# オークマ製　立型マシニングセンター
# GENOS M560-V型　2016年製　S/No. 195685
# 制御装置：OSP-P300M
# BT40　ATC32本　15,000 rpm

## ≪機　械　仕　様≫

テーブル作業面の大きさ　：　560×1,300 mm
最大積載質量　：　900 kg
ストローク　X　：　1,050　Y　：　560　Z　：　460 mm
テーブル上面～主軸端面　：　150～610 mm
主軸回転速度　：　50～15,000 rpm
ツールシャンク　：　BT40
ATC工具収納本数　：　32本

所要床面　：　2,470×3,105 mm　高さ　：　2,750 mm
機械重量　：　7,500 kg

## ≪オプション内容≫

スピンドルセンタースルークーラント　1.5Mpa
タッチセンサー（ワーク測定）
機内チップコンベア（コイル式）
DNC-T1
ヘリカル切削
一方向位置決め
任意角度面取り
同期タッピング
リアル3Dシュミレーション
大容量ストア320 m
工具補正999組

# 第１章　概要

## 1-1.　機械仕様

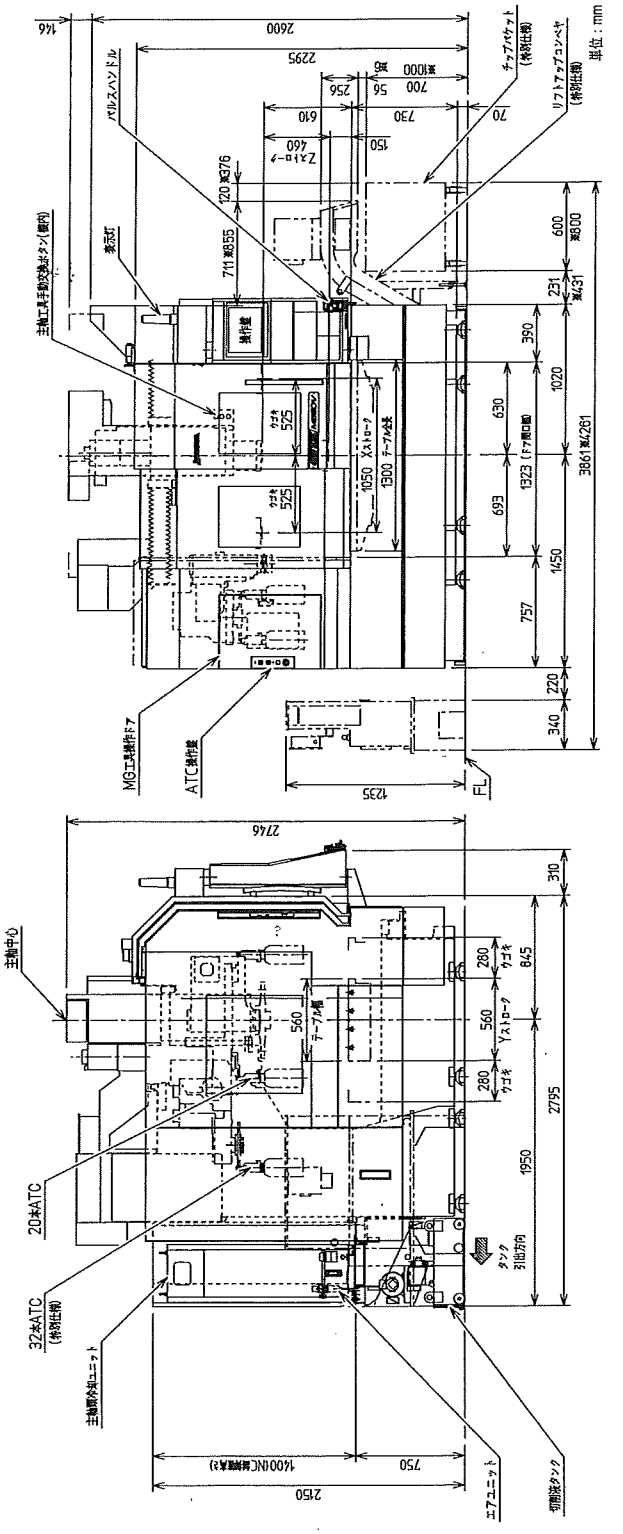
### 1-1-1. 仕様一覧 GENOS M560-V

| | 項　　目 | 単　位 | 仕様 |
|---|---|---|---|
| 移　動　量 | X 軸移動量 | mm | 1050 |
| | Y 軸移動量 | mm | 560 |
| | Z 軸移動量 | mm | 460 |
| | テーブル上面～主軸端面 | mm | 150 ～ 610 |
| | コラム前面～主軸中心 | mm | 720 |
| テーブル | 作業面の大きさ | mm | 560×1,300 |
| | テーブルの大きさ | mm | 560×1,300 |
| | テーブル上面の形状 | | 18T 溝 ×4 本（125P） |
| | 床面～テーブル上面 | mm | 800 |
| | 最大積載質量 | kg | 900 |
| 主　　軸 | 回転速度（標準） | $min^{-1}$ | ~~50 ～ 8,000~~ |
| | テーパ穴 | | 7/24 テーパ No.40 |
| | 軸受内径 | mm | φ70/8,000、12,000、15,000 |
| | トルク / 基底回転数 | N・m ／ $min^{-1}$ | 198/530 |
| | 回転速度（OP） | $min^{-1}$ | ~~12,000~~、15,000 |
| | トルク / 基底回転数（OP） | N・m ／ $min^{-1}$ | 199/720 |
| 送り速度 | 早送り速度 | m ／ min | X・Y：40，Z：32 |
| | 切削送り速度 | m ／ min | X、Y、Z: 32 |
| 電動機 | 主軸用電動機 | kW | ~~11 ／ 7.5 (8,000)~~、22/18.5 (~~12,000~~、15,000) |
| | 送り軸用電動機 | kW | X・Y・Z：4.0 |
| ATC | ツールシャンク | 標準 | MAS BT 40 |
| | | 特別仕様 | CAT No. 40、DIN No. 40、JIS BT40 |
| | プルスタッドボルト | 標準 | MAS 2 |
| | | 特別仕様 | MAS 1、CAT、特殊 CAT、DIN、JIS |
| | 工具収納本数（OP） | 本 | ~~20~~ (32) |
| | 工具最大径（隣接有 / 無） | mm | φ90/ φ125 |
| | 工具最大長さ / 最大質量 | mm/kg | 300/8 |
| | 工具選択方式 | | メモリランダム |
| | 工具交換時間 T-T/C-C | sec | 1.2/4.0 |
| | 工具交換方式 | | 交換アーム |
| 大きさ | 機械高さ | mm | 2,750 |
| | 所用床面積（幅 × 奥行） | mm | 2,470×3,105 |
| | 機械質量 | kg | 7,500 |

| | 項　　目 | 単　位 | 仕様 |
|---|---|---|---|
| 備考 | 機械形式 | | Xサドルフィード・ラムタイプ |
| | 案内方式 | | 3軸リニアガイド |
| | クーラント容量 | L | 230（有効120） |
| | 総電源容量 | kVA | ~~22(8,000)~~、37（~~12,000~~、15,000） |
| | 電圧 | V | AC 200V ± 10% |
| | 周波数 | Hz | 50/60 |
| | 制御盤の保護レベル | | IP 54 |

表1-1

## 1-1-2. 全体寸法図 GENOS M560-V (20/32 本 ATC)




MJ13027R0400300020001

図 1-1

# 1-2.　据付図

## 1-2-1. 据付図 GENOS M560-V (20/32 本 ATC)

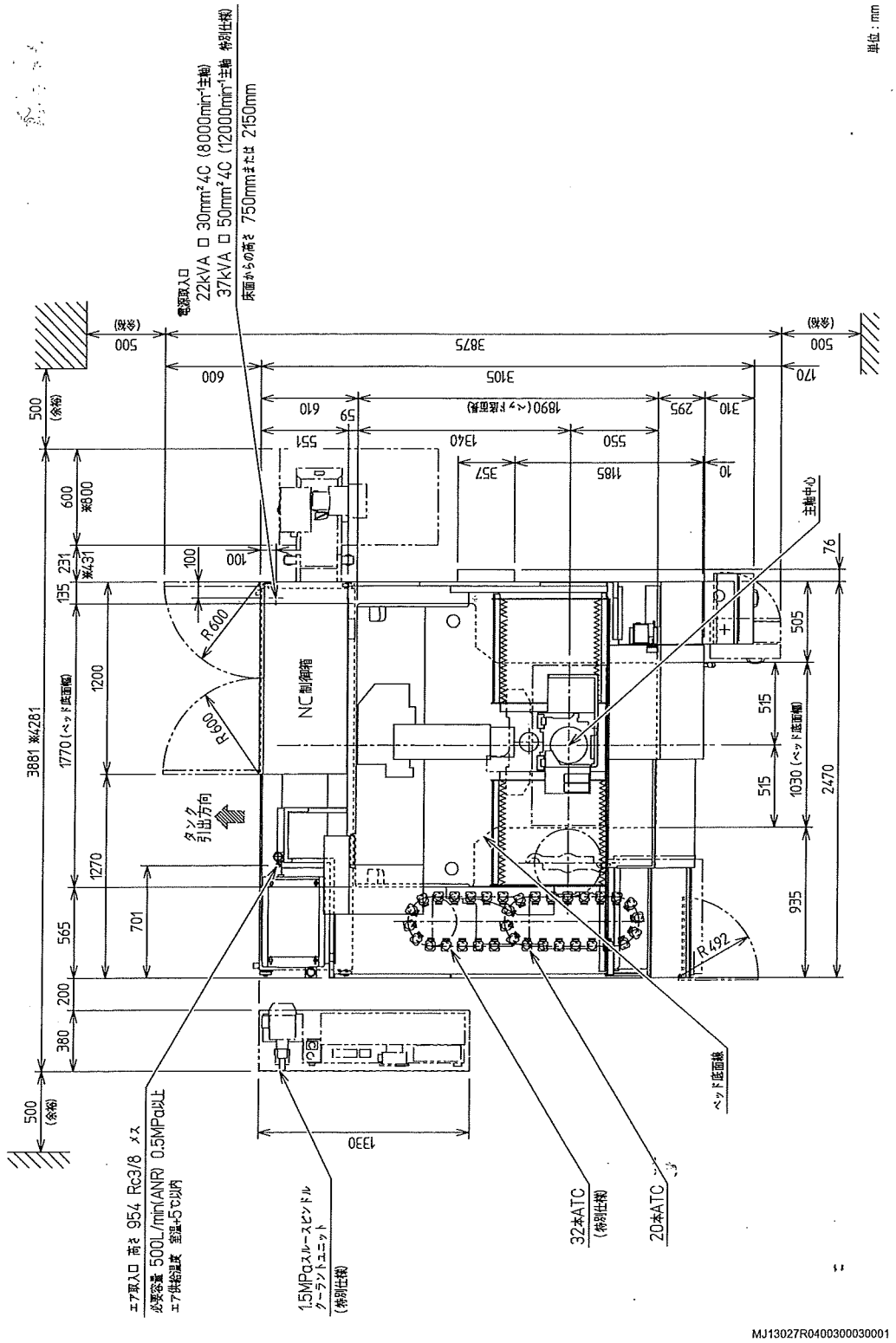
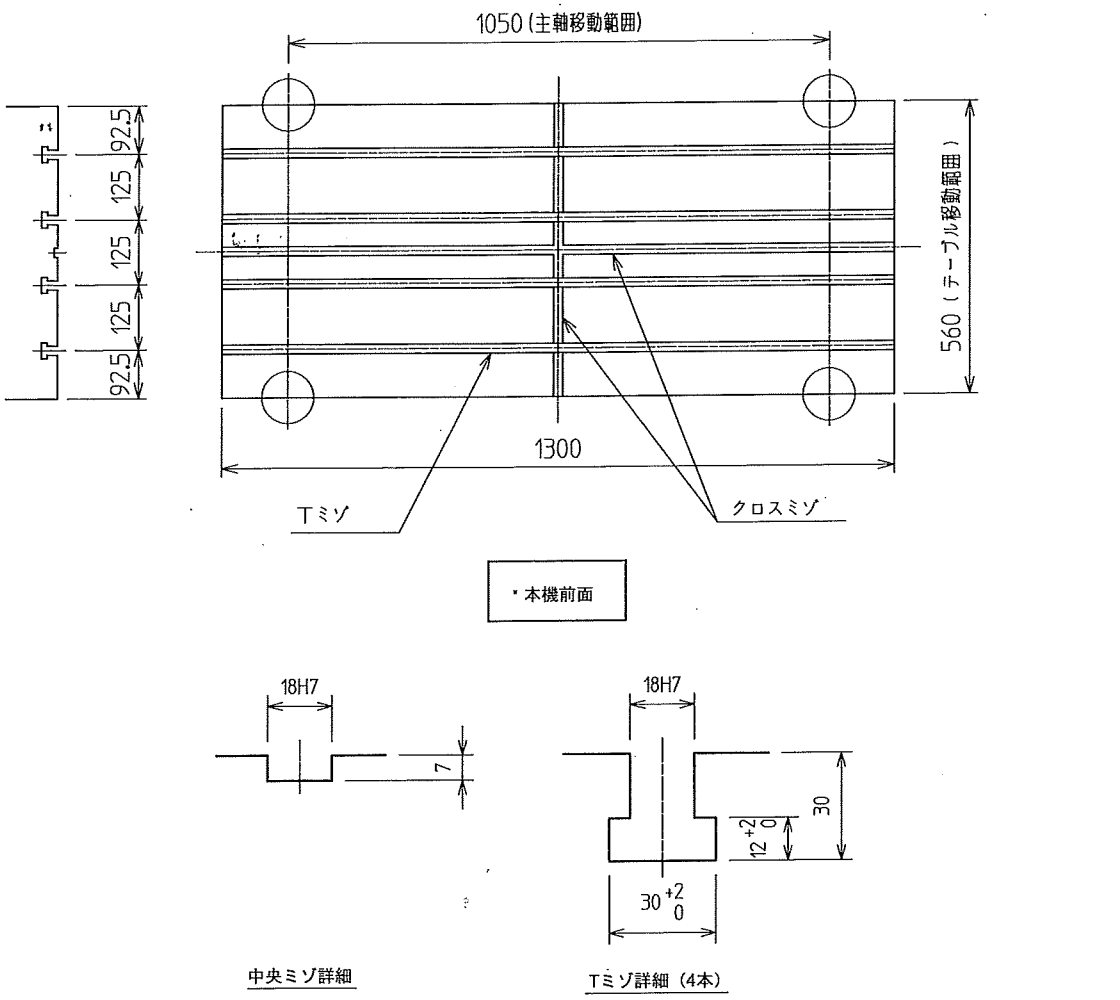



図 1-2

# 1-3. テーブル寸法図




MJ13027R0400300040001

図 1-3

# 標準仕様・標準付属品

[M560-V]

| No. | 品　名 | 個数 | 備　考 |
|---|---|---|---|
| 1 | 主軸回転数　50～8,000min-1 | 検 ~~1~~ | BT 40 |
| 2 | 主軸頭冷却装置　オイルコントローラ | 1 | |
| 3 | ツールアンクランプパッケージ | 1 | |
| 4 | 切削液装置 | 1 | |
| 5 | ATCエアブロー | 1 | |
| 6 | 切粉エアブロー装置　ﾉｽﾞﾙ式 | 1 | |
| 7 | ATC工具収納本数　20本 | 検 ~~1~~ | |
| 8 | 照明装置　~~蛍光灯~~ LED | 1 | |
| 9 | 状態表示灯 | 1 | |
| 10 | 基礎座（ｼﾞｬｯｷﾎﾞﾙﾄ付き） | 8 | |
| 11 | プルスタッドボルト形状 | 検 ~~1~~ | MAS2 |
| 12 | 切粉受皿 | 1 | |
| 13 | 切粉洗流装置　ﾃｰﾌﾞﾙ左右 | 検 ~~1~~ | |
| 14 | 全体カバー　全閉形 | 1 | |
| 15 | 主軸熱変位制御　TAS－S | 1 | |
| 16 | 環境熱変位制御　TAS－C | 1 | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

## 付属品明細表

ご注文先

殿

型式　M560－V　2016年

称呼寸法

機械番号　195685

本機および付属品は、厳重な検査に合格したものを個数検査の上出荷しておりますが、輸送その他で万一不都合な箇所がありましたら、勝手ながら機械番号をご記入の上、ご一報願います。

検印

東山

# 特別仕様・特別付属品

[M560-V]

| No. | 品　　名 | 個数 | 備考 |
|---|---|---|---|
| 1 | 主軸回転数　50～12,000min-1 | | |
| 2 | 主軸回転数　50～15,000min-1 | 1 | BT40 |
| 3 | ATC工具収納本数　32本 | 1 | |
| 4 | プルスタッドボルト形状 | 1 | ~~MAS1~~・JIS |
| 5 | 主軸端面拘束 | | 主軸BIGプラス |
| 6 | スルースピンドルクーラント | 1 | 1.5Mpa・~~7Mpa~~ |
| 7 | 主軸コレットゆるめ工具、回り止め段取り | 1 | スルーピン予備2本 |
| 8 | 切粉エアブロー（アダプタ式） | | アダプタ本体含む |
| 9 | オイルミスト装置 | | |
| 10 | ワーク洗浄ガン | 1 | |
| 11 | 機内チップコンベア（コイル式） | 1 | |
| 12 | リフトアップチップコンベア | | フロア式・ドラムフィルタ式 |
| 13 | 同上用チップバケット | | |
| 14 | サブテーブル | | |
| 15 | シャワー洗浄装置 | | ノズル組付工具含む |
| 16 | アブソスケール検出装置 | | X・Y・Z |
| 17 | 工具折損検出・自動工具長補正 | | 基準工具含む |
| 18 | 自動原点補正・自動計測 | 1 | |
| 19 | ドアインターロック仕様 | 1 | ~~タイプI~~ タイプII |
| 20 | 自動開閉式前面カバー | | |
| 21 | オイルホール装置 | | |
| 22 | 切削液加熱冷却装置 | | |
| 23 | オイルスキマー | | |
| 24 | ミストコレクタ取付 可能 | 1 | |

[M560-V]

| No. | 品　　名 | 個数 | 備考 |
|---|---|---|---|
| 25 | ケミカルアンカ仕様 | | |
| 26 | 切削液ポンプ容量特殊 | | 0.8KW |
| 27 | NC円テーブル取付 | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

4312-709-03

ID120622
cspsVer.10.0.3　　2016-05-16　09:35:34
(圧縮形式インストール)

# ＯＳＰソフトウェア管理カード

承認者は別紙承認リスト参照

==========[ 機械データ ]==========

| | |
|---|---|
| < ＯＳＰタイプ > | OSP-P300M |
| < 機種 > | M560-V |
| < ｿﾌﾄﾌﾟﾛﾀﾞｸﾄ番号 > | #02281 |
| < ﾌﾟﾛｼﾞｪｸﾄ番号 > | P195685 |
| < 作成日付 > | 2016-05-16 |

==========[ ユーザーデータ ]==========

< 納入先 >

< 住所 >

< 電話番号 >

< 搬入先 >
< 住所 >
< 電話番号 >

==========[ 備考 ]==========

< 備考1 >
< 専用仕様 >
< コメント >

[ Windows System Disk 添付しない ]
==========[ DVDメディアバージョンデータ ]==========
[ Windows System CD/DVD Version ]
01

[ OSP System CD/DVD Version ]
01

==========[ OSP SYSTEM CD/DVD 以外のソフトバージョン ]==========
[ Windows System Version ]
6.0.1.P

==========[ パッケージソフト構成 ]==========

[ NCｼｽﾃﾑｲﾝｽﾄｰﾗ ]

INST107G

[ REALTIME OS ﾄﾞﾗｲﾊﾞ ]

VDRV202A

[ VPSインストーラ]

VPSI504A

**START
[ REALTIME OS ]

VSYS300P

[ NC制御 ]

MNC-308E-P300-13

[ NC制御ﾒｯｾｰｼﾞ ]
[ N/A ]

[ PLCｼｽﾃﾑ ]

PLCS300E

FA01-C0EF-0410-8023-10F7-F1C2-0000-0000

0305-8000-8760-0038-A083-4188-0C26-00A1

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ｶﾗｰ表示 | o | ﾘﾐｯﾄ付回転軸B | - | MSB自動工具長補 | - | 加工管理仕様 | o |
| ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ速度可変 | o | ﾘﾐｯﾄ付回転軸C | - | MSB自動工具径補 | - | ｽｸﾘﾌﾟﾄ機能 | - |
| G/Mﾏｸﾛ100/20 | - | 割出ﾃｰﾌﾞﾙA | - | MSB工具折損検出 | - | ｶｽﾀﾑAPI | - |
| らくらく対話 | - | 割出ﾃｰﾌﾞﾙB | - | MSB光式ﾀｯﾁﾌﾟﾛｰﾌﾞ | o | B軸旋回制限機能 | - |
| 旋削機能 | - | 割出ﾃｰﾌﾞﾙC | - | MSB寸法ﾁｪｯｸ | o | TOOL-ID | - |
| ｸﾞﾗﾌｨｯｸ表示 | o | 割出角度5° A | - | MSB自動原点補正 | o | P300 | o |
| MTB機能選択 | - | 割出角度5° B | - | MSB黒田ﾀｯﾁﾌﾟﾛｰﾌﾞ | - | MFU CE | - |
| 外部ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑC | - | 割出角度5° C | - | MSB基準工具150 | - | B型操作ﾊﾟﾈﾙ | o |
| 同期制御X軸 | - | ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付Z | - | ﾀｰﾆﾝｸﾞｶｯﾄ | - | 非R仕様V2.0 | - |
| 同期制御Y軸 | - | ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付U | - | 割込ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ | - | ﾈｼﾞﾋﾟｯﾁ補正5 | - |
| 同期制御Z軸 | - | ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付V | - | | - | ﾈｼﾞﾋﾟｯﾁ補正10 | - |
| 同期制御第4軸 | - | ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付W | - | | - | 重量ﾜｰｸ対策 | - |
| 第5軸ﾘﾐｯﾄ | - | ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付A | - | | - | 第2ｽﾄﾛｰｸﾘﾐｯﾄ | - |
| 回転軸2軸 | - | ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付B | - | 第2工具長補正 | - | らく対話ｱﾄﾞﾊﾞﾝｽ | - |
| 同期制御第5軸 | - | ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付C | - | ﾉｰｽﾞR補正 | - | ｴｸｾﾙﾏｼﾆﾝｸﾞ | - |
| 動画機能 | o | ﾘﾐｯﾄ付回転軸A | - | MSB_Y軸退避 | - | ｱﾝﾁｸﾗｯｼｭｼｽﾃﾑ | - |
| 工具姿勢指令 | - | 付加軸名称U | - | OH仕様 | - | PH7個(門型) | - |
| ATC副操作盤 | - | 付加軸名称V | - | DNC-DT | - | HELP機能 | o |
| AXPﾃｽﾄ | - | 付加軸名称W | - | 加工ﾅﾋﾞM変動制御 | - | TAS-S/TAS-C | o |
| | - | 付加軸名称A | - | DNC-T3 | - | Windows操作可 | - |
| 可変ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正 | o | 付加軸名称B | - | ﾌﾟﾚﾐｱﾑ M-i | - | | - |
| 傾斜面加工2 | - | 付加軸名称C | - | DNC-T1 | o | 非R仕様 | o |
| 傾斜面割出 | - | ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付X | - | ｺﾓﾝ変数200組 | o | | - |
| 傾斜面I-MAP | - | ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付Y | - | ｺﾓﾝ変数1000組 | - | | - |
| 主軸頭旋回補正 | - | 回転軸ﾍｯﾄﾞ側 | - | 予備工具乗換 | o | | - |
| 工具軸方向送り | - | 回転軸ﾃｰﾌﾞﾙ側 | - | 工具寿命管理 | o | | - |
| P200 | o | 回転軸ﾃｰﾌﾞﾙ&ﾍｯﾄﾞ | - | CRT表示 | o | F1桁送り(PLC) | o |
| MA-H PPC | - | 工具先端中心送り | - | DNC-Cｲｰｻﾈｯﾄ | - | 座標系選択200組 | o |
| F1桁送りﾊﾟﾗﾒｰﾀ | - | ﾃｰﾌﾞﾙ基準送り | - | 無人運転記録 | - | | - |
| 工具先端点制御 | - | 門形PPC | - | 自動退避/復帰 | - | ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ4個 | - |
| 芯ズレ補正 | - | ﾋﾞﾙﾄｲﾝﾓｰﾀAT | - | 自動工具長補正 | - | ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ5個 | - |
| 工具軸方向長補正 | - | CE安全ﾓﾆﾀｰ無 | - | 寸法ﾁｪｯｸ/自動 | o | ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ6個 | - |
| ﾍﾘｶﾙ切削 | o | MX-H PPC | - | らく対話 五面 | - | ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑﾌﾞﾗﾝﾁ | - |
| 一方向位置決め | o | 安全ﾛｼﾞｯｸ仕様 | o | | - | | - |
| ｽｷｯﾌﾟ機能 | o | DNC-B | - | | - | B軸ｲﾝﾀｰﾛｯｸ | - |
| ﾜｰｸ座標系変更 | o | | - | | - | 任意角度面取り | o |
| 三次元工具補正 | - | | - | らく対話 回転2軸 | - | 円筒側面加工 | - |
| ｲｸﾞｻﾞｸﾄｽﾄｯﾌﾟ | o | DNC-C3 | - | | - | 傾斜面加工 | - |
| ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾐﾗｰｲﾒｰｼﾞ | o | 図形・座標計算 | o | | - | 座標系選択100組 | - |
| 図形の拡大縮小 | o | 追加ﾊﾟﾀｰﾝｻｲｸﾙ | o | | - | 簡易ﾛｰﾄﾞﾓﾆﾀ | o |
| 4軸制御 | - | HiｶｯﾄPro | o | | - | 同期ﾀｯﾋﾟﾝｸﾞ | o |
| 5軸制御 | - | 外部位置補正機能 | - | FS-9ﾃｰﾌﾞｺﾝﾊﾞｰﾄ | - | | - |
| 6軸制御 | - | 円ﾃｰﾌﾞﾙ2個仕様 | - | 幾何誤差計測 | - | 新角度/円弧送り | - |
| | - | ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ倍率 | - | 幾何誤差補正 | - | SuperHi-NC回転軸 | - |
| ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ2個 | - | ﾘｱﾙ3Dｼﾐｭﾚｰｼｮﾝ | o | ﾘｰﾃﾞｨﾝｸﾞｴｯｼﾞ | - | | - |
| ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ3個 | - | X･Y軸指令ｷｬﾝｾﾙ | o | 工具側面ｵﾌｾｯﾄ | - | | - |
| SSU-RD | o | BLK途中SEQ復帰 | o | ｱﾀｯﾁﾒﾝﾄ旋回補正 | - | 入出力変数 | o |
| ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑﾍﾙﾌﾟ | o | ｼｰｹﾝｽｽﾄｯﾌﾟ | o | ｸﾞﾗﾌｨｯｸ機能I-MAP | o | | - |
| 大容量ｽﾄｱ320m | o | 座標計算機能 | o | Hi-G | o | ｽｹｼﾞｭｰﾙ自動更新 | o |
| ﾏﾙﾁﾎﾞﾘｭｰﾑ運転 | - | 領域加工機能 | o | INDEXｵﾌﾟｼｮﾝ手動 | - | ﾏﾆｭｱﾙ計測 | o |
| 三次元円弧補間 | - | 座標移動回転CP | o | NC稼働ﾓﾆﾀ | o | 対話計測(ﾜｰｸ) | - |
| 座標系選択20組 | - | ｲﾝﾊﾞｰｽﾀｲﾑ送り | - | | - | 対話計測(工具長) | - |
| 座標系選択50組 | - | ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑﾌﾞﾙﾘﾐｯﾄ | o | 対話ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑB | - | 手動ｽｷｯﾌﾟ | - |
| 工具補正200組 | - | ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑﾒｯｾｰｼﾞ | o | 対話ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑC | - | | - |
| 工具補正300組 | - | ﾌﾟﾚｲﾊﾞｯｸI-MAP | o | | - | 真直度補正 | - |
| 工具補正100組 | - | 対話型MAP | o | 仮ｿﾌﾄ | - | 工具摩耗補正 | o |
| I/M切替可 | - | ﾌﾞﾛｯｸｽｷｯﾌﾟ2個 | - | ｻｰﾎﾞﾘﾝｸNC軸 | o | 高速補間 | - |
| rev./min併用 | o | ﾌﾞﾛｯｸｽｷｯﾌﾟ3個 | - | ｻｰﾎﾞﾘﾝｸ主軸 | o | NURBS指令 | - |
| 0.1um制御 | - | 送り軸ﾘﾄﾗｸﾄ機能 | - | | - | ｽｰﾊﾟｰHi-NC | - |
| 角度1/10000度 | o | | - | ｳｫｰﾐﾝｸﾞｱｯﾌﾟ機能 | - | 加工ﾅﾋﾞM-g | - |
| ｼｽﾃﾑ変数 | o | PFC2/MCS2 | o | 第4軸B軸固定 | - | 加工ﾅﾋﾞM-i | - |
| 演算機能 | o | ﾊﾞｲﾄ溝加工 | - | 主軸DA制御 | - | 早送り直線補間 | o |
| ｻﾌﾞﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ | o | 主軸軌跡制御 | - | 主軸PG無し | - | MOP-TOOL内蔵型 | - |
| ｽｹｼﾞｭｰﾙﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ | o | 軸名称指定 | - | M-LAP | - | 低速SVP | o |

0400-0040-0000-2080-0080-0040-1001-0000

0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 同期制御第6軸 | - | | - | | - | | - |
| 基本軸ｾﾙﾌﾌｧｲﾙ名 | - | | - | | - | | - |
| 付加軸ｾﾙﾌﾌｧｲﾙ名 | - | | - | | - | | - |
| 主軸ｾﾙﾌﾌｧｲﾙ名 | - | | - | | - | | - |
| THiNCｱﾗｰﾑ | - | | - | | - | | - |
| 運転ﾓｰﾄﾞ選択SW式 | - | | - | | - | | - |
| ｻｰﾎﾞﾅﾋﾞ M | - | | - | | - | | - |
| 主軸衝突検知機能 | o | | - | | - | | - |
| 主軸回転変動制御 | - | 上限ﾚﾍﾞﾙ戻初期値 | - | | - | | - |
| 重量自動設定機能 | - | Z軸ｵｼﾚｰｼｮﾝ | - | | - | | - |
| 回転軸同定機能 | - | 機械診断 | - | | - | | - |
| | - | ACS復帰ｻｰﾁ削取 | - | | - | | - |
| ｻﾌﾞﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ900組 | - | 同定時X軸Pﾁｪｯｸ | - | | - | | - |
| PL速度ｸﾗﾝﾌﾟ仕様 | o | 同定時Y軸Nﾁｪｯｸ | - | | - | | - |
| C軸ｻｰﾎﾞ組数10組 | - | AACﾄﾙｸ監視ﾀｲﾌﾟA | - | | - | | - |
| 軸ID番号定義ﾌｧｲﾙ | - | | - | | - | | - |
| 通信API | - | OSP suite | o | | - | | - |
| | - | ｽﾄﾛｰｸﾘﾐｯﾄ特殊 | - | | - | | - |
| A軸直線軸 | - | ECO suite 電力計 | - | | - | | - |
| B軸直線軸 | - | 運転画面拡大表示 | - | | - | | - |
| C軸直線軸 | - | | - | | - | | - |
| MCR-H制動ﾕﾆｯﾄ | - | OSP suite特殊 | - | | - | | - |
| 早送り速度可変 | - | 運転ﾊﾞｯﾌｧ特殊 | - | | - | | - |
| 回転軸ｸﾞﾘｰｽ無効 | - | 工具側面加工機能 | - | | - | | - |
| A軸単独指令 | - | READ/WRITE特殊 | - | | - | | - |
| B軸単独指令 | - | 定位置停止特殊 | - | | - | | - |
| C軸単独指令 | - | ﾘﾐｯﾄﾁｪｯｸ特殊 | - | | - | | - |
| NC軸取外し機能 | - | AT補正自動計測 | - | | - | | - |
| 予告･警告機能2 | - | 残り時間表示機能 | o | | - | | - |
| PPCﾊﾟﾈﾙ特殊 | - | ﾓﾆﾀﾘﾝｸﾞ退避機能 | - | | - | | - |
| CE停止監視機能 | - | 先端点側面ｵﾌｾｯﾄ | - | | - | | - |
| 工具姿勢補整機能 | - | 送りﾘﾄﾗｸﾄAT対応 | - | | - | | - |
| ﾏｸﾛ用原点500組 | - | ﾌｧｲﾙ保護ｲﾝﾀｰﾛｯｸ | - | | - | | - |
| FS9ｺﾝﾊﾟｰﾄ拡張 | - | I-MAP自動計測 | - | | - | | - |
| 工具ﾘｽﾄ表示機能 | - | 摩耗補正入力制限 | - | | - | | - |
| 回転軸ｸﾞﾘｰｽ有効 | - | 同定時X軸ﾁｪｯｸ | - | | - | | - |
| ﾌﾞﾛｯｸｽｷｯﾌﾟ9個 | - | 加工時間短縮機能 | - | | - | | - |
| ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑﾌﾞﾗﾝﾁ9組 | - | 監視機能 | - | | - | | - |
| ＮＣ軸制動停止 | o | ECO suite | o | | - | | - |
| 通信仕様特殊 | - | RI小数点指令 | - | | - | | - |
| M-800VH | - | ﾛｷﾞﾝｸﾞ機能 | - | | - | | - |
| 工具寿命予告 | - | 19ｲﾝﾁ拡張ﾓｰﾄﾞ | - | | - | | - |
| 工具寿命警告 | - | ﾊﾞｰｺｰﾄﾞ選択 | - | | - | | - |
| ｺﾓﾝ変数2000組 | - | HiｶｯﾄPro無補間 | - | | - | | - |
| 90度ﾛｰﾃｰｼｮﾝ機能 | - | ﾓﾆﾀﾘﾝｸﾞ追加ｾﾝｻ | - | | - | | - |
| ﾗｲﾌﾞﾗﾘｰ登録260個 | - | 旋削補正100組 | - | | - | | - |
| ｵﾌﾟｼｮﾝ　ｺﾓﾝ変数 | - | 回転軸ｻｰﾎﾞﾅﾋﾞ | - | | - | | - |
| 工具寿命管理特殊 | - | FS+VS制御 | - | | - | | - |
| G39無視機能 | - | 同期制御第8軸 | - | | - | | - |
| ﾈｼﾞ切削固定ｻｲｸﾙ | - | MU-V PPC | - | | - | | - |
| U軸仕様 | - | 重量設定Y軸ﾁｪｯｸ | - | | - | | - |
| U軸直径指令 | - | 統合型加工ナビ | - | | - | | - |
| ﾕｰｻﾞﾀｽｸ3 | - | 送り軸たわみ補償 | - | | - | | - |
| 創成加工機能 | - | 液晶付ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ | - | | - | | - |
| ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ誤差補正 | - | 先端点座標切替 | - | | - | | - |
| 門形5軸加工機 | - | TAS旋削主軸 | o | | - | | - |
| 横型MCﾊﾞﾘｱ | - | MU-6300同定方式 | - | | - | | - |
| 工具先端不完全部 | - | ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑﾌｨﾙﾀｰ機能 | - | | - | | - |
| 工具補正999組 | o | 工具先端切削点 | - | | - | | - |
| 座標系選択400組 | - | ﾌﾟﾚｰﾄﾞ加工機 | - | | - | | - |
| 機械情報記録表示 | - | 連続工具計測 | - | | - | | - |
| 折損無負荷検出 | - | MU-H PPC | - | | - | | - |
| G33ﾈｼﾞ切削機能 | - | ﾎﾌﾞ/ｽｶｲﾋﾟﾝｸﾞ加工 | - | | - | | - |
| 新金型加工機 | - | 同期制御第7軸 | - | | - | | - |

1091-4100-0111-E600-0000-0002-0000-2001

0000-4100-D542-0400-0000-4401-0000-4000

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ﾀｯﾁｾﾝｻ可動式 | - | 操作時間短縮 | o | MCV-A2 | - | 自動消火装置 | - |
| ﾊﾟﾚｯﾄ着座洗浄 | - | ｳｫｰﾐﾝｸﾞｱｯﾌﾟ | - | MCR-B2 | - | | - |
| | - | 外部稼働計 | - | MCR-A | - | | - |
| ﾊﾟﾚｯﾄｴｱﾌﾞﾛｰ強化 | - | | - | | - | ﾊｰﾌｶﾊﾞｰ安全対策 | - |
| | - | 第2時間計NC動作 | - | MCR-AF | - | 足挟まれ検知 | - |
| ｽﾀｯｶｰｸﾚｰﾝI/F | - | 第2時間計主軸 | - | ﾓｽﾆｯｸ製ﾘﾌﾄｱｯﾌﾟ | - | ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ2個 | - |
| ﾛﾎﾞｯﾄI/F ﾀｲﾌﾟC | - | 第3時間計NC動作 | - | 内ｼﾘﾝﾀﾞ後退確認 | - | ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ3個 | - |
| ﾛﾎﾞｯﾄI/F ﾀｲﾌﾟB | - | 第3時間計主軸 | - | ATC運転段取り | - | | - |
| ﾄﾞｲﾂ安全規格 | - | 治具油圧ﾕﾆｯﾄ | - | MX-H | - | | - |
| ﾄﾞｱｰｲﾝﾀｰﾛｯｸS | o | ﾁｬｯｸ | - | MU-V | - | 逆挿入防止 | - |
| ﾄﾞｱｰｲﾝﾀｰﾛｯｸE | o | ﾁｬｯｸｴｱﾐｽ検知 | - | MB-V | o | 外部切削送りOVR | - |
| CEﾏｰｷﾝｸﾞ | - | 心押台 | - | MB-H | - | 外部信号割込PRG | - |
| ﾄﾞｱｰｲﾝﾀｰﾛｯｸD | - | 操作ﾄﾞｱ自動開閉 | - | MCR-A5C | - | 高速主軸冬季対策 | - |
| ﾄﾞｱｰｲﾝﾀｰﾛｯｸC | o | ﾄﾞｱﾛｯｸ確認新仕様 | o | MA-100H | - | ｶﾌﾞﾗｰｴｱｰ強化 | - |
| ﾏｶﾞｼﾞﾝﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ | o | ATC/APCﾄﾞｱﾛｯｸ | - | MCM-B | - | 主軸回転数制限 | o |
| PL対応ﾁｯﾌﾟｺﾝﾍﾞﾔ | o | | - | MP-V | - | | - |
| ｵｲﾙﾎｰﾙ高圧式 | o | 後日FMS取付可能 | - | FP ｵｲﾙﾐｽﾄ | - | | - |
| ｵｲﾙﾎｰﾙ高圧式2 | - | MG油圧ﾕﾆｯﾄ有り | - | FP ｵｲﾙﾎｰﾙ | o | 予圧用油圧ﾕﾆｯﾄ | - |
| 切削液液面検知 | - | AAC固定番地 | - | FP ｵｲﾙﾎｰﾙ高圧 | - | | - |
| ｵｲﾙﾎｰﾙ(簡易) | - | FMS対応ｽﾀｯｶｰｸﾚｰﾝ | - | 黒田製ｵｲﾙﾐｽﾄ | - | FP ﾁｯﾌﾟｺﾝﾍﾞｱ逆寸 | - |
| 主軸ｽﾙｰｸｰﾗﾝﾄ | o | | - | 切削液ﾌｨﾙﾀ目詰 | - | MG工具引き外し | - |
| ﾀﾞｰﾃｨﾀﾝｸFS有 | - | | - | ｽﾙｰSP高低圧 | - | ｻﾄﾞﾙ上洗浄 | - |
| ｽﾙｰｸｰﾗﾝﾄ15kg | - | APC BLﾓｰﾀ駆動 | - | 大同ﾒﾀﾙ製ｵｲﾙｴｱ | o | 機内ｶﾊﾞｰ洗浄 | - |
| 切削液冷却装置 | - | APC横入れ | - | ﾌﾞﾙｰﾍﾞ製ｵｲﾙﾐｽﾄ | - | 外部ｱﾗｰﾑIF | - |
| 主軸ｵｲﾙﾐｽﾄ装置 | o | ｸﾛｽ自動位置 | - | FP 切削液 | o | ｸﾞﾘｰｽ自動給脂 | - |
| ﾎﾞｰﾙﾈｼﾞ冷却 | - | ｸﾛｽ自動位置10P | - | FP ｼｬﾜｰ洗浄 | - | JOGﾚﾊﾞｰ | - |
| 作動油冷却装置 | - | ｸﾛｽAC昇降 | - | FP ﾜｰｸ洗浄ｶﾞﾝ | o | MXR-V | - |
| 摺動面冷却 | - | 切削液ﾄｲ干渉対策 | - | FP 切粉洗流 | - | FP 第2切削液 | - |
| ﾐｽﾄｺﾚｸﾀ | - | ﾀｯﾁｾﾝｻｰ&ｸﾛｽI/L | - | FP ｴｱﾌﾞﾛｰﾉｽﾞﾙ | o | 超大径工具 | - |
| Y軸摺動面冷却 | - | ﾁｯﾌﾟｺﾝ&ATC I/L | - | FP ｴｱﾌﾞﾛｰｱﾀﾞﾌﾟﾀ | - | ｺﾗﾑ冷却ﾕﾆｯﾄ仕様 | - |
| XY軸ｵｲﾙﾐｽﾄ装置 | - | ANG-AT&ATC I/L | - | FP 主軸ｽﾙｰｴｱﾌﾞﾛｰ | o | | - |
| ｵｲﾙｽｷﾏｰ | - | ﾍﾞﾝﾀﾞﾝﾄ&ｸﾛｽI/L | - | FP ﾁｯﾌﾟｺﾝﾍﾞｱ | o | | - |
| JOG送り(4000) | - | AT旋回5度割出 | - | PLC第3軸 軸名称0 | - | ﾌｨﾙﾀｰ目詰検知B接 | o |
| JOG送り(5000) | - | ATC自動ﾄﾞｱ | o | PLC第3軸 軸名称1 | - | ﾊﾟﾚｯﾄｽﾙｰ治具 | - |
| JOG送り(6000) | - | 外部NC起動有効 | - | PLC第3軸 軸名称2 | - | ｵｲﾙﾐｽﾄｻｲｸﾙ有効 | - |
| 外部ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑB DSW | - | 前面ﾄﾞｱﾗﾊﾞｰSW付 | - | PLC第3軸 軸名称3 | - | 外部一時停止有効 | - |
| 外部ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑA | - | 両手起動 | - | PLC第4軸 軸名称0 | - | 治具4個仕様 | - |
| 外部ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑB RSW | - | ｴﾘｱｾﾝｻｰ付 | - | PLC第4軸 軸名称1 | - | 治具3個仕様 | - |
| 外部ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑC4 | - | 段取りST自動ﾄﾞｱ | - | PLC第4軸 軸名称2 | - | ﾘﾌﾄｱｯﾌﾟｺﾝﾍﾞﾔ | - |
| 外部ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑC2 | - | 軸切換 | - | PLC第4軸 軸名称3 | - | 治具2個仕様 | - |
| 主軸工具無ｲﾝﾀｰﾛｯｸ | o | AT-ATC | - | PLC第1軸 軸名称0 | o | ﾍﾟｰﾊﾟｰﾌｨﾙﾀｰ | - |
| 主軸ｴｱﾌﾞﾛｰ | - | ﾊﾟﾚｯﾄ着座監視 | - | PLC第1軸 軸名称1 | - | ｾﾝｻｰｶﾊﾞｰ | - |
| 主軸過負荷検出 | - | ﾀｯﾁｾﾝｻｰ通電制御 | - | PLC第1軸 軸名称2 | - | OA潤滑常時吐出 | o |
| #50主軸仕様 | - | TOOL-IDﾁｯﾌﾟ付き | - | PLC第1軸 軸名称3 | - | ﾏｸﾞﾈｯﾄｾﾊﾟﾚｰﾀ | - |
| 主軸ﾓｰﾀ仕様1 | - | 簡易5面ｱﾀｯﾁﾒﾝﾄ | - | PLC第2軸 軸名称0 | - | FP ｵｲﾙﾎｰﾙ中圧 | - |
| HSK主軸 | - | ﾌﾟﾚｰﾅ工具対応 | - | PLC第2軸 軸名称1 | - | M-B仕様 | - |
| F1桁送り(4組) | o | Mｺｰﾄﾞ主軸ｼﾒ･ﾕﾙﾒ | - | PLC第2軸 軸名称2 | o | ﾘｰｸ対策無効 | o |
| F1桁送り(8組) | - | Mｺｰﾄﾞ AT動作有効 | - | PLC第2軸 軸名称3 | - | 切粉洗流有効 | - |
| ATC付 | o | ｽﾌﾟﾗｯｼｭｶﾞｰﾄﾞ | - | PLC第7軸 軸名称0 | - | NCﾏｽﾀｰ | - |
| APC付 | - | | - | PLC第7軸 軸名称1 | - | 簡易5面HP追加 | - |
| AAC付 | - | 6面APC | - | PLC第7軸 軸名称2 | - | ｸﾛｽﾚｰﾙ MGﾄﾞｱIL | - |
| 長工具対応 | - | 10面APC | - | PLC第7軸 軸名称3 | - | ﾊｲﾌﾞﾘｯﾄﾞｸｰﾗﾝﾄ | - |
| 主軸回転数1 | o | 12面APC | - | PLC第8軸 軸名称0 | - | APCﾄﾞｱ両手操作 | - |
| 主軸回転数2 | - | 4面APC | - | PLC第8軸 軸名称1 | - | 安全柵付 | - |
| 主軸回転数3 | - | ﾊﾟﾚｯﾄ着座確認高圧 | - | PLC第8軸 軸名称2 | - | ﾊﾟﾚｯﾄｴｱﾌﾞﾛｰ強化2 | - |
| 主軸ｼﾝｸﾞﾙｼﾘﾝﾀﾞ | o | 手動ﾊﾟﾚｯﾄ交換 | - | PLC第8軸 軸名称3 | - | | - |
| 工具ﾃﾞｰﾀ100組 | - | 多面APC | - | PLC第5軸 軸名称0 | - | MA-800H | - |
| 工具ﾃﾞｰﾀ200組 | - | APC段取りST無し | - | PLC第5軸 軸名称1 | - | MC-V | - |
| 工具ﾃﾞｰﾀ300組 | - | APC安全ﾄﾞｱ付 | - | PLC第5軸 軸名称2 | - | MA-V | - |
| ATC固有番地 | - | APC治具ｲﾝﾀｰﾛｯｸ | - | PLC第5軸 軸名称3 | - | ｾﾐﾄﾞﾗｲｽﾙｰSP方式 | - |
| TPﾊﾞｯﾃﾘｰ | o | APCｲﾝﾀｰﾛｯｸ | - | PLC第6軸 軸名称0 | - | ｾﾐﾄﾞﾗｲﾉｽﾞﾙ方式 | - |
| | - | APC待機ﾊﾟﾚｯﾄ回転 | - | PLC第6軸 軸名称1 | - | ｽﾙｰSP高低圧 | - |
| | - | 同時5軸制御 | - | PLC第6軸 軸名称2 | - | ｵｲﾙﾎｰﾙ+ｽﾙｰSP | - |
| | - | APC油圧ﾕﾆｯﾄ | - | PLC第6軸 軸名称3 | - | 治具IF | - |

==========[ ＰＬＣ仕様コード No.2 ]==========

0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000

4000-0400-0000-0000-0400-0000-0000-0000

| | | | |
|---|---|---|---|
| - | - | MILLAC - | - |
| - | - | M-800VH - | - |
| - | - | M1052/852/761/611- | - |
| - | - | M561V - | - |
| - | - | M468V - | - |
| - | - | M-1000VH - | - |
| - | - | M44V - | - |
| - | - | M44H - | - |
| - | - | M55H - | - |
| - | - | 新M1052V - | - |
| - | - | M-33TU - | - |
| - | - | M-44H2/55H2 - | - |
| - | - | - | - |
| - | - | - | - |
| - | - | - | - |
| - | - | - | - |

| | | | |
|---|---|---|---|
| - | - | MB-1000H - | - |
| - | - | APCﾍﾞﾙﾄ切れ検知 - | - |
| - | - | B軸ｱﾝｸﾗﾝﾌﾟ確認無 - | - |
| - | - | MB-5000H - | - |
| - | - | MB-4000H - | - |
| - | - | 軽量ﾜｰｸ仕様 - | - |
| - | - | ATCﾍﾞﾙﾄ切れ検知 - | - |
| - | - | MA-500HⅡ/600HⅡ - | - |
| 油圧ﾕﾆｯﾄOPU1軸 - | - | MCV-A/MDB-A - | - |
| 油圧ﾕﾆｯﾄOPU2軸 - | - | MCV-B/MDB-B - | - |
| - | - | MCR-H - | - |
| - | - | MU-1000H - | - |
| - | - | MCR-C - | - |
| - | - | MA-400H - | - |
| - | - | MCR-A5CⅡ - | - |
| - | - | MA-12500H - | - |
| PLC第11軸名称0 - | - | 機種GX - | - |
| PLC第11軸名称1 - | - | MB-8000H - | - |
| PLC第11軸名称2 - | - | - | - |
| PLC第11軸名称3 - | - | - | - |
| PLC第12軸名称0 - | - | - | - |
| PLC第12軸名称1 - | - | - | - |
| PLC第12軸名称2 - | - | - | - |
| PLC第12軸名称3 - | - | - | - |
| PLC第9軸名称0 - | - | MGﾍﾞﾙﾄ切れ検知 - | - |
| PLC第9軸名称1 - | - | ｿﾌﾄｴﾏﾘﾐｯﾄ - | - |
| PLC第9軸名称2 - | - | ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸSW確認 o | - |
| PLC第9軸名称3 - | - | APCﾍﾞﾙﾄ切両ﾊﾟﾚｯﾄ - | - |
| PLC第10軸名称0 - | - | 汎用ｵｰﾊﾞｰﾛｰﾄﾞ検知- | - |
| PLC第10軸名称1 - | - | ﾗﾑ冷却装置 - | - |
| PLC第10軸名称2 - | - | ﾒｶ式制動ﾕﾆｯﾄ - | - |
| PLC第10軸名称3 - | - | MG内工具折損検知 - | - |
| PLC第15軸名称0 - | - | ﾁｬｯｸ開閉確認2個 - | C軸ｸﾞﾘｰｽ自動給脂 - |
| PLC第15軸名称1 - | - | ｼｰﾙｴｱﾀﾝｸ - | - |
| PLC第15軸名称2 - | - | 安全ﾃｰﾌﾟｽｲｯﾁﾘｾｯﾄ - | - |
| PLC第15軸名称3 - | - | 新足挟まれ検知 - | - |
| PLC第16軸名称0 - | - | 全体ｶﾊﾞｰ - | - |
| PLC第16軸名称1 - | - | PPC段取ﾄﾞｱ両開き - | - |
| PLC第16軸名称2 - | - | 電源1系統仕様 - | - |
| PLC第16軸名称3 - | - | ﾄﾞｱ入出力信号分離- | - |
| PLC第13軸名称0 - | - | ﾊﾞﾘｱ2有効 - | ﾀｯﾁｾﾝｻﾊﾞｯﾃﾘｱﾗｰﾑ - |
| PLC第13軸名称1 - | - | 新ｶｰﾄﾘｯｼﾞ主軸 - | APC下ﾀﾝｸ汲上ﾎﾟﾝﾌﾟ- |
| PLC第13軸名称2 - | - | PL速度制限 - | ｵｲﾙｺﾝ分離仕様 o |
| PLC第13軸名称3 - | - | ｽﾙｰﾀﾝｸﾌｨﾙﾀ新ﾗﾍﾞﾙ - | - |
| PLC第14軸名称0 - | - | 油圧ﾕﾆｯﾄ異常監視 - | 移動軸保護ｶﾊﾞ洗浄- |
| PLC第14軸名称1 - | - | 操作ﾄﾞｱ&MGﾄﾞｱI/L - | 主軸電力ﾋﾟｰｸｶｯﾄ - |
| PLC第14軸名称2 - | - | 主軸ｵｲﾙｴｱ圧力監視o | APC側各個操作盤 - |
| PLC第14軸名称3 - | - | MG後ﾄﾞｱﾛｯｸ - | APCﾌｫｰｸ洗浄 - |