オークマ製　立型マシニングセンター
GENOS M560-V型　2015年製　S/No. 186459
制御装置：OSP-P300M
BT40　ATC32本　15,000 rpm

≪機　械　仕　様≫

テーブル作業面の大きさ　：　560×1,300 mm
最大積載質量　：　900 kg
ストローク　X　：　1,050　Y　：　560　Z　：　460 mm
テーブル上面～主軸端面　：　150～610 mm
主軸回転速度　：　50～15,000 rpm
ツールシャンク　：　BT40
ATC工具収納本数　：　32本

所要床面　：　2,470×3,105 mm　高さ　：　2,750 mm
機械重量　：　7,500 kg

≪オプション内容≫

機内チップコンベア（コイル式）
タッチセンサー（ワーク測定）
DNC-T1
ヘリカル切削
一方向位置決め
任意角度面取り
同期タッピング
リアル3Dシュミレーション
大容量ストア320 m
工具補正999組

第１章　概要

1-1.　機械仕様

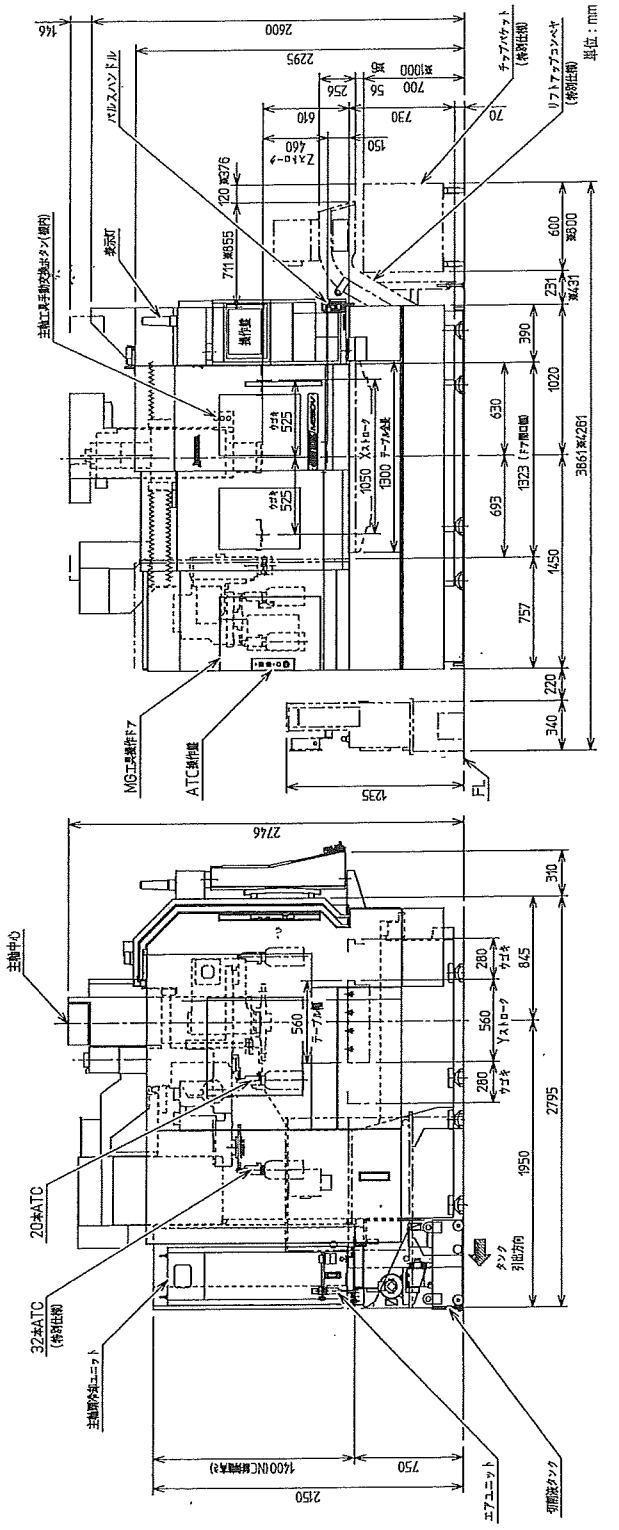
1-1-1. 仕様一覧 GENOS M560-V

	項　　目	単　位	仕様
移　動　量	X 軸移動量	mm	1050
	Y 軸移動量	mm	560
	Z 軸移動量	mm	460
	テーブル上面～主軸端面	mm	150 ～ 610
	コラム前面～主軸中心	mm	720
テーブル	作業面の大きさ	mm	560×1,300
	テーブルの大きさ	mm	560×1,300
	テーブル上面の形状		18T 溝 ×4 本（125P）
	床面～テーブル上面	mm	800
	最大積載質量	kg	900
主　　軸	回転速度（標準）	min^{-1}	~~50～8,000~~
	テーパ穴		7/24 テーパ No.40
	軸受内径	mm	φ70/8,000、12,000、15,000
	トルク / 基底回転数	N・m ／ min^{-1}	198/530
	回転速度（OP）	min^{-1}	~~12,000~~、15,000
	トルク / 基底回転数（OP）	N・m ／ min^{-1}	199/720
送り速度	早送り速度	m ／ min	X・Y：40，Z：32
	切削送り速度	m ／ min	X、Y、Z: 32
電動機	主軸用電動機	kW	~~11／7.5(8,000)~~、22/18.5（~~12,000~~、15,000）
	送り軸用電動機	kW	X・Y・Z：4.0
ATC	ツールシャンク	標準	MAS BT 40
		特別仕様	CAT No. 40、DIN No. 40、JIS BT40
	プルスタッドボルト	標準	MAS 2
		特別仕様	MAS 1、CAT、特殊 CAT、DIN、JIS
	工具収納本数（OP）	本	~~20~~（32）
	工具最大径（隣接有 / 無）	mm	φ90/φ125
	工具最大長さ / 最大質量	mm/kg	300/8
	工具選択方式		メモリランダム
	工具交換時間 T-T/C-C	sec	1.2/4.0
	工具交換方式		交換アーム
大きさ	機械高さ	mm	2,750
	所用床面積（幅 × 奥行）	mm	2,470×3,105
	機械質量	kg	7,500

	項　　目	単　位	仕様
備考	機械形式		Xサドルフィード・ラムタイプ
	案内方式		3軸リニアガイド
	クーラント容量	L	230（有効120）
	総電源容量	kVA	~~22(8,000)~~、37（~~12,000~~、15,000）
	電圧	V	AC 200V ± 10%
	周波数	Hz	50/60
	制御盤の保護レベル		IP 54

表1-1

1-1-2. 全体寸法図 GENOS M560-V (20/32 本 ATC)



MJ13027R0400300020001

図 1-1

1-2. 据付図

1-2-1. 据付図 GENOS M560-V (20/32 本 ATC)

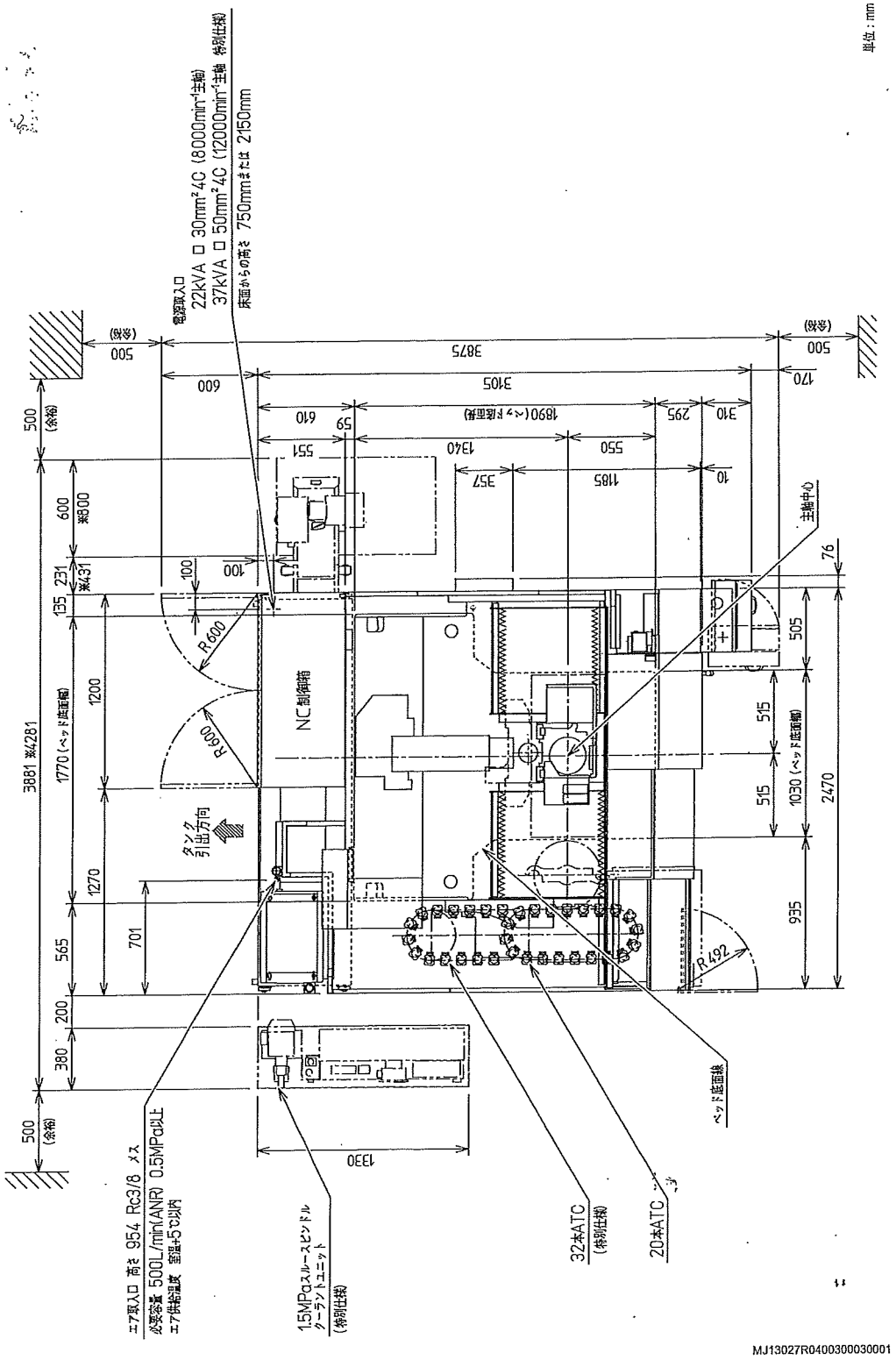


図 1-2

1-3. テーブル寸法図

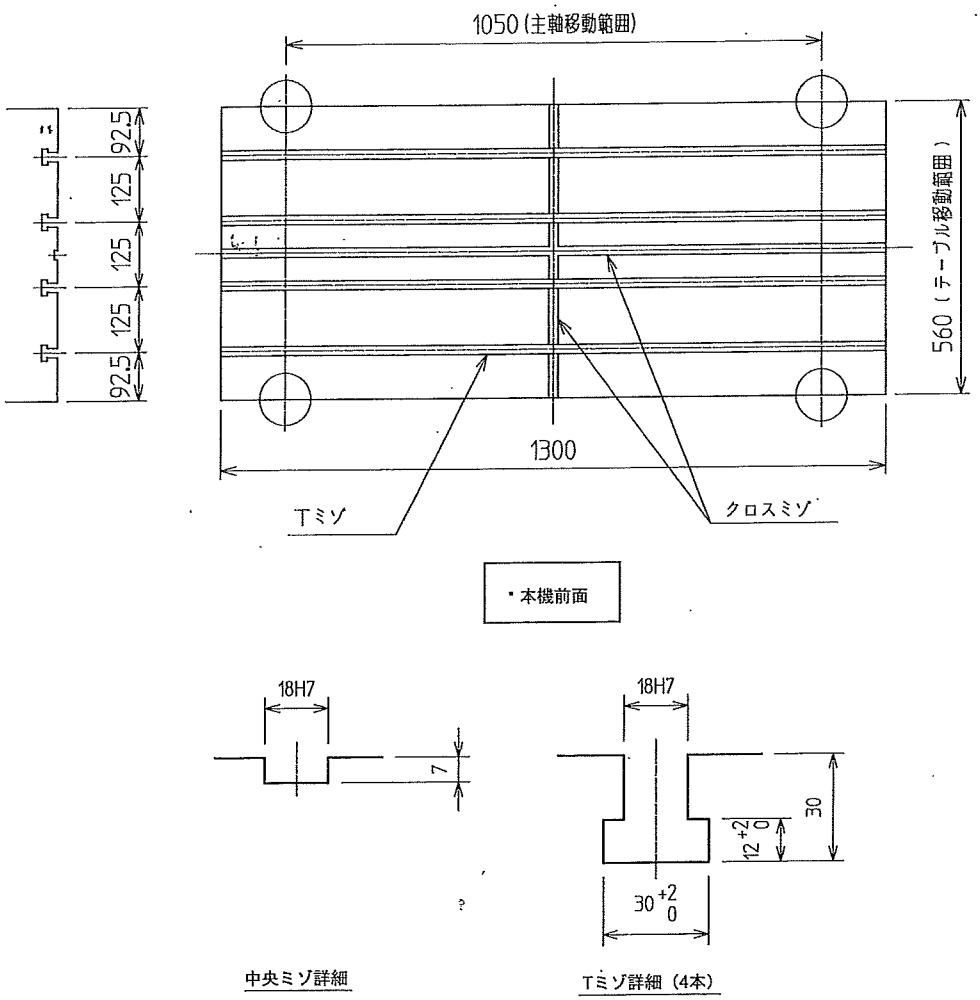


図 1-3

標準仕様・標準付属品

[M560-V]

No.	品　名	個数	備　考
1	主軸回転数　50～8,000min-1	共	BT 40
2	主軸頭冷却装置　オイルコントローラ	1	
3	ツールアンクランプパッケージ	1	
4	切削液装置	1	
5	ATCエアブロー	1	
6	切粉エアブロー装置　ﾉｽﾞﾙ式	1	
7	ATC工具収納本数　20本	共	
8	照明装置　蛍光灯	1	
9	状態表示灯	1	
10	基礎座（ｼﾞｬｯｷﾎﾞﾙﾄ付き）	8	
11	プルスタッドボルト形状	1	MAS2
12	切粉受皿	1	
13	切粉洗流装置　ﾃｰﾌﾞﾙ左右	共	
14	全体カバー　全閉形	1	
15	主軸熱変位制御　TAS－S	1	
16	環境熱変位制御　TAS－C	1	

オークマ　主Mc
GENOS　M560-V

付属品明細表

ご注文先

殿

型式　M560－V　2015年

称呼寸法

機械番号　186459

本機および付属品は、厳重な検査に合格したものを個数検査の上出荷しておりますが、輸送その他で万一不都合な箇所がありましたら、勝手ながら機械番号をご記入の上、ご一報願います。

検　印
東山

特別仕様・特別付属品

[M560-V]

No.	品　　名	個数	備考
1	主軸回転数　50～12,000min-1		
2	主軸回転数　50～15,000min-1	/	
3	ATC工具収納本数　32本	/	
4	プルスタッドボルト形状		MAS1・JIS
5	主軸端面拘束		主軸BIGプラス
6	スルースピンドルクーラント		1.5Mpa・7Mpa
7	主軸コレットゆるめ工具、回り止め段取り		スルーピン予備2本
8	切粉エアブロー（アダプタ式）		アダプタ本体含む
9	オイルミスト装置		
10	ワーク洗浄ガン		
11	機内チップコンベア（コイル式）	/	
12	リフトアップチップコンベア		フロア式・ドラムフィルタ式
13	同上用チップバケット		
14	サブテーブル		
15	シャワー洗浄装置		ノズル組付工具含む
16	アブソスケール検出装置		X・Y・Z
17	工具折損検出・自動工具長補正		基準工具含む
18	自動原点補正・自動計測	/	
19	ドアインターロック仕様	/	~~タイプI~~ タイプII
20	自動開閉式前面カバー		
21	オイルホール装置		
22	切削液加熱冷却装置		
23	オイルスキマー		
24	ミストコレクタ取付		

[M560-V]

No.	品　　名	個数	備考
25	ケミカルアンカ仕様		
26	切削液ポンプ容量特殊		0.8KW
27	NC円テーブル取付		
	ミストコレクタ吸込口取付	/	メクラ板付属

4312-709-03

ID101146
cspsVer.9.9.5　　2015-06-26　09:14:36
(圧縮形式インストール)

ＯＳＰソフトウェア管理カード

承認者は別紙承認リスト参照

==========[機械データ]==========

< ＯＳＰタイプ >	OSP-P300M
< 機種 >	M560-V
< ｿﾌﾄﾌﾟﾛﾀﾞｸﾄ番号 >	#01983
< ﾌﾟﾛｼﾞｪｸﾄ番号 >	P186459
< 作成日付 >	2015-06-26

==========[ユーザーデータ]==========

< 納入先 >

< 住所 >

< 電話番号 >

< 搬入先 >
< 住所 >
< 電話番号 >

==========[備考]==========

< 備考1 >
< 専用仕様 >
< コメント >

[Windows System Disk 添付しない]
==========[DVDメディアバージョンデータ]==========
[Windows System CD/DVD Version]
01

[OSP System CD/DVD Version]
01

==========[OSP SYSTEM CD/DVD 以外のソフトバージョン]==========
[Windows System Version]
6.0.0.P

==========[パッケージソフト構成]==========

[NCｼｽﾃﾑｲﾝｽﾄｰﾗ]

INST107E

[REALTIME OS ﾄﾞﾗｲﾊﾞ]

VDRV202A

[VPSインストーラ]

VPSI503A

**START
[REALTIME OS]

VSYS300H

[NC制御]

MNC-307L-Y040Q-P300

[NC制御ﾒｯｾｰｼﾞ]
[N/A]

[PLCｼｽﾃﾑ]

PLCS300E

==========[ＮＣ仕様コード No.1]==========

FA01-C0EF-0410-8023-10F7-F1C2-0000-0000

0305-8000-8760-0038-A083-4188-0C26-00A1

ｶﾗｰ表示	o	ﾘﾐｯﾄ付回転軸B	-	MSB自動工具長補	-	加工管理仕様	o
ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ速度可変	o	ﾘﾐｯﾄ付回転軸C	-	MSB自動工具径補	-	ｽｸﾘﾌﾟﾄ機能	-
G/Mﾏｸﾛ100/20	-	割出ﾃｰﾌﾞﾙA	-	MSB工具折損検出	-	ｶｽﾀﾑAPI	-
らくらく対話	-	割出ﾃｰﾌﾞﾙB	-	MSB光式ﾀｯﾁﾌﾟﾛｰﾌﾞ	o	B軸旋回制限機能	-
旋削機能	-	割出ﾃｰﾌﾞﾙC	-	MSB寸法ﾁｪｯｸ	o		-
ｸﾞﾗﾌｨｯｸ表示	o	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	o	P300	o
MTB機能選択	-	割出角度5° B	-	MSB黒田ﾀｯﾁﾌﾟﾛｰﾌﾞ	-	MFU CE	-
外部ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑC	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-	B型操作ﾊﾟﾈﾙ	o
同期制御X軸	-	ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付Z	-	ﾀｰﾆﾝｸﾞｶｯﾄ	-	非R仕様V2.0	-
同期制御Y軸	-	ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付U	-	割込ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ	-	ﾈｼﾞﾋﾟｯﾁ補正5	-
同期制御Z軸	-	ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付V	-		-	ﾈｼﾞﾋﾟｯﾁ補正10	-
同期制御第4軸	-	ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付W	-		-	重量ﾜｰｸ対策	-
第5軸ﾘﾐｯﾄ	-	ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付A	-		-	第2ｽﾄﾛｰｸﾘﾐｯﾄ	-
回転軸2軸	-	ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付B	-	第2工具長補正	-	らく対話ｱﾄﾞﾊﾞﾝｽ	-
同期制御第5軸	-	ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付C	-	ﾉｰｽﾞR補正	-	ｴｸｾﾙﾏｼﾆﾝｸﾞ	-
動画機能	o	ﾘﾐｯﾄ付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-	ｱﾝﾁｸﾗｯｼｭｼｽﾃﾑ	-
工具姿勢指令	-	付加軸名称U	-	OH仕様	-	PH7個(門型)	-
ATC副操作盤	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	o
AXPﾃｽﾄ	-	付加軸名称W	-	加工ﾅﾋﾞM変動制御	-	TAS-S/TAS-C	o
	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	Windows操作可	-
可変ﾊﾞｯｸﾗｯｼｭ補正	o	付加軸名称B	-	ﾌﾟﾚﾐｱﾑ M-i	-		-
傾斜面加工2	-	付加軸名称C	-	DNC-T1	o	非R仕様	o
傾斜面割出	-	ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付X	-	ｺﾓﾝ変数200組	o		-
傾斜面I-MAP	-	ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ軸付Y	-	ｺﾓﾝ変数1000組	-		-
主軸頭旋回補正	-	回転軸ﾍｯﾄﾞ側	-	予備工具乗換	o		-
工具軸方向送り	-	回転軸ﾃｰﾌﾞﾙ側	-	工具寿命管理	o		-
P200	o	回転軸ﾃｰﾌﾞﾙ&ﾍｯﾄﾞ	-	CRT表示	o	F1桁送り(PLC)	o
MA-H PPC	-	工具先端中心送り	-	DNC-Cｲｰｻﾈｯﾄ	-	座標系選択200組	o
F1桁送りﾊﾟﾗﾒｰﾀ	-	ﾃｰﾌﾞﾙ基準送り	-	無人運転記録	-		-
工具先端点制御	-	門形PPC	-	自動退避/復帰	-	ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ4個	-
芯ズレ補正	-	ﾋﾞﾙﾄｲﾝﾓｰﾀAT	-	自動工具長補正	-	ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ5個	-
工具軸方向長補正	-	CE安全ﾓﾆﾀｰ無	-	寸法ﾁｪｯｸ/自動	o	ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ6個	-
ﾍﾘｶﾙ切削	o	MX-H PPC	-	らく対話 五面	-	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑﾌﾞﾗﾝﾁ	-
一方向位置決め	o	安全ﾛｼﾞｯｸ仕様	o		-		-
ｽｷｯﾌﾟ機能	o	DNC-B	-		-	B軸ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-
ﾜｰｸ座標系変更	o		-		-	任意角度面取り	o
三次元工具補正	-		-	らく対話 回転2軸	-	円筒側面加工	-
ｲｸﾞｻﾞｸﾄｽﾄｯﾌﾟ	o	DNC-C3	-		-	傾斜面加工	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾐﾗｰｲﾒｰｼﾞ	o	図形・座標計算	o		-	座標系選択100組	-
図形の拡大縮小	o	追加ﾊﾟﾀｰﾝｻｲｸﾙ	o		-	簡易ﾛｰﾄﾞﾓﾆﾀ	o
4軸制御	-	HiｶｯﾄPro	o		-	同期ﾀｯﾋﾟﾝｸﾞ	o
5軸制御	-	外部位置補正機能	-	FS-9ﾃｰﾌﾟｺﾝﾊﾞｰﾄ	-		-
6軸制御	-	円ﾃｰﾌﾞﾙ2個仕様	-	幾何誤差計測	-	新角度/円弧送り	-
	-	ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ倍率	-	幾何誤差補正	-	SuperHi-NC回転軸	-
ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ2個	-	ﾘｱﾙ3Dｼﾐｭﾚｰｼｮﾝ	o	ﾘｰﾃﾞｨﾝｸﾞｴｯｼﾞ	-		-
ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ3個	-	X･Y軸指令ｷｬﾝｾﾙ	o	工具側面ｵﾌｾｯﾄ	-		-
SSU-RD	o	BLK途中SEQ復帰	o	ｱﾀｯﾁﾒﾝﾄ旋回補正	-	入出力変数	o
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑﾍﾙﾌﾟ	o	ｼｰｹﾝｽｽﾄｯﾌﾟ	o	ｸﾞﾗﾌｨｯｸ機能I-MAP	o		-
大容量ｽﾄｱ320m	o	座標計算機能	o	Hi-G	o	ｽｹｼﾞｭｰﾙ自動更新	o
ﾏﾙﾁﾎﾞﾘｭｰﾑ運転	-	領域加工機能	o	INDEXﾀﾚ部手動	-	ﾏﾆｭｱﾙ計測	o
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	o	NC稼働ﾓﾆﾀ	o	対話計測(ﾜｰｸ)	-
座標系選択20組	-	ｲﾝﾊﾟｰｽﾀｲﾑ送り	-		-	対話計測(工具長)	-
座標系選択50組	-	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙﾘﾐｯﾄ	o	対話ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑB	-	手動ｽｷｯﾌﾟ	-
工具補正200組	-	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾒｯｾｰｼﾞ	o	対話ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑC	-		-
工具補正300組	-	ﾌﾟﾚｲﾊﾞｯｸI-MAP	o		-	真直度補正	-
工具補正100組	-	対話型MAP	o	仮ｿﾌﾄ	-	工具摩耗補正	o
I/M切替可	-	ﾌﾞﾛｯｸｽｷｯﾌﾟ2個	-	ｻｰﾎﾞﾘﾝｸNC軸	o	高速補間	-
rev./min併用	o	ﾌﾞﾛｯｸｽｷｯﾌﾟ3個	-	ｻｰﾎﾞﾘﾝｸ主軸	o	NURBS指令	-
0.1um制御	-	送り軸ﾘﾄﾗｸﾄ機能	-		-	ｽｰﾊﾟｰHi-NC	-
角度1/10000度	o		-	ｳｫｰﾐﾝｸﾞｱｯﾌﾟ機能	-	加工ﾅﾋﾞM-g	-
ｼｽﾃﾑ変数	o	PFC2/MCS2	o	第4軸B軸固定	-	加工ﾅﾋﾞM-i	-
演算機能	o	ﾊﾞｲﾄ溝加工	-	主軸DA制御	-	早送り直線補間	o
ｻﾌﾞﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ	o	主軸軌跡制御	-	主軸PG無し	-	MOP-TOOL内蔵型	-
ｽｹｼﾞｭｰﾙﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ	o	軸名称指定	-	M-LAP	-	低速SVP	o

==========[ＮＣ　Ｂ番仕様コード No.1]==========

0400-0040-0000-2080-0000-0000-0000-0000

0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000

同期制御第6軸	-		-		-		-
基本軸ｾﾙﾌﾌｧｲﾙ名	-		-		-		-
付加軸ｾﾙﾌﾌｧｲﾙ名	-		-		-		-
主軸ｾﾙﾌﾌｧｲﾙ名	-		-		-		-
THINCｱﾗｰﾑ	-		-		-		-
運転ﾓｰﾄﾞ選択SW式	-		-		-		-
ｻｰﾎﾞﾅﾋﾞ M	-		-		-		-
主軸衝突検知機能	o		-		-		-
主軸回転変動制御	-		-		-		-
重量自動設定機能	-		-		-		-
回転軸同定機能	-		-		-		-
	-		-		-		-
ｻﾌﾞﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ900組	-		-		-		-
PL速度ｸﾗﾝﾌﾟ仕様	o		-		-		-
C軸ｻｰﾎﾞ組数10組	-		-		-		-
軸ID番号定義ﾌｧｲﾙ	-		-		-		-
通信API	-	OSP suite	-		-		-
	-	ｽﾄﾛｰｸﾘﾐｯﾄ特殊	-		-		-
A軸直線軸	-	ECO suite 電力計	-		-		-
B軸直線軸	-	運転画面拡大表示	-		-		-
C軸直線軸	-		-		-		-
MCR-H制動ﾕﾆｯﾄ	-	OSP suite特殊	-		-		-
早送り速度可変	-		-		-		-
回転軸ｸﾞﾘｰｽ無効	-		-		-		-
A軸単独指令	-	READ/WRITE特殊	-		-		-
B軸単独指令	-	定位置停止特殊	-		-		-
C軸単独指令	-	ﾘﾐｯﾄﾁｪｯｸ特殊	-		-		-
NC軸取外し機能	-	AT補正自動計測	-		-		-
予告･警告機能2	-	残り時間表示機能	-		-		-
PPCﾊﾟﾈﾙ特殊	-	ﾓﾆﾀﾘﾝｸﾞ退避機能	-		-		-
CE停止監視機能	-	先端点側面ｵﾌｾｯﾄ	-		-		-
工具姿勢補整機能	-	送りﾘﾄﾗｸﾄAT対応	-		-		-
ﾏｸﾛ用原点500組	-	ﾌｧｲﾙ保護ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-		-		-
FS9ｺﾝﾊﾟｰﾄ拡張	-	I-MAP自動計測	-		-		-
工具ﾘｽﾄ表示機能	-	摩耗補正入力制限	-		-		-
回転軸ｸﾞﾘｰｽ有効	-	同定時X軸ﾁｪｯｸ	-		-		-
ﾌﾞﾛｯｸｽｷｯﾌﾟ9個	-	加工時間短縮機能	-		-		-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑﾌﾟﾗﾝﾁ9組	-	監視機能	-		-		-
ＮＣ軸制動停止	o	ECO suite	-		-		-
通信仕様特殊	-	RI小数点指令	-		-		-
M-800VH	-	ﾛｷﾞﾝｸﾞ機能	-		-		-
工具寿命予告	-	19ｲﾝﾁ拡張ﾓｰﾄﾞ	-		-		-
工具寿命警告	-	ﾊﾞｰｺｰﾄﾞ選択	-		-		-
ｺﾓﾝ変数2000組	-	HiｶｯﾄPro無補間	-		-		-
90度ﾛｰﾃｰｼｮﾝ機能	-	ﾓﾆﾀﾘﾝｸﾞ追加ｾﾝｻ	-		-		-
ﾗｲﾌﾞﾗﾘｰ登録260個	-	旋削補正100組	-		-		-
ｵﾌﾟｼｮﾝ　ｺﾓﾝ変数	-	回転軸ｻｰﾎﾞﾅﾋﾞ	-		-		-
工具寿命管理特殊	-	FS+VS制御	-		-		-
G39無視機能	-	同期制御第8軸	-		-		-
ﾈｼﾞ切削固定ｻｲｸﾙ	-	MU-V PPC	-		-		-
U軸仕様	-	重量設定Y軸ﾁｪｯｸ	-		-		-
U軸直径指令	-	統合型加工ナビ	-		-		-
ﾕｰｻﾞﾀｽｸ3	-	送り軸たわみ補償	-		-		-
創成加工機能	-	液晶付ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ	-		-		-
ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝ誤差補正	-	先端点座標切替	-		-		-
門形5軸加工機	-		-		-		-
横型MCﾊﾞﾘｱ	-	MU-6300同定方式	-		-		-
工具先端不完全部	-	ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑﾌｨﾙﾀｰ機能	-		-		-
工具補正999組	o	工具先端切削点	-		-		-
座標系選択400組	-	ﾌﾟﾚｰﾄﾞ加工機	-		-		-
機械情報記録表示	-	連続工具計測	-		-		-
折損無負荷検出	-	MU-H PPC	-		-		-
G33ﾈｼﾞ切削機能	-	ﾎﾌﾞ/ｽｶｲﾋﾞﾝｸﾞ加工	-		-		-
新金型加工機	-	同期制御第7軸	-		-		-

==========

==========[ＰＬＣ仕様コード No.1]==========

1091-4100-0100-E600-0000-0002-0000-2001

0000-4100-9140-0400-0000-4400-0000-4000

ﾀｯﾁｾﾝｻ可動式	-	操作時間短縮	o	MCV-A2	-	自動消火装置	-
ﾊﾟﾚｯﾄ着座洗浄	-	ｳｫｰﾐﾝｸﾞｱｯﾌﾟ	-	MCR-B2	-		-
	-	外部稼働計	-	MCR-A	-		-
ﾊﾟﾚｯﾄｴｱﾌﾞﾛｰ強化	-		-		-	ﾊｰﾌｶﾊﾞｰ安全対策	-
	-	第2時間計NC動作	-	MCR-AF	-	足挟まれ検知	-
ｽﾀｯｶｰｸﾚｰﾝI/F	-	第2時間計主軸	-	ﾓｽﾆｯｸ製ﾘﾌﾄｱｯﾌﾟ	-	ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ2個	-
ﾛﾎﾞｯﾄI/F ﾀｲﾌﾟC	-	第3時間計NC動作	-	内ｼﾘﾝﾀﾞ後退確認	-	ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ3個	-
ﾛﾎﾞｯﾄI/F ﾀｲﾌﾟB	-	第3時間計主軸	-	ATC運転段取り	-		-
---ﾄﾞｲﾂ安全規格	-	---治具油圧ﾕﾆｯﾄ	-	---MX-H	-	---逆挿入防止	-
ﾄﾞｱｰｲﾝﾀｰﾛｯｸS	o	ﾁｬｯｸ	-	MU-V	-	外部切削送りOVR	-
ﾄﾞｱｰｲﾝﾀｰﾛｯｸE	o	ﾁｬｯｸｴｱﾐｽ検知	-	MB-V	o	外部信号割込PRG	-
CEﾏｰｷﾝｸﾞ	-	心押台	-	MB-H	-	高速主軸冬季対策	-
ﾄﾞｱｰｲﾝﾀｰﾛｯｸD	-	操作ﾄﾞｱ自動開閉	-	MCR-A5C	-	ｶﾌﾟﾗｰｴｱｰ強化	-
ﾄﾞｱｰｲﾝﾀｰﾛｯｸC	o	ﾄﾞｱﾛｯｸ確認新仕様	o	MA-100H	-	主軸回転数制限	o
ﾏｶﾞｼﾞﾝﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ	o	ATC/APCﾄﾞｱﾛｯｸ	-	MCM-B	-		-
PL対応ﾁｯﾌﾟｺﾝﾍﾞｱ	o		-	MP-V	-		
---ｵｲﾙﾎｰﾙ高圧式	-	---後日FMS取付可能	-	---FP ｵｲﾙﾐｽﾄ	-	---予圧用油圧ﾕﾆｯﾄ	-
ｵｲﾙﾎｰﾙ高圧式2	-	MG油圧ﾕﾆｯﾄ有り	-	FP ｵｲﾙﾎｰﾙ	-		-
切削液液面検知	-	AAC固定番地	-	FP ｵｲﾙﾎｰﾙ高圧	-		-
ｵｲﾙﾎｰﾙ(簡易)	-	FMS対応ｽﾀｯｶｰｸﾚｰﾝ	-	黒田製ｵｲﾙﾐｽﾄ	-	FP ﾁｯﾌﾟｺﾝﾍﾞｱ逆寸	-
主軸ｽﾙｰｸｰﾗﾝﾄ	-		-	切削液ﾌｨﾙﾀ目詰	-	MG工具引き外し	-
ﾀﾞｰﾃｨﾀﾝｸFS有	-		-	ｽﾙｰSP高低圧	-	ｻﾄﾞﾙ上洗浄	-
ｽﾙｰｸｰﾗﾝﾄ15kg	-	APC BLﾓｰﾀ駆動	-	大同ﾒﾀﾙ製ｵｲﾙｴｱ	o	機内ｶﾊﾞｰ洗浄	-
切削液冷却装置	-	APC横入れ	-	ﾌﾞﾙｰﾍﾞ製ｵｲﾙﾐｽﾄ	-	外部ｱﾗｰﾑIF	-
---主軸ｵｲﾙﾐｽﾄ装置	o	---ｸﾛｽ自動位置	-	---FP 切削液	o	---ｸﾞﾘｰｽ自動給脂	-
ﾎﾞｰﾙﾈｼﾞ冷却	-	ｸﾛｽ自動位置10P	-	FP ｼｬﾜｰ洗浄	-	JOGﾚﾊﾞｰ	-
作動油冷却装置	-	ｸﾛｽAC昇降	-	FP ﾜｰｸ洗浄ｶﾞﾝ	-	MXR-V	-
摺動面冷却	-	切削液ﾄｲ干渉対策	-	FP 切粉洗流	-	FP 第2切削液	-
ﾐｽﾄｺﾚｸﾀ	-	ﾀｯﾁｾﾝｻｰ&ｸﾛｽI/L	-	FP ｴｱﾌﾞﾛｰﾉｽﾞﾙ	o	超大径工具	-
Y軸摺動面冷却	-	ﾁｯﾌﾟｺﾝ&ATC I/L	-	FP ｴｱﾌﾞﾛｰｱﾀﾞﾌﾟﾀ	-	ｺﾗﾑ冷却ﾕﾆｯﾄ仕様	-
XY軸ｵｲﾙﾐｽﾄ装置	-	ANG-AT&ATC I/L	-	FP 主軸ｽﾙｰｴｱﾌﾞﾛｰ	-		-
ｵｲﾙｽｷﾏｰ	-	ﾍﾟﾝﾀﾞﾝﾄ&ｸﾛｽI/L	-	FP ﾁｯﾌﾟｺﾝﾍﾞｱ	o		-
---JOG送り(4000)	-	---AT旋回5度割出	-	---PLC第3軸 軸名称0	-	---ﾌｨﾙﾀｰ目詰検知B接	-
JOG送り(5000)	-	ATC自動ﾄﾞｱ	o	PLC第3軸 軸名称1	-	ﾊﾟﾚｯﾄｽﾙｰ治具	-
JOG送り(6000)	-	外部NC起動有効	-	PLC第3軸 軸名称2	-	ｵｲﾙﾐｽﾄｻｲｸﾙ有効	-
外部ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑB DSW	-	前面ﾄﾞｱﾗﾊﾞｰSW付	-	PLC第3軸 軸名称3	-	外部一時停止有効	-
外部ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑA	-	両手起動	-	PLC第4軸 軸名称0	-	治具4個仕様	-
外部ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑB RSW	-	ｴﾘｱｾﾝｻｰ付	-	PLC第4軸 軸名称1	-	治具3個仕様	-
外部ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑC4	-	段取りST自動ﾄﾞｱ	-	PLC第4軸 軸名称2	-	ﾘﾌﾄｱｯﾌﾟｺﾝﾍﾞｱ	-
外部ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑC2	-	軸切換	-	PLC第4軸 軸名称3	-	治具2個仕様	-
---主軸工具無ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	o	---AT-ATC	-	---PLC第1軸 軸名称0	o	---ﾍﾟｰﾊﾟｰﾌｨﾙﾀｰ	-
主軸ｴｱﾌﾞﾛｰ	-	ﾊﾟﾚｯﾄ着座監視	-	PLC第1軸 軸名称1	-	ｾﾝｻｰｶﾊﾞｰ	-
主軸過負荷検出	-	ﾀｯﾁｾﾝｻｰ通電制御	-	PLC第1軸 軸名称2	-	OA潤滑常時吐出	o
#50主軸仕様	-	TOOL-IDﾁｯﾌﾟ付き	-	PLC第1軸 軸名称3	-	ﾏｸﾞﾈｯﾄｾﾊﾟﾚｰﾀ	-
主軸ﾓｰﾀ仕様1	-	簡易5面ｱﾀｯﾁﾒﾝﾄ	-	PLC第2軸 軸名称0	-	FP ｵｲﾙﾎｰﾙ中圧	-
HSK主軸	-	ﾌﾟﾚｰﾅ工具対応	-	PLC第2軸 軸名称1	-	M-B仕様	-
F1桁送り(4組)	o	Mｺｰﾄﾞ主軸ｼﾒ･ｴﾙﾒ	-	PLC第2軸 軸名称2	o	ﾘｰｸ対策無効	o
F1桁送り(8組)	-	Mｺｰﾄﾞ AT動作有効	-	PLC第2軸 軸名称3	-	切粉洗流有効	-
---ATC付	o	---ｽﾌﾟﾗｯｼｭｶﾞｰﾄﾞ	-	---PLC第7軸 軸名称0	-	---NCﾏｽﾀｰ	-
APC付	-		-	PLC第7軸 軸名称1	-	簡易5面HP追加	-
AAC付	-	6面APC	-	PLC第7軸 軸名称2	-	ｸﾛｽﾚｰﾙ MGﾄﾞｱIL	-
長工具対応	-	10面APC	-	PLC第7軸 軸名称3	-	ﾊｲﾌﾞﾘｯﾄﾞｸｰﾗﾝﾄ	-
主軸回転数1	o	12面APC	-	PLC第8軸 軸名称0	-	APCﾄﾞｱ両手操作	-
主軸回転数2	-	4面APC	-	PLC第8軸 軸名称1	-	安全柵付	-
主軸回転数3	-	ﾊﾟﾚｯﾄ着座確認高圧	-	PLC第8軸 軸名称2	-	ﾊﾟﾚｯﾄｴｱﾌﾞﾛｰ強化2	-
主軸ｼﾝｸﾞﾙｼﾘﾝﾀﾞ	o	手動ﾊﾟﾚｯﾄ交換	-	PLC第8軸 軸名称3	-		-
---工具ﾃﾞｰﾀ100組	-	---多面APC	-	---PLC第5軸 軸名称0	-	---MA-800H	-
工具ﾃﾞｰﾀ200組	-	APC段取りST無し	-	PLC第5軸 軸名称1	-	MC-V	-
工具ﾃﾞｰﾀ300組	-	APC安全ﾄﾞｱ付	-	PLC第5軸 軸名称2	-	MA-V	-
ATC固有番地	-	APC治具ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-	PLC第5軸 軸名称3	-	ｾﾐﾄﾞﾗｲｽﾙｰSP方式	-
TPﾊﾞｯﾃﾘｰ	o	APCｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-	PLC第6軸 軸名称0	-	ｾﾐﾄﾞﾗｲﾉｽﾞﾙ方式	-
	-	APC待機ﾊﾟﾚｯﾄ回転	-	PLC第6軸 軸名称1	-	ｽﾙｰSP高低圧	-
	-	同時5軸制御	-	PLC第6軸 軸名称2	-	ｵｲﾙﾎｰﾙ+ｽﾙｰSP	-
	-	APC油圧ﾕﾆｯﾄ	-	PLC第6軸 軸名称3	-	治具IF	-

==========[ＰＬＣ仕様コード No.2]==========

0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000

4000-0400-0000-0000-0000-0000-0000-0000

	-	MILLAC -	-
	-	M-800VH -	-
	-	M1052/852/761/611-	-
	-	M561V -	-
	-	M468V -	-
	-	M-1000VH -	-
	-	M44V -	-
	-	M44H -	-
	-	M55H -	-
	-	新M1052V -	-
	-	M-33TU -	-
	-	M-44H2/55H2 -	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-
	-	-	-

	-	MB-1000H -	-
	-	APCﾍﾞﾙﾄ切れ検知 -	-
	-	B軸ｱﾝｸﾗﾝﾌﾟ確認無 -	-
	-	MB-5000H -	-
	-	MB-4000H -	-
	-	軽量ﾜｰｸ仕様 -	-
	-	ATCﾍﾞﾙﾄ切れ検知 -	-
	-	MA-500HⅡ/600HⅡ -	-
油圧ﾕﾆｯﾄOPU1軸	-	MCV-A/MDB-A -	-
油圧ﾕﾆｯﾄOPU2軸	-	MCV-B/MDB-B -	-
	-	MCR-H -	-
	-	MU-1000H -	-
	-	MCR-C -	-
	-	MA-400H -	-
	-	MCR-A5CⅡ -	-
	-	MA-12500H -	-

PLC第11軸名称0	-	機種GX -	-
PLC第11軸名称1	-	MB-8000H -	-
PLC第11軸名称2	-	-	-
PLC第11軸名称3	-	-	-
PLC第12軸名称0	-	-	-
PLC第12軸名称1	-	-	-
PLC第12軸名称2	-	-	-
PLC第12軸名称3	-	-	-
PLC第9軸名称0	-	MGﾍﾞﾙﾄ切れ検知 -	-
PLC第9軸名称1	-	ｿﾌﾄｴﾏﾘﾐｯﾄ -	-
PLC第9軸名称2	-	ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸSW確認 o	-
PLC第9軸名称3	-	APCﾍﾞﾙﾄ切両ﾊﾟﾚｯﾄ -	-
PLC第10軸名称0	-	汎用ｵｰﾊﾞｰﾛｰﾄﾞ検知-	-
PLC第10軸名称1	-	ﾗﾑ冷却装置 -	-
PLC第10軸名称2	-	ﾒｶ式制動ﾕﾆｯﾄ -	-
PLC第10軸名称3	-	MG内工具折損検知 -	-

PLC第15軸名称0	-	ﾁｬｯｸ開閉確認2個 -	-
PLC第15軸名称1	-	ｼｰﾙｴｱﾀﾝｸ -	-
PLC第15軸名称2	-	安全ﾃｰﾌﾟｽｲｯﾁﾘｾｯﾄ -	-
PLC第15軸名称3	-	新足挟まれ検知 -	-
PLC第16軸名称0	-	全体ｶﾊﾞｰ -	-
PLC第16軸名称1	-	PPC段取ﾄﾞｱ両開き -	-
PLC第16軸名称2	-	電源1系統仕様 -	-
PLC第16軸名称3	-	ﾄﾞｱ入出力信号分離-	-
PLC第13軸名称0	-	ﾊﾞﾘｱ2有効 -	ﾀｯﾁｾﾝｻﾊﾞｯﾃﾘｱﾗｰﾑ -
PLC第13軸名称1	-	新ｶｰﾄﾘｯｼﾞ主軸 -	APC下ﾀﾝｸ汲上ﾎﾟﾝﾌﾟ -
PLC第13軸名称2	-	PL速度制限 -	ｵｲﾙｺﾝ分離仕様 -
PLC第13軸名称3	-	ｽﾙｰﾀﾝｸﾌｨﾙﾀ新ﾗﾍﾞﾙ -	複数Mｺｰﾄﾞ指令 -
PLC第14軸名称0	-	油圧ﾕﾆｯﾄ異常監視 -	移動軸保護ｶﾊﾞ洗浄-
PLC第14軸名称1	-	操作ﾄﾞｱ&MGﾄﾞｱI/L -	主軸電力ﾋﾟｰｸｶｯﾄ -
PLC第14軸名称2	-	主軸ｵｲﾙｴｱ圧力監視o	APC側各個操作盤 -
PLC第14軸名称3	-	MG後ﾄﾞｱﾛｯｸ -	-