

OKK 1.
F510-09-B-14XXE-AZ022. 2003

	T1-A (αロバ+αモ)/変数追加)
	T1-B (αロバ+αモ)変数追加)
	T1-C (αロバ+αモ)変数追加)
	T0
	T0 ソフト
	自動再開機能
	レーザ-計測

50360	ツレインバベル		
30460	移動軌跡ストローチエツタ表示		
71860	法線方向制御		
04560	極座標指令		
22960	ストローチリミット外部設定		
11160	ストローチストローチリミット 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	
11660	核働時間・部品数表示		
22224	加工時間スタンパ機能		
24460	自動コーナー減速		
24360	ハイレバ・HQC制御モードA(簡易高精度輪郭制御)		
51160	ハイレバ・HQC制御モードB(64 Bit RISC付)		
51060	NURBS補間(ハイレバ・HQC制御モードB必要) なめらか補間(ハイレバ・HQC制御モードB必要) 円切削		
	うす巻補間		
	CS輪郭制御		
	OKR ネットモニタ		
	デジタル	リニアスケール (軸)
	サーボ機能		
	HQCモニター (加工条件選択機能)		

◎	ヘルプガイド		
F33080	サイクルリミット		
F05030	特別固定サイクル		
	プログラムエディタ		
F50090	ソフトCCM		
F50091	ソフトAC		
F50041	ツールサボート		
	G/C支援システム		
F50030	ツールM信号カレント		
F50040	G/C・サーベレータロ(プログラムのみ)		
F99450			

課立組

