

===== [NC仕様コード] =====

1100-0900-4101-0001-56C1-4F10-1300-0202

0000-9D50-2D01-0100-0111-0200-8000-0000

| | | | |
|-------------|---|------------------|-------------|
| スラントY | ○ | - 機外計測 | - |
| CT-Z合成Y | - | ○ 機外計測RS232C | - |
| アフ'スケール検出YS | - | - CEJ MATIC | - |
| Y軸ハ'リア | - | - サイズキャッチャー | - |
| 水平ハ'リア | - | - 機外計測BCD | - |
| B軸1/1000度 | - | - | - |
| B軸制御1度ピ'ッヂ | - | - | - |
| B軸制御 | - | - | - |
| ATC TYPE-A | - | ハ'ッファ160m | - |
| ATC TYPE-B | - | ハ'ッファ320m | ○ 振止下中台式 |
| ATC TYPE-E | - | ハ'ッファ640m | - |
| | - | ハ'ッファ1280m | - |
| VTM機構 | - | - タッチセンサー | - |
| 新マガジンハ'ネル | - | - C軸原点オフセット | - |
| Y軸トルクリミット | - | - Y軸計測 | - |
| | - | - 光学式センサ | - |
| | - | - 計測デ'タ'ブ'リント | - |
| Hi-G制御 | ○ | ピ'ッヂ誤差補正 | ○ CEマーリング |
| | - | - インタ'クションピ'ッヂ補正 | - |
| | - | - アフ'スケール検出ZA | - |
| | - | - アフ'スケール検出XA | - |
| | - | - アフ'スケール検出ZB | - |
| | - | - アフ'スケール検出XB | - |
| | - | - ピ'ッヂ誤差補正無効 | - |
| NC刃物台 | ○ | タレット位置誤差補正 | 熱変位補正 L2 |
| | - | 工具補正64組 | 熱変位補正 L1 |
| | - | 工具補正96組 | |
| | - | 工具寿命管理 | |
| アフ'スケール検出TA | - | 工具補正200組 | |
| 重量ツーリング | ○ | 工具摩耗補正 | |
| | - | 工具補正多系統 | |
| | - | - | 内蔵PLC |
| LT機構 | - | 0.0001M制御 | NCロボット |
| カ'スピ'ントル | - | I/M 切替可 | NCロータ |
| 並行2スピ'ントル | - | - | - |
| 縦型旋盤 | - | 主軸回転変動 | - |
| LAW-V | - | NCトルクリミット | - |
| ACC機構 | - | 加工時間算出機能 | - |
| B側カ'スピ'ントル | - | 操作時間短縮機能 | - |
| 複合加工機 | ○ | GMコードマクロ | - |
| B刃物台M軸 | - | 新操短機能 | - |
| | - | 無負荷検知機能 | - |
| T/M軸切換制御 | ○ | NCワークカウント | ピ'ロ'ラマ'ル心押 |
| L工具インテ'ックス | - | ワークカウント特殊 | 簡易トローリング心押 |
| | ○ | NC稼動モニタ | ピ'ロ'ラマ'ル心押B |
| 同期回転逆転 | - | 任意角度面取 | - |
| | - | ネジ切位相合せ | - |
| | - | G34/G35一時停止 | - |
| | - | 円弧ネジ | - |
| | - | コモン変数1000組 | - |
| | - | 加工管理機能 | - |
| 4軸2サ'トル | - | らくらく対話 | 主軸定位置停止 |
| 対向刃物台 | ○ | DNC-T1 | - |
| | - | DNC-T2 | - |
| | - | DNC-T3 | - |
| かみ式刃物台 | - | DNC-T4 | - |
| | - | DNC-P1 | M軸定位置停止 |
| | - | DNC-P2 | - |
| H1刃物台 | - | DNC-P3 | - |
| フラットヘ'ッド | ○ | DNC-P4 | - |
| サーボリンクNC軸 | ○ | モノクロSTN液晶 | 主軸最高回転IL. |
| | - | E100仕様 | 主軸台干渉IL. |
| | - | 3Dアニメーション | ハ'ーフキャチャIL. |
| サーボリンク主軸 | ○ | ACP拡張 | - |
| | - | アニメーション仕様 | - |
| | - | U100/U10仕様 | - |
| | - | OACメッセージ | - |
| | - | DNC-RT | - |

===== [P L C 仕様コード] =====

0022-7002-0000-0013-0049-5182-0100-0001

0000-0000-0080-1200-0000-0000-0000

| | | | | |
|----------------|-----------------|------------------|-------------------|---|
| センターワーク | ○ M軸定位置停止 | ○ DNC-B | - B軸タレット | - |
| 心押リミット付 | ○ フラットターニング | - DNC-C | - B軸1度ヒッチ | - |
| 心押インターロック解除 | - B刃物台M軸 | - | - B軸1/1000度ヒッチ | - |
| フログラマブル心押台 | - MA軸1ホイントクラッチ | - | - H1タレット | - |
| 簡易トアロング 心押台 | - MB軸1ホイントクラッチ | - 自動トアロング 振止B | - H2タレット | - |
| 自動トアロング 振止 | - かみ軸潤滑 | - | - タレット振子制御 | - |
| 振止有効スイッチ | - 刃物台オイルミスト潤滑 | - | - ツール工具インデックス | - |
| | - M軸 オイルクーラー | - フログラマブル心押B | - ツール工具斜めクランプ | - |
| 振止固定式 | - 高圧クランプ | - オペーライト 特殊 | - | - |
| 振止下中台取付 | - B側1モータ複合刃物台 | - ロードモニタ | ○ 工具無入力反転 | - |
| 振止下刃物台取付 | - | - 安全テーブルスイッチ | - | - |
| 振止リリーフ式 | - クランプ高低圧SP | - NCマスター | - | - |
| 振止開確認付 | - クランプレベル検知 | - 新操作短機能 | ○ | - |
| 振止閉確認付 | - クランプフロー検知 | - LAW-F リミット機 | - | - |
| 簡易トアロング 振止 | - 刃物台クランプ切換 | - 操作パネル正面 | - | - |
| 振止把握確認付 | - スルースピンドルクランプ | - 時定数切替え仕様 | - | - |
| 第1チャックヘッダ2連 | - 機外計測 | - 両手起動 | - NCロット | - |
| 第1SMWチャック | - 機外計測(BCD方式) | - 両手起動ドア閉 | - OR5 | - |
| 第1フロントDRエアチャック | - CEJmatic | - 編集インターロック | - | - |
| 第1CH把握確認SP | - | - フログラムストップSP | - | - |
| 第2チャックヘッダ2連 | - タッチセンサ | - 操作パネル位置SP | - | - |
| 第2SMWチャック | - 光学式センサ | - パルスハンドル可搬式 | - | - |
| 第2フロントDRエアチャック | - タッチセッタ2個 | - CEマーキング | - | - |
| 第2CH把握確認SP | - タッチセッタカバーロック | - 作動油レベル検知 | ○ ポット安全柵 | - |
| チャック把握確認付 | - タッチセッタ | ○ ウォーミングアップ | - 本機2天井カバー無 | - |
| チャックインターロック解除 | - タッチセッタスライド式 | - ワークカウント特殊 | - 本機3天井カバー無 | - |
| 第1チャッキングミス検知 | - タッチセッタカバーリ独立 | - チップコンベア異常検知 | - | - |
| 第2チャッキングミス検知 | - タッチセッタモータドライブ | - スルーエア&計測エア共用 | - | - |
| 第1チャック高低圧SP | - 工具折損検知 | - ドレインポンプ制御 | - 起倒式ローダ | - |
| 第2チャック高低圧SP | - | - 主軸エアバージョン監視 | - 工具クランプホールド | - |
| 第1インテックスチャック45 | - | - エア元圧監視 | - | - |
| 第1インテックスチャック90 | - | - シーケンサ異常検知 | - | - |
| 主軸オイルエア潤滑 | - ドア開閉速度2段 | - ハーフィータIF1 | - NCロータ | - |
| 主軸定位置電気式 | ○ ドア自動開閉 | ○ ハーフィータIF2 | - NCロータ タイプC | - |
| 主軸定位置ピン式 | - ドア自動開閉特殊 | - ハーフィータ/チャックIL | - 2M1L | - |
| 主軸定位置ブレーキ式 | - 天井ドア一体型 | - ハーフィータIF3 | - 3M1L | - |
| 第1主軸極低速 | - 天井ドア片開き | - ハーフィータIF4 | - カントリーローダ仕様 | - |
| 第2主軸極低速 | - 天井ドア | - ハーフィータIF5 | - ローダ相互干渉 | - |
| 第1主軸オイルクーラユニット | - ドアインターロックE-D | - | - 2キャリアローダ | - |
| 第2主軸オイルクーラユニット | - ドアインターロックE-C | ○ カットオフ検知 | - | - |
| 静圧ユニットクーラ | - メカロック式ドア1枚 | ○ BF/PC ピット切替 | - ハンド・Aクランプミスチェック | - |
| オイルクーラー異常アラームA | - メカロック式ドア2枚 | - ハーツキヤッチャード | - ハンド・Bクランプミスチェック | - |
| 捕機ユニットオイルクーラー | - 天井ドア2枚 | - ハーツキヤッチャード・AIL | - スイングIL タイプA | - |
| ストローグリミットSWなし | - | - | - スイングIL タイプB | - |
| 軸ブレーキ解除4組 | ○ ドアインターロックS | ○ ハーツキヤッチャースイッチ | - ハンド・開閉両手操作 | - |
| 安全リレー | ○ ドアインターロックD | - | - CE安全柵メカロック | - |
| POSユニット仕様 | ○ ドアインターロックE | ○ | - ハンド・開閉IL(機上) | - |
| | - メカロック式ドア特殊 | - | - ローダ軸インターロック | - |
| 4軸2サドル | - NC刃物台 | ○ LFS10 | - フィンガチャック4輪1工程 | - |
| 複合加工機 | ○ 刀物台リミットタイプA | - LVT | - フィンガチャック4輪2工程 | - |
| 対向刃物台 | - かみ式刃物台 | - LAW-V | - フィンガチャック2輪1工程 | - |
| サブスピンドル機 | - NC刃物台ブレーキ式 | ○ | - フィンガチャック2輪2工程 | - |
| 対向2スピンドル機 | - 刀物台リミットタイプB | - ACC機構 | - コレットチャック把握確認 | - |
| スラント合成Y軸 | - クラッチ切離確認 | - ATC TYPE-E | - 側面バーインターロック | - |
| 並行2スピンドル機 | - 1モータ複合刃物台 | ○ ATC TYPE-F | - 側面バー・メカロック式 | - |
| B軸制御 | - 回転工具奇数タレット | - サブマガジン | - 副操作盤取付 | - |
| 0.0001m制御 | - ATC Type-A | - ポットローダIFタイプB | - 反転装置制御 | - |
| フラットベッド | - ATC Type-B | - ポットローダIFタイプC | - 反転装置後退特殊 | - |
| | - ATC Type-C | - ポットローダIFタイプD | - 反転装置L-R流れ | - |
| | - ATC Type-D | - OGLローダIF | - 反転装置方向切替可 | - |
| W軸クランプ | - マガジント72枚 | - フログラム選択A | - 多連マガジン | - |
| | - マガジント・メカロック式 | - フログラム選択B | - | - |
| | - マガジン手動着脱 | - フログラム選択C | - | - |
| B側サブスピンドル | - TOOL-ID | - マガジン固有番地 | - 機上計測 | - |