

1. 機械本体仕様

DC400

項目	単位	仕様	
機械型式		テーブル前後移動式	
容量			
X軸方向移動量 (サドル左右)	mm	600	
Y軸方向移動量 (テーブル前後)	mm	410	
Z軸方向移動量 (主軸上下)	mm	360	
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	100~460	
コラム前面から主軸中心までの距離	mm	520	
テーブル			
作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm	800×410	
工作物最大積載質量	kg	500	
作業面の形状 (T溝呼び寸法×間隔×本数)	mm×mm×本	18×125×3	
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	800	
主軸			
回転速度	min ⁻¹	200~20,000	
シフト段数	段	2段(巻線切替式)	
テーパ穴			
軸受内径	mm	65	
送り速度			
早送り速度	m/min	X/Y/Z : 24	
切削送り速度	HQ制御無し	mm/min	1~10,000
	HQ制御有り	mm/min	1~24,000
自動工具交換装置			
ツールシャンク形式			
工具収納本数	本	20	
工具最大径	mm	φ125	
工具最大長さ (ゲージラインより)	mm	280	
工具最大質量	kg	7	
工具選択方式		メモリー式ランダム	
工具交換時間 (TtoT/CtoC)	sec	3.2/6.5	

NC仕様一覧表

OKK

作成日: 2014年12月24日

OKK
F510-09-X-14A028.0004 1.

納入先	殿		
機械名	DC400	NC装置	FANUC31i-B
機番	#186	NC機番	HN00654
製番	MAJ5089		

発行	取付	品管	
高 味	山 川	林	

T1-A (マクロB+コモン変数追加)		
T1-B (マクロB+コモン変数追加)		
T1-C (マクロB+コモン変数追加)		
T0		
T0 ソフト		
自動再開機能		
レーザー計測		

◎:標準機能			
◎	F31i-B ベイシック機能		
	第2リファレンス点復帰 [G30]		
	スキップ機能 [G31]		
◎	登録プログラム	120 個	
◎	工具補正個数	99 組	
◎	プログラム記憶容量	64 KByte (160 m)	
◎	10.4"カラー-TFT		
◎	任意5ヶ国言語選択機能		
◎	デジタルサーボ機能 (絶対位置検出)		
◎	制御軸数拡張		
◎	同時制御軸拡張		
◎	リジッドタップ		
◎	手動ハンドル送り 1台		
◎	プログラム再開		
◎	記憶形ピッチ誤差補正		
◎	補間形ピッチ誤差補正		
◎	第1主軸シリアル出力		
◎	第1主軸オリエンテーション		
◎	第1主軸出力切替		
◎	インチ/メートル切り換え		
◎	固定サイクル		
◎	自動コーナオーバーライド		
◎	ワーク座標系 [G52, G53, G54~G59]		
◎	リーダー/パンチャー I/F (RS232C)		
◎	外部データ入力 (外部工具補正、外部メッセージ、外部プログラム番号サーチ、外部機械原点ソフト機能含む)		
◎	工具径・刃先R補正		
◎	工具補正メモリC		
◎	バックグラウンド編集		
◎	グラフィック表示		
◎	マクロエグゼキュータ + C言語エグゼキュータ		
◎	HQ制御 (AI輪郭制御I)		
◎	マニュアルガイド		
◎	PMC機能 (40000ステップ)		
◎	ソフトスケール II m		
◎	パワーメイトCNCマネージャ		
◎	スタートストロークリミット 2、3		
◎	切削送り補間後ベル型加減速		
◎	可変バックラッシュ補正機能2		
◎	デュアルチェックセーフティ		
◎	I/O Link 点数拡張2ch		
◎	I/O Link 点数拡張3ch		
◎	直線形勾配補正		

●:オプション ○:オプションパッケージA			
	07060 付加軸制御軸		1軸追加
	07160 (制御軸数拡張, 軸取り外し含む)		2軸追加
	07260		3軸追加
	01360 FS15 テープフォーマット		
	00160 一方向位置決め		
○	51260 ヘリカル補間		✓ ✓
	02360 極座標補間		
	02260 円筒補間		
	11460 仮想軸補間		
	02160 インポリュート補間		
	20560 渦巻・円錐補間		
	60560 ハンドル送り 3軸		
	60760	128 KByte (320 m)	
	61060	256 KByte (640 m)	
○	61260	512 KByte (1280 m)	✓ ✓
	61760	1 MByte (2560 m)	
		2 MByte (5120 m)	
		4 MByte (10240 m)	
		8 MByte (20480 m)	
○	31660	250 個	
		500 個	
		1000 個	✓ ✓
		2000 個	
		4000 個	
●	03360	データサーバ	✓ ✓
	12360	工具位置オフセット	
	20160	3次元工具補正	
		工具補正メモリ B	
○	12660	工具補正個数	✓ ✓
	03060	200 組	
	03560	400 組	
	03660	499 組	
		999 組	
		2000 組	
○	05760	ワーク座標系組数追加	✓ ✓
	05960	48 組	
	00760	300 組	
	20660	オプションブロックスキップ追加 計9組	
	14360	手動ハンドル割込	
	21160	工具退避・復帰	
	00360	シーケンス番号照合停止	
○	10560	F1桁送り	✓ ✓
		カスタムマクロB	
		割込み形マクロ	
	11260	カスタムマクロコモン変数追加 600個	
	20260	プログラム座標回転	
	22560	図形コピー	
	21660	スケーリング	
○	72060	プログラマブルミラーイメージ	✓ ✓
	40160	任意角度面取/コーナR	
		チョッピング機能(PMC軸制御)	

	50360	プレイバック	
		CS輪郭制御	
		法線方向制御	
		極座標指令	
		移動前ストロークチェック	
		ストロークリミット外部設定	
	01460	工具自動測定	
○	08160	工具寿命管理 256組	✓ ✓
	08260	工具寿命管理組数追加 計1024組	
○	11560	稼働時間・部品数表示	✓ ✓
	11660	加工時間スタンプ機能	
	24460	ハイパーHQ制御モードA (AI輪郭制御II)	
●	24360	ハイパーHQ制御モードB (A+高速処理)	✓ ✓
	51160	NURBS補間 (ハイパーHQ制御モードA/B必要)	
	51060	なめらか補間 (ハイパーHQ制御モードA/B必要)	
		デュアル位置フィードバック	
	72360	外部タッチパネルインタフェース (MG操作表示器)	
		高速スキップ	
●		HQチューナ (加工条件選択機能)	✓ ✓
	72460	I/Oリンク点数拡張	
		鍵とプログラムの暗号	
		デジタル	リニアスケール (XYZ 軸)
		サーボ機能	
●		設定単位1/10(C)	✓ ✓
		インバースタイム送り	
●		先読みブロック拡張 1000	✓ ✓
		工具先端点制御	
		高速スムーズTCP	
		加加速度制御	
◎		ヘルプガイド	
	F33080	サイクルメイト	
	F05030	特別固定サイクル	
◎		プログラムエディタ	
	F50090	ソフトCCM	
	F50091	ソフトAC	
◎	F50041	ツールサポート	
		GC支援システム	
	F50040	ツール・M信号カウント	
	F99450	GCパターンマクロ (プログラムのみ)	
		マルチフェーサII	
◎		電力モニタ	

2004年8月25日

2005年2月28日 改定

組立課



5. フロアスペース図

