1100-0000-0001-0000-56C1-0F10-0000-0102

0000-8D50-2100-0100-0500-0000-8000-0000

スラントY	-
CT-Z合成Y	-
ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出YS	-
Y軸ﾊﾞﾘｱ	-
水平ﾊﾞﾘｱ	-
B軸1/1000度	-
B軸制御1度ﾋﾟｯﾁ	-
B軸制御	-
ATC TYPE A	-
ATC TYPE B	-
ATC TYPE E	-
VTM機構	-
新ﾏｶﾞｼﾞﾝﾊﾟﾈﾙ	-
Y軸ﾄﾙｸﾘﾐｯﾄ	-
Hi-G制御	o
座標系選択10組	-
座標系選択50組	-
NC刃物台	-
ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出TA	-
重量ﾂｰﾘﾝｸﾞ	-
LT機構	-
ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ	-
並行2ｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ	-
立型旋盤	-
LAW-V機構	-
ACC機構	-
B側ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ	-
複合加工機	-
B刃物台M軸	-
T/M軸切換制御	-
L工具ｲﾝﾃﾞｯｸｽ	-
C軸ﾋﾟｯﾁ誤差補正	-
同期回転逆転	-
4軸2ｻﾄﾞﾙ	-
対向刃物台	-
Z-W軸重畳	-
カム旋盤	-
新W軸ﾃﾞｰﾀ	-
ｻﾌﾞﾏｶﾞｼﾞﾝ	-
H1刃物台	-
ﾌﾗｯﾄﾍﾞｯﾄ	-
ｻｰﾎﾞﾘﾝｸNC軸	o
ｻｰﾎﾞﾘﾝｸ主軸	o
主軸DA	-

ﾃｰﾌﾟﾃﾞｰﾀ入出力	-
FDD入出力(IBM)	o
MS-DOS無し	-
刃物台分割編集	-
DNC-Cｲｰｻﾈｯﾄ	-
ﾊﾞｯﾌｧ160m	-
ﾊﾞｯﾌｧ320m	o
ﾊﾞｯﾌｧ640m	-
ﾊﾞｯﾌｧ1280m	-
FDD ｴﾃﾞｨﾀ	-
編集ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-
編集ｲﾝﾀｰﾛｯｸﾀｲﾌﾟC	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択	-
ｳｫｰﾐﾝｸﾞｱｯﾌﾟ	-
座標変換	-
創成加工	-
輪郭加工機能	-
B軸補間機能	-
同期ﾀｯﾌﾟ	-
ﾌﾗｯﾄﾀｰﾆﾝｸﾞ	-
ﾍﾘｶﾙ切削	-
傾斜加工ﾓｰﾄﾞ	-
ﾎｰﾑﾎﾟｼﾞｼｮﾝ	-
主軸同期ﾀｯﾌﾟ	-
工具退避ｻｲｸﾙ	-
主軸回転変動	-
NCﾄﾙｸﾘﾐｯﾀ	o
ﾈｼﾞ切ｵｰﾊﾞｰﾗｲﾄﾞ	-
GMｺｰﾄﾞﾏｸﾛ	-
LAP4	o
ﾉｰｽﾞR 2B	o
ﾕｰｻﾞﾀｽｸ2	o
任意角度面取	o
ﾈｼﾞ切位相合せ	-
G34/G35一時停止	-
円弧ﾈｼﾞ	-
ｺﾓﾝ変数1000組	-
らくらく対話	o
IGF	-
対話ｺﾝﾊﾞｰﾄ	-
IGFﾃﾞｰﾀ転送	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾐﾝｸﾞﾍﾙﾌﾟ	o
ﾍﾙﾌﾟ機能	o
ﾓﾉｸﾛSTN液晶	-
E100仕様	o
3D ｱﾆﾒｰｼｮﾝ	o
ACP拡張	-
ｱﾆﾒｰｼｮﾝ仕様	o
S10仕様	-
U100/U10仕様	o
OACﾒｯｾｰｼﾞ	-

機外計測	-
機外計測RS232C	-
CEJ MATIC	-
ｻｲｽﾞｷｬｯﾁｬｰ	-
機外計測BCD	-
ﾀｯﾁｾﾝｻｰ	-
第2主軸計測	o
ﾀｯﾁｾﾝｻｰ	-
C軸原点ｵﾌｾｯﾄ	-
Y軸計測	-
光学式ｾﾝｻ	-
計測ﾃﾞｰﾀﾌﾟﾘﾝﾄ	-
ﾋﾟｯﾁ誤差補正	-
ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝﾋﾟｯﾁ補正	-
ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出ZA	-
ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出XA	-
ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出ZB	-
ｱﾌﾞｿｽｹｰﾙ検出XB	-
ﾋﾟｯﾁ誤差補正無効	-
ﾀﾚｯﾄ位置誤差補正	o
工具補正64組	-
工具補正96組	-
工具寿命管理	-
工具補正200組	-
工具摩耗補正	o
工具補正多系統	-
工具補正800組	-
0.0001M制御	-
I/M 切替可	-
加工時間算出機能	o
操作時間短縮機能	-
新操短機能	o
無負荷検知機能	-
NCﾜｰｸｶｳﾝﾀ	o
ﾜｰｸｶｳﾝﾀ特殊	-
NC稼動ﾓﾆﾀ	o
ｻｲｸﾙﾀｲﾑｵｰﾊﾞｰ	o
ﾛｰﾄﾞﾓﾆﾀ	-
ﾛｰﾄﾞﾓﾆﾀW	-
加工管理機能	o
DNC-T1	-
DNC-T2	-
DNC-T3	-
DNC-T4	-
DNC-P1	-
DNC-P2	-
DNC-P3	-
DNC-P4	-
DNC-A	-
DNC-B	-
DNC-C1	-
DNC-C2	-
DNC-C3	-
DNC-DT	-
DNC-RT	-

振止下中台式	-
自動ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止B	-
自動ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止	-
簡ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止JOG	-
簡易ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止	-
CEﾏｰｷﾝｸﾞ	-
簡易ﾋﾟｯﾁ補正特殊	-
熱変位補正 L2	-
熱変位補正 L1	-
NCﾏｽﾀｰ	-
ｻｰﾎﾞﾘﾝｸNC軸ﾃｽﾄ	-
ｻｰﾎﾞﾘﾝｸ主軸ﾃｽﾄ	-
OH固有機能	-
新操作ﾊﾟﾈﾙ	-
内蔵PLC	o
NCﾛﾎﾞｯﾄ	-
NCﾛｰﾀﾞ	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙ心押	-
簡易ﾄｱﾛﾝｸﾞ心押	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙ心押B	-
主軸定位置停止	-
M軸定位置停止	-
主軸最高回転IL.	o
主軸台干渉IL.	-
ﾊﾟｰﾂｷｬﾁｬｰIL.	o
1SｻﾌﾞSP PC. IL.	-
ZA-W軸干渉IL.	-
心押･振止ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-

[ＰＬＣ仕様コード]

0000-0000-0100-0003-0010-5180-0100-0000

0000-0700-0000-1000-0000-0000-0000-0000

ｾﾝﾀｰﾜｰｸ	o
心押ﾘﾐｯﾄ付	o
心押ｲﾝﾀｰﾛｯｸ解除	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙ心押台	-
簡易ﾄｱﾛﾝｸﾞ心押台	-
	-
自動ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止	-
振止有効ｽｲｯﾁ	-
振止固定式	-
振止下中台取付	-
振止下刃物台取付	-
振止ﾘﾘｰﾋﾞﾝｸﾞ式	-
振止開確認付	-
振止閉確認付	-
簡易ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止	-
振止把握確認付	-
第1ﾁｬｯｸﾍﾞﾀﾞﾙ2連	-
第1SMWﾁｬｯｸ	-
第1ﾌﾛﾝﾄDRｴｱﾁｬｯｸ	-
第1CH把握確認SP	-
第2ﾁｬｯｸﾍﾞﾀﾞﾙ2連	-
第2SMWﾁｬｯｸ	-
第2ﾌﾛﾝﾄDRｴｱﾁｬｯｸ	-
第2CH把握確認SP	-
ﾁｬｯｸ把握確認付	o
ﾁｬｯｸｲﾝﾀｰﾛｯｸ解除	-
第1ﾁｬｯｷﾝｸﾞﾐｽ検知	-
第2ﾁｬｯｷﾝｸﾞﾐｽ検知	-
第1ﾁｬｯｸ高低圧SP	-
第2ﾁｬｯｸ高低圧SP	-
第1ｲﾝﾃﾞｯｸｽﾁｬｯｸ45	-
第1ｲﾝﾃﾞｯｸｽﾁｬｯｸ90	-
主軸ｵｲﾙｴｱ潤滑	-
主軸定位置電気式	-
主軸定位置ﾋﾟﾝ式	-
主軸定位置ﾌﾞﾚｰｷ式	-
第1主軸極低速	-
第2主軸極低速	-
第1主軸ｵｲﾙｸｰﾗﾕﾆｯﾄ	-
第2主軸ｵｲﾙｸｰﾗﾕﾆｯﾄ	-
静圧ﾕﾆｯﾄｸｰﾗ	-
ｵｲﾙｸｰﾗｰ異常ｱﾗｰﾑA	-
捕機ﾕﾆｯﾄｵｲﾙｸｰﾗｰ	-
ｽﾄﾛｰｸﾘﾐｯﾄSWなし	-
軸ﾌﾞﾚｰｷ解除4組	-
安全ﾘﾚｰ	-
POSﾕﾆｯﾄ仕様	-
	-
4軸2ｻﾄﾞﾙ	-
複合加工機	-
対向刃物台	-
ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ機	-
対向2ｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ機	-
ｽﾗﾝﾄ合成Y軸	-
並行2ｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ機	-
B軸制御	-
0.0001m制御	-
ﾌﾗｯﾄﾍﾞｯﾄﾞ	-
	-
	-
W軸ｸﾗﾝﾌﾟ	-
	-
B側ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ	-
	-

M軸定位置停止	-
ﾌﾗｯﾄﾀｰﾆﾝｸﾞ	-
B刃物台M軸	-
MA軸1ﾎﾟｲﾝﾄｸﾗｯﾁ	-
MB軸1ﾎﾟｲﾝﾄｸﾗｯﾁ	-
ｶﾑ軸潤滑	-
刃物台ｵｲﾙﾐｽﾄ潤滑	-
M軸 ｵｲﾙｸｰﾗ	-
高圧ｸｰﾗﾝﾄ	-
B側1ﾓｰﾀ複合刃物台	-
	-
ｸｰﾗﾝﾄ高低圧SP	-
ｸｰﾗﾝﾄﾚﾍﾞﾙ検知	-
ｸｰﾗﾝﾄﾌﾛｰ検知	-
刃物台ｸｰﾗﾝﾄ切換	-
ｽﾙｰｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙｸｰﾗﾝﾄ	-
機外計測	-
機外計測(BCD方式)	-
CEJ matic	-
	-
ﾀｯﾁｾﾝｻ	-
光学式ｾﾝｻ	-
	-
	-
ﾀｯﾁｾｯﾀ	o
ﾀｯﾁｾｯﾀ ｽﾗｲﾄﾞ式	-
ﾀｯﾁｾｯﾀ ｶﾊﾞｰ独立	-
ﾀｯﾁｾｯﾀ ﾓｰﾀﾄﾞﾗｲﾌﾞ	-
	-
	-
	-
	-
ﾄﾞｱ開閉速度2段	-
ﾄﾞｱ自動開閉	-
ﾄﾞｱ自動開閉特殊	-
天井ﾄﾞｱ一体型	-
天井ﾄﾞｱ片開き	-
天井ﾄﾞｱ	-
ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ E-D	-
ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ E-C	o
ﾒｶﾛｯｸ式ﾄﾞｱ1枚	o
ﾒｶﾛｯｸ式ﾄﾞｱ2枚	-
天井ﾄﾞｱ2枚	-
	-
ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ S	o
ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ D	-
ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ E	o
ﾒｶﾛｯｸ式ﾄﾞｱ特殊	-
NC刃物台	-
刃物台ﾘﾐｯﾄﾀｲﾌﾟA	-
ｶﾑ式刃物台	-
NC刃物台ﾌﾞﾚｰｷ式	-
刃物台ﾘﾐｯﾄﾀｲﾌﾟB	o
ｸﾗｯﾁ切離確認	-
1ﾓｰﾀ複合刃物台	-
回転工具奇数ﾀﾚｯﾄ	-
ATC Type-A	-
ATC Type-B	-
ATC Type-C	-
ATC Type-D	-
ﾏｶﾞｼﾞﾝﾄﾞｱ2枚	-
ﾏｶﾞｼﾞﾝﾄﾞｱﾒｶﾛｯｸ式	-
ﾏｶﾞｼﾞﾝ手動着脱	-
TOOL-ID	-

DNC-B	-
DNC-C	-
	-
	-
	-
	-
	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙ心押B	-
ｵｰﾊﾞｰﾗｲﾄﾞ特殊	-
ﾛｰﾄﾞﾓﾆﾀ	-
安全ﾃｰﾌﾞﾙｽｲｯﾁ	-
NCﾏｽﾀ	-
新操短機能	o
LAW-F L機	-
操作ﾊﾟﾈﾙ正面	-
時定数切替え仕様	-
両手起動	-
両手起動 ﾄﾞｱ閉	-
編集ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑｽﾄｯﾌﾟSP	-
操作ﾊﾟﾈﾙ位置SP	-
ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ可搬式	-
CEﾏｰｷﾝｸﾞ	-
作動油ﾚﾍﾞﾙ検知	-
ｳｫｰﾐﾝｸﾞｱｯﾌﾟ	-
ﾜｰｸｶｳﾝﾄ特殊	-
ﾁｯﾌﾟｺﾝﾍﾞｱ異常検知	-
	-
ﾄﾞﾚｲﾝﾎﾞﾝﾌﾟ制御	-
主軸ｴｱﾊﾞｰｼﾞ圧監視	-
ｴｱ元圧監視	-
ｼｰｹﾝｻ異常検知	-
ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞ IF1	-
ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞ IF2	-
ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞ /ﾁｬｯｸIL	-
ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞ IF3	-
ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞ IF4	-
ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞ IF5	-
	-
ｶｯﾄｵﾌ検知	-
BF/PC ﾋﾞｯﾄ切替	o
ﾊﾞｰﾂｷｬｯﾁｬｰ	o
ﾊﾞｰﾂｷｬｯﾁｬｰﾄﾞｱIL	o
	-
ﾊﾞｰﾂｷｬｯﾁｬｰｽｳｨﾝｸﾞ	-
	-
	-
	-
	-
LFS10	-
LVT	-
LAW-V	-
	-
ACC機構	-
ATC TYPE-E	-
	-
	-
ﾛﾎﾞｯﾄﾛｰﾀﾞ IFﾀｲﾌﾟB	-
ﾛﾎﾞｯﾄﾛｰﾀﾞ IFﾀｲﾌﾟC	-
ﾛﾎﾞｯﾄﾛｰﾀﾞ IFﾀｲﾌﾟD	-
OGLﾛｰﾀﾞ IF	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択A	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択B	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択C	-

B軸ﾀﾚｯﾄ	-
B軸1度ﾋﾟｯﾁ	-
B軸1/1000度ﾋﾟｯﾁ	-
H1ﾀﾚｯﾄ	-
H2ﾀﾚｯﾄ	-
ﾀﾚｯﾄ振子制御	-
L工具ｲﾝﾃﾞｯｸｽ	-
NCﾛﾎﾞｯﾄ	-
OR5	-
ﾛﾎﾞｯﾄ安全柵	-
本機2天井ｶﾊﾞｰ無	-
本機3天井ｶﾊﾞｰ無	-
起倒式ﾛｰﾀﾞ	-
NCﾛｰﾀﾞ	-
NCﾛｰﾀﾞ ﾀｲﾌﾟC	-
2M1L	-
3M1L	-
ｶﾞﾝﾄﾘｰﾛｰﾀﾞ仕様	-
ﾛｰﾀﾞ相互干渉	-
2ｷｬﾘｱﾛｰﾀﾞ	-
ﾊﾝﾄﾞAｸﾗﾝﾌﾟﾐｽﾁｪｯｸ	-
ﾊﾝﾄﾞBｸﾗﾝﾌﾟﾐｽﾁｪｯｸ	-
ｽｲﾝｸﾞIL ﾀｲﾌﾟA	-
ｽｲﾝｸﾞIL ﾀｲﾌﾟB	-
ﾊﾝﾄﾞ開閉両手操作	-
CE安全柵ﾒｶﾛｯｸ	-
ﾊﾝﾄﾞ開閉IL(機上)	-
ﾛｰﾀﾞ軸ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-
ﾌｨﾝｶﾞﾁｬｯｸ4輪1工程	-
ﾌｨﾝｶﾞﾁｬｯｸ4輪2工程	-
ﾌｨﾝｶﾞﾁｬｯｸ2輪1工程	-
ﾌｨﾝｶﾞﾁｬｯｸ2輪2工程	-
ｺﾚｯﾄﾁｬｯｸ把握確認	-
側面ｶﾊﾞｰｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-
側面ｶﾊﾞｰﾒｶﾛｯｸ式	-
副操作盤取付	-
反転装置制御	-
反転装置後退特殊	-
反転装置L->R流れ	-
反装流方向切替可	-
機上計測	-