

NC仕様一覧表

OKK

作成日: 2001年1月23日

OKK
F510-09-X-14A004

1.

納入先	(株)デーエスシー 殿		
機械名	VM-4 II	NC装置	Neomatic635 (N635)
機番	# 1361	NC機番	M 61827/010X
製番	MA61410 A	現調日	年 月 日

発行	取付	品管
1/24 松尾	山口	品管 01.2.10 田寺

T1-A (スキップ・ユーザーマクロ必要)		
T1-B (スキップ・ユーザーマクロ必要)		
T1-C (スキップ・ユーザーマクロ必要)		
T0 (ワーク計測必要)		
T0 ソフト (ワーク計測必要)		
T0+パラメーター座標回転 (ワーク計測・回転計測必要)		
T0ソフト+パラメーター座標回転 (ワーク計測・回転計測必要)		
自動再開機能		

◎:標準機能

◎ 制御軸数	3 軸	✓
◎ 同時制御軸数	最大 4 軸	✓
◎ 設定表示装置	10.4" カラー LCD/MDI	✓
◎ 表示言語	日本語 英語	✓
◎ ACサーボシステム(絶対位置検出)		✓
◎ M300 フォーマット		✓
◎ インチ/メトリック切替	[G20, 21]	✓
◎ 入力指令単位10倍		✓
◎ 円弧半径R指定		✓
◎ パルスハンドル送り		✓
◎ 同期タップサイクル	[G74, 84]	✓
◎ プログラム記憶容量 (登録個数)	160m (200)	✓
◎ バックグラウンド編集		✓
◎ マルチウィンドウ表示		✓
◎ ユーザー定義キー		✓
◎ RS232C I/F		✓
◎ S指令4/5桁		✓
◎ T指令4桁		✓
◎ 工具長オフセット	[G43, 44]	✓
◎ 工具位置オフセット	[G45 ~ 48]	✓
◎ 工具径補正	[G38 ~ 42]	✓
◎ 工具補正組数 (工具補正メモリータイプII)	200組	✓
◎ 自動リファレンス点復帰	[G28, 29]	✓
◎ 第2, 3, 4 リファレンス点復帰	[G30]	✓
◎ リファレンス点復帰チェック	[G27]	✓
◎ ワーク座標系選択	[G54 ~ 59]	✓
◎ ローカル座標系選択	[G52]	✓
◎ グラフィック描画機能 (トレース、チェック)		✓
◎ グラフィックアドレスメニュープログラム		✓
◎ プログラム再開		✓
◎ 手動数値指令		✓
◎ 固定サイクル	[G72 ~ 89]	✓
◎ 円切削	[G12, 13]	✓
◎ ミラーイメージ(パラメーター、G指令)		✓
◎ 変数指令組数	200組	✓
◎ 自動コーナオーバーライド		✓
◎ プログラム工具補正入力	[G10, 11]	✓
◎ メモリー式ピッチ誤差補正		✓
◎ 手動工具長補正		✓
◎ ソフトリミット I / II		✓
◎ 外部ワーク座標系補正入力・オフセット		✓
◎ ラダーモニター		✓

◎ HQ制御 (高精度制御機能)	✓
◎ ソフトスケール III	✓
MS主軸	

●:オプション

7050	付加軸制御軸	1軸追加	
7150		2軸追加	
7250		3軸追加	
1250	M2 フォーマット		
150	一方向位置決め	[G60]	
51250	ヘリカル補間	(G02,03 [第3軸])	
2250	円筒補間		
11450	仮想軸補間		
51350	渦巻補間		
20550	ハンドル送り 3軸		
60550	プログラム記憶容量 (登録個数)	320 m	
60650		600 m	
60950		1200 m	
61550		2500 m	
61650		5000 m	
40050	3.5 FDDユニット		
F50060	プログラムエディター		
F50070	プロセスメーカー		
F50080	ワークマネージャー		
13150	コンピューターリンクB	(RS232C)	
13650	コンピューターリンクB	(RS422)	
20150	3次元工具径補正	[G40~42]	
3050		400 組	
3450	工具補正組数	800 組	
3650		990 組	
F33065	サイクルメイト		
5750	ワーク補正組数追加	48 組	
5850		96 組	
10150	外部サーチ		
750	オプションブロックスキップ追加	計9組	
20650	ハンドル割込		
14350	工具/退避/復帰		
21150	照合停止		
	イーサネット I/F		

21750	スキップ機能	[G31]	
1850	多段スキップ機能	[G31.1~31.4]	
10550	ユーザーマクロ (マクロ割込み含む)		
10950	変数指令追加計	300 組	
11250		600 組	
20250	プログラム座標回転		
70650	パラメーター座標回転		
22050	図形回転		
21650	スケーリング		
31050	特別固定サイクル	[G34~37]	
1650	コーナー面取/コーナR		
22350	チョッピング機能		
50350	プレイバック		
15050	サブミクロン指令	X,Y,Z	
1750	ジオメトリック指令		
1950	移動前ストロークチェック	[G22.1, 23.1]	
71850	法線制御		
20950	主軸C軸制御		
F99400	Win-GMC (3.5 FDDユニット含む)		
	GMC対応オプションA		
1450	自動工具長測定	[G37.1]	
12850	工具寿命管理 II (管理本数 100組)		
6050		200 組	
6250		400 組	
6450	工具寿命管理本数 追加計	600 組	
6650		800 組	
6850		1000 組	
11550	加工時間算出		
	ワーク計測		
	回転計測		
	高速加工モード I		
	高速加工モード II		
83050	ハイパーHQモード I [高速加工モード I]		
	(ディスク運転、イーサネットI/F含む)		
83150	ハイパーHQモード II [高速加工モード II]		
	(ディスク運転、イーサネットI/F、金型加工の高精度含む)		
83750	金型加工パッケージ I (ハイパーHQ制御モード I 含む)		
83850	金型加工パッケージ II (ハイパーHQ制御モード II 含む)		
51150	NURBS補間		
	ACサーボ	リニアスケール (軸)	
	システム		

1999 年 5 月 1 日

2001 年 1 月 15 日 改定

組立課

