

NC 仕様一覧表

OKK

作成日：2001年9月4日

OKK 1.
F510-09-X-14A004

納入先	朝三倉精機	廠	
機械名	VM-5 II	NC装置	Neomatic635 (N635)
機番	# 1063	NC機番	M6522000515
製番	MA65431	現調日	2001年 9月 20日

発行	取付	品管

TE1-A (スキップ・ユーザーマタ必須)	
TE1-B (スキップ・ユーザーマタ必須)	
TE1-C (スキップ・ユーザーマタ必須)	
TD (グラフ計算必須)	
TD フロット (グラフ計算必須)	
TD+マトリックス (逆転) (グラフ計算・回転計算必須)	
TD+マトリックス (逆転) (グラフ計算・回転計算必須)	
自動内訳機能	

每盒200片裝

01	録音機筐		3 種
02	40時間自動巻		最大4 巻
03	測定表示装置	0.4° カタナ	(C/D) / M/D
04	表示言語		日本語 英語
05	AGシーボシステム(素材処理装置)		
06	M300 フォーマット		
07	インテリジェント録画		(C36, E4)
08	入力の最大値 30倍		
09	内蔵半導体記憶		
10	パルセペンドリタリ		
11	同軸データリンク		(G74, H4)
12	プログラムの変更量 (記録調整)		96m (C90)
13	パワダウンス機能		
14	マルチリソース表示		
15	ユーザー定義キー		
16	40232C / 16D		
17	5面全4 / 5面		
18	T型全4 / 5面		
19	工場出荷ソフト		(C43, 44)
20	工場出荷ソフト		(C45 ~ 48)
21	工場出荷ソフト		(C38 ~ 42)
22	工場出荷機能 (工場校正機能) タイプ B		200個
23	伝送レート 500kbit/s		(C38, 39)
24	花2, 3, 4 フラッシュバック		(C30)
25	フラッシュバック機能		(C27)
26	ローランド製造機		(C54 ~ 59)
27	ローランド製造機		(C52)
28	グラフィック画面機能 (リリース, ショック)		
29	グラフィックディスプレイ / ユーザプログラム		
30	プログラム機能		
31	手動録画許可		
32	固定タイトル		(C72 ~ 89)
33	印刷機		(G12, E3)
34	ミラーイメージ / パラメーター (C 階層)		
35	変換報告機能		200個
36	日曜コーナー / バイブ		
37	プログラムの修正入力		(C30, E1)
38	メーカーによる製造修正		
39	不揮発性記憶		
40	ソフトリセット		
41	再録ワークフロー修正入力 / オフセット		
42	ワダーモニター		

品名	仕様	単位	数量	備考
● オプション				
7150	付加機能増設	1機追加		
7250		2機追加		
1250	MS フォーマット	1機追加		
● 19"	一方位置置換機 (C66)			
● 51250	ヘタカ増設機 (C62, C3 [53増])			
2250	円筒増設機			
11450	直線増設機			
51350	垂直増設機			
26550	ハンドレール増設機			
● 69550	プログラム記憶有量 (要付装置)	320 mm		
69550		400 mm		
69550		1200 mm		
61550		2500 mm		
61650		5000 mm		
● 49550	3.5 FDDユニット			
550050	プログラマユニット			
550070	プロセスメモリー			
550080	ワークマネージャー			
11150	ランゲージターニング (MS-DOS)			
11650	コンパイルターニング (MS-DOS)			
20150	3次元工具管理装置 (C66-C2)			
3010		400 組		
3450	工具補正装置	200 組		
3610		250 組		
● 533050	サイタルメイト			
5750	ワーク補正装置追加	60 組		
5810		30 組		
● 19150	外部リーク			
7150	オプションプロセッサスキャナ増設機	100 組		
20650	ハンドレール増設機			
14350	工具/装置/交換機			
21130	照会停止			
	イースタート L/D			

21710	スチール線巻	IGR1	
1850	多段スリット機軸	[G31.1-31.4]	
1010	クーラー・マシロ (マシロ部込み含む)		✓
1010	直結型送風機		300 超
11230			600 超
20250	プログラム控速制御		✓
20600	プログラク 速度1階		✓
22600	磁気ブレーキ		✓
23450	スクーピング		
31000	位置固定システム	[G34-37]	
1650	コーナー 直線/コーナー区		✓
22300	チャタリング機軸		
30350	ブレーキバック		
15020	ヤシムリンク組合	A、B、C	
1750	ジョイリリック組合		
150	移動軌道スロークラッチ	[C22.1, 23.1]	
71850	共振抑制		
20100	主軸、横軸両		
P30400	Win-CMC (3.5 FDDユニット含む)		
	(CMC)対応システム		
	工具寿命管理システム		
13050	工具寿命管理型Ⅱ (管理容量 1000個)		✓
0400			200 超
0250			400 超
0450	工具寿命管理本 数 超過時		600 超
0600			800 超
0850			1000 超
11350	加工時間制御		
1450	自動送り長床固定	[C27.1]	
	ワーク計画		
	図解計画		
	高速加工モードⅠ		
	高速加工モードⅡ		
30600	ハイル (1-Qモード)「高速加工モードⅠ」		
	(V)2モード、(V)3モード(含む)		
43100	ハイル (1-Qモード)「高速加工モードⅡ」		
	(V)3モード、(V)4モード、(V)5モード(含む)		
43100	(V)3モード、(V)4モード、(V)5モード(含む)		
43100	全金属セラミック「(V)4モード制御モード」(含む)		
43050	全金属セラミック「(V)4モード制御モード」(含む)		
51150	NCURBS制御		
	AGモード	リニアスケール (	
	システム	機)	