インターロック	-
主軸オイルア潤滑	-	ト ア開閉速度2段	-	バ ーフィ ーダ IF1	-	NCローダ	-
オイルクーラ 異常アラームA	-	ト ア自動開閉	o	バ ーフィ ーダ IF2	-	NCローダ タイプ C	-
主軸定位位置電気式	o	ト ア自動開閉特殊	-	バ ーフィ ーダ /チャックIL	-	2MIL	-
主軸定位位置ヒ ンズ式	-	天井ト ア ー型式	-	バ ーフィ ーダ IF3	-	3MIL	-
主軸定位位置ブ レキ式	-	天井ト ア片開き	-	バ ーフィ ーダ IF4	-	カントリーローダ 仕様	-
第1主軸極低速	-	天井ト ア	-	バ ーフィ ーダ IF5	-	ローダ 相互干渉	-
第2主軸極低速	-	ト アインターロック E-D	-	スル-SPエアフロ-IL	-	2キャリアローダ	-
第1主軸オイルクーラユニット	-	ト アインターロック E-C	o	カットオフ検知	-	3軸NCローダ	-
第2主軸オイルクーラユニット	-						
0.0001m制御	-	ATC Type-A	-	ロキ ットローダ IFタイプ B	-	反転装置制御	-
フラットヘッド	-	ATC Type-B	-	ロキ ットローダ IFタイプ C	-	反転装置後退特殊	-
W軸制御	-	ATC Type-C	-	ロキ ットローダ IFタイプ D	-	反転装置L→R流れ	-
油圧レス仕様機	-	ATC Type-D	-	OGLローダ IF	-	反転装置方向切替可	-
W軸クランプ	-	マガジント ア72枚	-	フロクマ選択A	-	多連マガジン	-
歯切加工	-	マガジント アカロック式	-	フロクマ選択B	-	主軸台カバーカロック	-
B側サブスピントル	-	マガジン手動着脱	-	フロクマ選択C	-	LVT安全柵	-
B軸補間機能	-	TOOL-ID	-	マガジン固有番地	-	機上計測	-
4軸2ストドル	-	NC刃物台	o	LFS10	-	フィンガチャック4輪1工程	-
複合加工機	-	刃物台リミットタイプ A	-	LVT	-	フィンガチャック4輪2工程	-
対向刃物台	-	加式刃物台	-	LAW-V	-	フィンガチャック2輪1工程	-
サブスピントル機	-	NC刃物台ブ レキ式	-	2SP-H	-	フィンガチャック2輪2工程	-
対向2スピントル機	-	刃物台リミットタイプ B	-	ACC機構	-	コレットチャック把握確認	-
スラット合成Y軸	-	クラッチ切離確認	-	ATC TYPE-E	-	側面カバーインターロック	-
並行2スピントル機	-	1モータ複合刃物台	-	ATC TYPE-F	-	側面カバーカロック式	-
B軸制御	-	1MMTRブ レキ制御	-	サブマガジン	-	副操作盤取付	-

0000-0008-0300-0000-0000-0000-0000

0000-0000-0010-2000-0000-0000-008C-0000

高圧クーラントユニット	-	第1C軸ブレーキ保持	-	手動切削送り	-
高圧クーラントユニット2	-	第2C軸ブレーキ保持	-	主軸指令単位0.1	-
高圧クーラントユニット3	-	FDI7チャック1把握確認	-	切粉嘴込み対策	-
逆洗式クーラントフィルタ	-	FDI7チャック把握監視	-	CAI工具方向検知	-
フル下クーラント	-	C軸アンクランプ確認	-	テーブルスレーバコンベア	-
別置きタンク	-	第1E7チャックRSS	-	マジックランプ	-
逆洗式クーラントフィルタ2	-	第2E7チャックRSS	-	段取り中卸	-
主軸心押ワケ確認	-	NC振止台クランプ式	-	汎用オーロード検知	-
安全テーブルスイッチセット	-	光学式センサタイプB	-	固定式刃物台	-
ドア上下分割	-	タッチセツタスライド式B	-	A刃物台振子	-
フラットアインターロック	-	タッチセツタクロス左	-	B刃物台振子	-
フラットA1枚	-	タッチセツタクロス右1基	-	A刃物台振子有効SW	-
フラットA1L専用	-	タッチセツタクロス右2基	-	B刃物台振子有効SW	-
フラットA1カロック	-	タッチセツタスライド式R	-	ドアインターロックSW確認	o
天井ドアイトSL	-	刃物台/計測E7ポート	-	OSPコンベアバル特殊	-
メンテナンスア	-	タッチセツタモータドライブB	-	主軸潤滑ドレイン	-
NC振止	-	第1SCHUNK E7チャック	-	AACエリアセンサ	-
E7クランプ式振止	-	第2SCHUNK E7チャック	-	主軸振動センサ	-
自走式振止1基	-	第1チャック高低圧B	-	段取チャックゲタル/PB	-
自走式振止2基	-	プロムクランプ1L	-	APC主軸クランプ制御	-
自走式振止3基	-	高圧クーラントユニット5	-	バルブハンドルTYPE-B	o
自走式振止1リリブ	-	高圧クーラントユニット6	-	C軸接続特殊	-
自走式振止2リリブ	-	VTRチャック制御	-	バルブハンドルTYPE-C	-
自走式振止3リリブ	-	2APC段取STクランプ	-	THINCアラーム	-
NC心押ワケ保持確認	o	ハンドレジャア式	-	2面APC	-
NC心押高低切替無	o	ストップインバーター制御	-	スタッカークレーン1/F	-
NC心押ハタル無	-	ワークスキャーエリアセンサ	-	C軸組切替	-
油圧カウル式NC心押台	-	3軸ロータスウィング1L	-	バルベッククランプ確認B	-
NC心押高精度定寸	-	第2チャック高低圧B	-	2面APC IFタイプC	-
NC心押極低推力	-	第1C軸ゲイン低減	-	6面APC IFタイプC	-
心押スリーブ1L	-	第2C軸ゲイン低減	-	APCドア	-
心押第1主軸取付	-	NCアローケ	-	バルベッククランプ確認C	-
第1チャック把握確認B	-	副操作盤起動切換	-	新機械指令	-
第2チャック把握確認B	-	中央仕切スライド	-	加工仕M-g制御	-
振止Z軸制御	-	主軸電力ヒューズカット	-	副操作盤BヒューズSW	-
NC心押インテック	o	CEチャック把握確認無	-	ATC油圧元圧検知	-
IndexCHK45/90キ-SW	-	ATC TYPE-Q	-	第2作動油LV検知	-
第2チャック変位センサ	-	多連マジックB	-	立形複合操作ハル	-
第1チャック把握確認D	-	APC前面ドア2枚	-	作業者ドア	-
第2チャック把握確認D	-	チャック/治具切換	-	C軸クランプ確認	-
極低速基底回転数	-	A刃物台中間割出	-	軸電源R/L共用	-
C軸ブレーキトルクリット	-	B刃物台中間割出	-	外部切削送りOVR	-
ス化バグ加工	-	C刃物台中間割出	-	外部割込プログラム	-
ハイトシ加工	-	2APC IFタイプB	-	副操作盤タイプB	-
第1巻線切替特殊	-	工具インテックス選択	-	外部NC一時停止	-
第2巻線切替特殊	-	Bマイクス連結タイプB	-	機内コンベア	-
主軸ブレーキレジャア-S	-	C軸モータC軸ブレーキ	-	モスニック製リフトアップA	-
手動モータC軸ブレーキ	-	心押台クランプ制御	-	モスニック製リフトアップB	-
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	-
多刃工具8角	-	M軸オイル潤滑	-	送り軸リフト機能	-
刃物台ATC時短	-	MA主軸極低速	-	クロスレール自動位置決7	-
B軸5ピッチ	-	M軸4P割出	-	クロスレール自動位置決8	-
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	-
工具無確認	-	C刃物台M軸	-	クロスレール自動位置決10	-
旋削インターロック	-	MG切粉嘴込み対策	-	ドアインターロック特殊2	-
マイクス連結タイプB	-	加工仕M-i	-	コンベアドア開停止	-
M軸マイクス連結刃物台	-	リニアガイドカバー	-	自動消火装置取付	-
B側マイクス連結刃物台	-	ATC時間短縮機能	-	ミストコレクタ	-
タレット旋回条件W軸	-	ATC Type-I	-	バルブハンドル倍率切換	-
2SP-H TRクランプR	-	外部ATC HP	-	クロスレール自動位置決	-
2SP-H TRクランプL	-	ATC Type-J	-	クロスレールAC昇降	-
B側スライント合成Y軸	-	ATC Type-K	-	主軸異常検知共用	-
C側スライント合成Y軸	-	返却付MT指令	-	アソスケールE7フィルタ	-
Cマイクス連結刃物台	-	ATC Type-L	-	インテックスチャック角度指	-
サイドシャッター	-		-		-
タッチセツタ位置反転	-		-		-
第1チャック把握確認C	-		-		-
第2チャック把握確認C	-		-		-
W軸切削機能	-		-		-
タッチセツタ旋回スライド	-		-		-
トアIL E-C特殊	-		-		-
特殊旋削工具	-		-		-
機種VTR-A	-		-		-
アングルヘッド	-		-		-
加工仕L-g制御	o		-		-
簡単操作ハル	o		-		-
アングルヘッドクーラント	-		-		-
アングルヘッドエアロー	-		-		-
ワークシヤワ-SW	-		-		-
MFユニット仕様	o		-		-
ATC TYPE-P	-		-		-
ATC モードリセット無	-		-		-
前面ドア小窓取付	-		-		-
ドラムフィルタコンベア	-		-		-
PHインベール取付	-		-		-
サイドスル工具	-		-		-
振止手動開閉式	-		-		-
3サドル	-		-		-
E7アローノズルSW	-		-		-
M軸スルーE7アロー-SW	-		-		-
チップコンベアSW	-		-		-
オイルミストSW	-		-		-
オイルネールSW	-		-		-
オイルネール高圧SW	-		-		-
切削液フィルタ目詰	-		-		-
切削液液面検知	-		-		-
M軸冷却装置	-		-		-
スレーブントルククーラント	-		-		-
X軸オイルミスト装置	-		-		-
オイルスキマー	-		-		-
切削液冷却装置	-		-		-
切削液SW	-		-		-
ワーク洗浄ガンSW	-		-		-
切粉洗流SW	-		-		-
AAC	-		-		-
MモードM軸シミュレ	-		-		-
MモードAT動作	-		-		-
AT-C割出5	-		-		-
手動AT工具交換	-		-		-
AAC Type-B	-		-		-
ドアインターロック特殊2	-		-		-
コンベアドア開停止	-		-		-
ATC Type-M	-		-		-
ATCシャッター	-		-		-
マトリクスMG時間短縮A	-		-		-
マトリクスMG時間短縮B	-		-		-
タ付工具	-		-		-
旋削工具	-		-		-
ATC Type-N	-		-		-
センサ工具	-		-		-

0100-0000-2000-0000-0000-0000-0000

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	-	-	-	-
レーザー取付仕様B	-	-	-	-
ATC TYPE-T	-	-	-	-
拡張MG工具データ	-	-	-	-
プログラム選択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	-	-	-	-
個別天井アライ	-	-	-	-
AAC Type-C	-	-	-	-
スライダントモータ駆動	-	-	-	-
H1刃物台アクリル	-	-	-	-
スルー/ATCエアロー共用	-	-	-	-
タッチセッター駆動電源	-	-	-	-
タッチアロー固定	-	-	-	-
MO2時間短縮機能	-	-	-	-
レーザー取付仕様	-	-	-	-
R/Wヘッド位置特殊	-	-	-	-
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	-	-	-	-
エアランフ式アライ	-	-	-	-
加工状態監視	-	-	-	-
主軸診断機能	0	-	-	-
ATC TYPE-S	-	-	-	-
ブレークスW異常チェック	-	-	-	-
BLUM製タッチアロー	-	-	-	-
工具折損検知C	-	-	-	-
ハイリフトセンサ	-	-	-	-
振止取付パラメータ	-	-	-	-
心押軸定寸2段	-	-	-	-
ハーツキャッチャーベルト式	-	-	-	-
油性切削液特殊	-	-	-	-
OSP suite	-	-	-	-
ターニングカッタ	-	-	-	-
ワークホルダ装置B	-	-	-	-
NCアンローダB	-	-	-	-
H1ワーク払出	-	-	-	-
CEハーツキャッチャーアライ	-	-	-	-
ホルネンオイルクーラ	-	-	-	-
チップデータ転送MG外	-	-	-	-
立形旋盤L機	-	-	-	-
ワークホルダ主軸	-	-	-	-
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	-	-	-	-
ドア開閉インターロック	-	-	-	-
チップコンベア間欠	-	-	-	-
ECO suite	0	JIS安全規格	-	-
M軸補間機能	-	ブレーキ緩和	-	-
M軸計測	-	テストカッタ刃物台旋回	-	-
M軸ランフMコート	-	-	-	-
マトリクスMG段取セッター	-	-	-	-
ATCタイプHマトリクスMG	-	-	-	-
自動C軸ランフ	-	-	-	-
NC心押起動IL	-	-	-	-