

NC仕様一覧表

OKK

作成日: 2006年11月9日

OKK
F510-09-B-14XXE-AZ024. 2003

1.

納入先	(株)デーエスシー 殿		
機械名	VM900	NC装置	Neomatic730
機 番	＃ 242	NC機番	M746202016Y
製 番	MA62642 A	現調日	年 月 日

発行	取付	品管
石田	岩	原

	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+パラメータ座標回転 (ワーク計測・回転計測必要)	✓	✓
	T0ソフト+パラメータ座標回転 (ワーク計測・回転計測必要)		
	自動再開機能		
	レーザー計測		

◎:標準機能

●:オプション ○:オプションパッケージA

◎	制御軸数	3 軸	✓
◎	同時制御軸数	最大 3 軸	✓
◎	設定表示装置	10.4" カラー タッチパネル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		✓
◎	円弧補間 (中心指定、半径R指定)		✓
◎	パルスハンドル送り、ハンドル割込		✓
◎	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		✓
◎	RS232C I/F		✓
◎	T指令4桁		✓
◎	工具オフセット (長、位置、径)	[G38~48]	✓
◎	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, 9]	✓
◎	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]	✓
◎	グラフィックチェック (トレース、チェック)		✓
◎	3Dソリッドプログラムチェック		✓
◎	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		✓
◎	手動工具長測定		✓
◎	ワーク座標オフセット計測、ワーク位置計測		✓
◎	ストアードストロークリミット I / II、IB、IIB、IC		✓
◎	ワーク座標オフセット		✓
◎	前面ICカードI/F、前面ICカード運転		✓
◎	イーサネット I/F、ハードディスク運転		✓
◎	アラームガイダンス、加工プログラム入力ミス警告、Gコードガイド		✓
◎	F1桁送り		✓
◎	加工時間算出		✓
◎	HQ制御 (高精度制御機能)		✓
◎	ソフトスケール III m		✓
●	同期制御		✓
	MS主軸 (巻線切替)		✓

	07050	1 軸追加	
	07150	付加軸制御軸	
	07250	2 軸追加	
		3 軸追加	
●	01250	M2 フォーマット	✓
○	00150	一方向位置決め [G60]	✓
○	51250	ヘリカル補間 (G02,G03 [第3軸])	✓
	02250	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		
	60650	プログラム記憶容量	320 m (400)
		(登録個数)	600 m (400)
○	61050		1280 m (1000)
	61250		2560 m (1000)
	61750		5120 m (1000)
	40050	3.5 FDDユニット	
	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]	
	03050	工具補正組数	400 組
	03650		999 組
○	05750	ワーク補正組数追加	48 組
	05850		96 組
		インバースタイム送り	
●	10150	外部サーチ	✓
	00750	オプションブロックスキップ追加	計9組
	02350	極座標補間	
	14350	工具復帰/退避	
	21150	照合停止	
○	21750	スキップ機能 [G31]	✓
	01850	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]	✓
○	01650	コーナー面取/コーナR	✓
	22350	チョッピング機能	
		PLC軸制御	
	50350	ブレイバック	
	15050	サブミクロン指令 X,Y,Z	
	01950	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	
		ハンディターミナル	

○	06050	工具寿命管理 II (200組)	
	06250		400 組
	06450	工具寿命管理本数 追加計	600 組
	06650		800 組
	06850		1000 組
	01450	自動工具長測定 [G37.1]	
	99550	OK-NET	
	83050	ハイパーHQモード I [高速加工モード I]	
●	83150	ハイパーHQモード II [高速加工モード II]	✓
		(金型加工の高精度含む)	
●	83850	金型加工NCキット (ハイパーHQ制御モード II 含む)	✓
●	51150	NURBS補間	✓
		スプライン補間	
●		ACサーボ リニアスケール (XYZV 軸)	✓
		システム	
		高速加工モード I	
		高速加工モード II	
●		ワーク計測	✓
●		回転計測	✓
		らくらく機能	

●:OKKアプリケーションソフトウェア

◎		ヘルプガイダンス	
	F99400	Win-GMC	
	F99410	Win-GMC対応オプション A	
	F99413	Win-GMC対応オプション D	
	F99414	Win-GMC対応オプション E	
	F99415	Win-GMC対応オプション F	
		Win-GMC対応オプション (B, C)	
	F99401	パターンGMC	
	F33065	サイクルメイト	
●	F50060	プログラムエディタ	✓
●	F50070	プロセスメカ	✓
●	F50080	ワークマネージャ	✓
	F50090	ソフトCCM	
	F50091	ソフトAC	
◎	F50041	ツールサポート	
		HQチューナ	✓
		GC支援システム	
	F50020	ソリッドシミュレータ	
	F01309	鋼材加工ソフト	
	F99450	GCパターンマクロ(プログラムのみ)	

1999 年 5 月 1 日

2004 年 8 月 3 日 改定

組立課

