

NC仕様一覧表

納入先	株式会社 殿	NC装置	OKK Neomatic (M520)
機械名	PCV-55	NC機番	M5522280265
機番	343	現調日	年 月 日
製番	MA55296A		

OKK

作成	取付	品管
97.2.24	梶井	手賀
		福村

T1-A (スキップ・ユーザマクロ要)		
T1-B (スキップ・ユーザマクロ要)		
T1-C (スキップ・ユーザマクロ要)		
T0 (手動計測機能必要)		
T0 ソフトのみ (手動計測機能必要)		
自動再開機能		

◎: 標準仕様

●: オプション

◎	制御軸数	3 軸	✓
◎	同時制御軸数	全 軸	✓
◎	設定表示装置	9インチ モノクロ	✓
◎	表示言語	日 本 語	✓
		英 語	
	プログラム記憶容量 (登録個数)	80m (128)	
◎	変数指令組数	200 組	✓
◎	工具補正組数 (工具補正バリエーション II)	200 組	✓
◎	ACサーボシステム (絶対位置検出)		✓
◎	M2フォーマット		✓
◎	同期式タップサイクル		✓
◎	マルチウィンド表示		✓
◎	指令単位10倍		✓
◎	Gコードインチ/ミリ切替え [G20, 21]		✓
◎	R指定円弧		✓
◎	高精度制御機能		✓
◎	自動コーナオーバーライド		✓
◎	Sアナログ出力/Bus接続		✓
◎	T指令8桁		✓
◎	工具位置オフセット	[G45~48]	✓
◎	工具径補正	[G38~42]	✓
◎	円切削	[G12, 13]	✓
◎	プログラム工具補正入力	[G10, 11]	✓
◎	固定サイクル	[G72~89]	✓
◎	ミラーイメージ (パラメータ, G指令)		✓
◎	軸取外し		✓
◎	プログラムパラメータ入力		✓
◎	第2, 3, 4レファレンス点復帰	[G30]	✓
◎	自動レファレンス点		✓
◎	レファレンス点復帰チェック	[G27]	✓
◎	プログラム再開		✓
◎	メモリ式ピッチ誤差補正		✓
◎	ソフトリミット		✓
◎	外部減速		✓
◎	手動数値指令		✓
◎	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		✓
◎	手動工具長測定		✓
◎	DDB I/F		✓
◎	ラダーモニター		✓
◎	ユーザ定義キー		✓
◎	ボールネジ熱膨張補正		✓
◎	APLC機能		✓

◎		パルスハンドル送り	✓
◎		音声出力	✓
◎		RS232C I/F	✓
◎		MS仕様	✓
		14" カラーCRT	
	07016	付加軸制御軸	第 4 軸
	07116		第 5 軸
	07216		第 6 軸
	15016	サブミクロン指令	X・Y・Z
●	51216	ヘリカル補間	(G02, G03[3軸])
	51316	うず巻補間	
	11416	仮想軸補間	
	00316	F1桁送り	
	20516	手動パルス3軸	
●	61416		160m(200)
	60516		320m(400)
	60616	プログラム記憶容量	600m(400)
	60916	(登録個数)	1200m(1000)
	61516		2500m(1000)
	90516	ワーク補正組数	48 組
	80116	別置きテーブリーダ (リール付)	
	80216	別置きテーブリーダ (リール無し)	
	10116	外部サーチ	
	10316	外部ワーク座標系補正入力・オフセット	
	12916	コンピュータリンク A	(RS232C)
	13016	コンピュータリンク A	(RS422)
	13116	コンピュータリンク B	(RS232C)
	13616	コンピュータリンク B	(RS422)
●		イーサネット I/F	✓
	20116	3次元工具径補正	[G40~42]
	20216	プログラム座標回転	
	70616	パラメータ座標回転	
	21616	スケーリング	
	01616	コーナ面取/コーナR I	
	01716	ジオメトリック指令 I	
●	00116	一方向位置決め	[G60]
	21716	スキップ機能	[G31]
	01816	多段スキップ機能	[G31.1~31.4]

●	12816	工具寿命管理 II (管理本数100組)	✓
	06016	工具寿命管理本数追加合計 200組	
	03016	工具補正組数	400 組
	01916	移動前ストロークチェック [G22.1, 23.1]	
	20616	パルスハンドル割込	
	01416	自動工具長測定	[G37.1]
	02516	工具退避/復帰	
	21116	照合停止	
	31016	特別固定サイクル	[G34~37]
	70316	ユーザマクロ (マクロ割込含む)	
		マクロ割込	
	51516	変数指令	計 300 組
	22316	チョッピング機能	
	30816	データサーバセット	
		データサーバー・高速 MFAS I/F	
		高速加工モード	
	11516	加工時間算出	
	71816	法線制御	
	22016	図形回転	
	20916	主軸C軸制御	
	11016	毎回転送り	
	50316	プレイバックプログラム	
	61816	ねじ切り	
●	40016	内蔵式 FDDユニット	✓
	30616	ポケットベルアラーム通知	
	15116	サブプロ外部入力装置呼出	
		対話パル	
		サイクルメイト	
		機械メーカーマクロ	
		ユーザマクロ・追加RAM64K	
		手動計測機能	
●		高速加工モード I	✓
		M300フォーマット	
		ACサーボ リニアスケール (軸)	
		システム マグネスケール (軸)	