

2 機械仕様

2-1 標準仕様

項目		NV4000/VS4000	NVD4000
移動量	X 軸移動量 (テーブル左右) mm	600	
	Y 軸移動量 (サドル前後) mm	400	
	Z 軸移動量 (主軸頭上下) mm	400	
	テーブル上面から 主軸端面までの距離 mm	100 ~ 500	
テーブル	テーブル作業面の大きさ mm	700 × 450	
	テーブルの最大積載質量 kg	350 (500)	
	テーブル上面の形状	18 mm T 溝 4 本	
主軸	主軸最高回転速度 ^{*1} min ⁻¹	12000 (20000, 30000)	
	主軸変速レンジ数 段	1	
	主軸テーパ部	No. 40	
	主軸軸受内径 mm	70	
送り速度	早送り速度 mm/min	X, Y, Z: 42000	X, Y, Z: 20000
	切削送り速度 mm/min	1 ~ 6000 (1 ~ 42000) ^{*2}	1 ~ 6000 (1 ~ 20000) ^{*2}
	ジョグ送り速度 mm/min	0 ~ 1260 < 15 段 >	
ATC 装置	ツールシャンク形式	MAS-BT40 (HSK A63, BT40, DIN69871 No. 40, CAT (ANSI/ASME B5. 50-1994 Size 40))	
	プルスタッド形式	森精機専用 90° (MAS-I (45°), MAS-II (60°), CAT (90°), DIN, DIN 森 90°, NC5、特殊センタスルー)	
	工具収納本数 本	20 (40, 60)	
	工具最大径 <隣接工具あり> mm	80 (70) ^{*3}	
	工具最大径 <隣接工具なし> mm	125	
	工具最大長さ mm	250	
	工具最大質量 kg	8	
	工具選択方式	番地固定近回り	
	工具交換時間 (ツール・ツー・ツール) 秒	1.0	
	工具交換時間 (チップ・ツー・チップ) 秒	2.8	
電動機	主軸用電動機 (10 分 / 30 分 / 連続) kW	18.5/15/11	
	送り軸用電動機 kW	X: 1.6, Y: 1.6 × 2, Z: 3.0 × 2	
	潤滑用電動機 kW	0.017	
	クーラント用電動機 kW	0.6 ^{*4} , 1.2 ^{*5}	
	冷却油用電動機 kVA	1.75	

項目		NV4000/VS4000	NVD4000
所要動力源	電源（連続定格）	kVA	27.4 ^{*6} , 29.7 ^{*7}
	空圧源	MPa, L/min	0.5, 200 <ANR> ^{*8}
タンク容量	潤滑油タンク容量	L	2.0 [主軸、ボールねじ]
	クーラントタンク容量	L	340
機械の大きさ	機械の高さ	mm	2770
	所要床面の大きさ	mm	2166 × 2685
	機械質量	kg	6740
環境条件 ^{*9}	周囲温度	°C	10 ~ 35
	温度変化（最大）	°C / 分	1.1
	相対湿度	% 以下	75 [結露しない場所]
	振動	m/s ² 以下	4.9
	標高	m 以下	1000

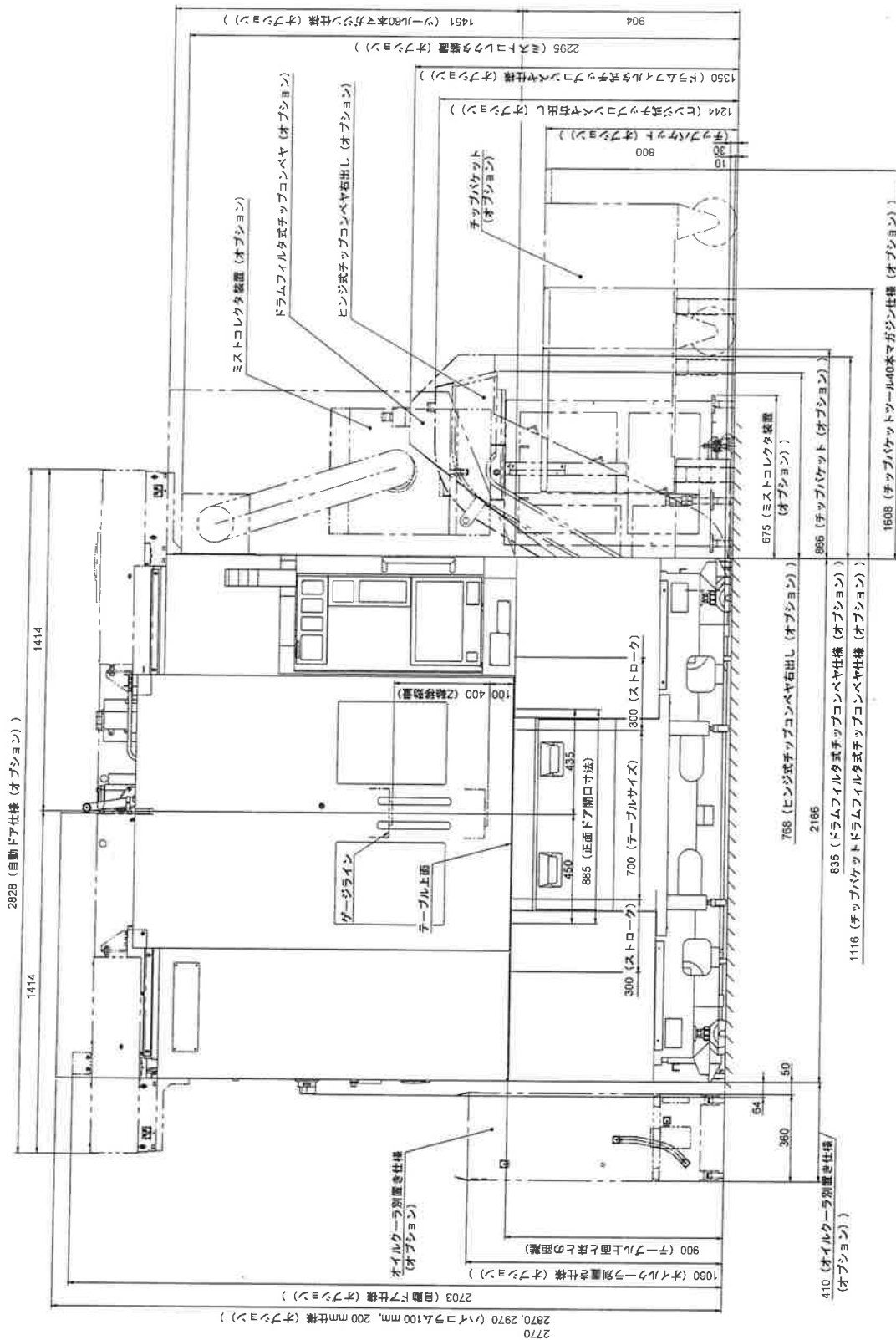


1. () 内の数値はオプションを示します。
2. ^{*1} 使用する治具や工具などにより最高回転速度が制限される場合があります。
 - ^{*2} 先行制御モード時。
 - ^{*3} ツール 40 本仕様。
 - ^{*4} 50 Hz の場合。
 - ^{*5} 60 Hz の場合。
 - ^{*6} 主軸回転数 12000 min⁻¹ 仕様（標準）および 20000 min⁻¹ 仕様（オプション）。
 - ^{*7} 主軸回転数 30000 min⁻¹ 仕様（オプション）。
 - ^{*8} <ANR> は、温度 20°C、絶対圧 101.3 kPa、相対湿度 65 % である標準空気の状態を示します。
 - ^{*9} この条件は機械が稼働できる範囲を示しており、加工精度を保証するものではありません。

7-1-1-1 標準仕様

<正面図>

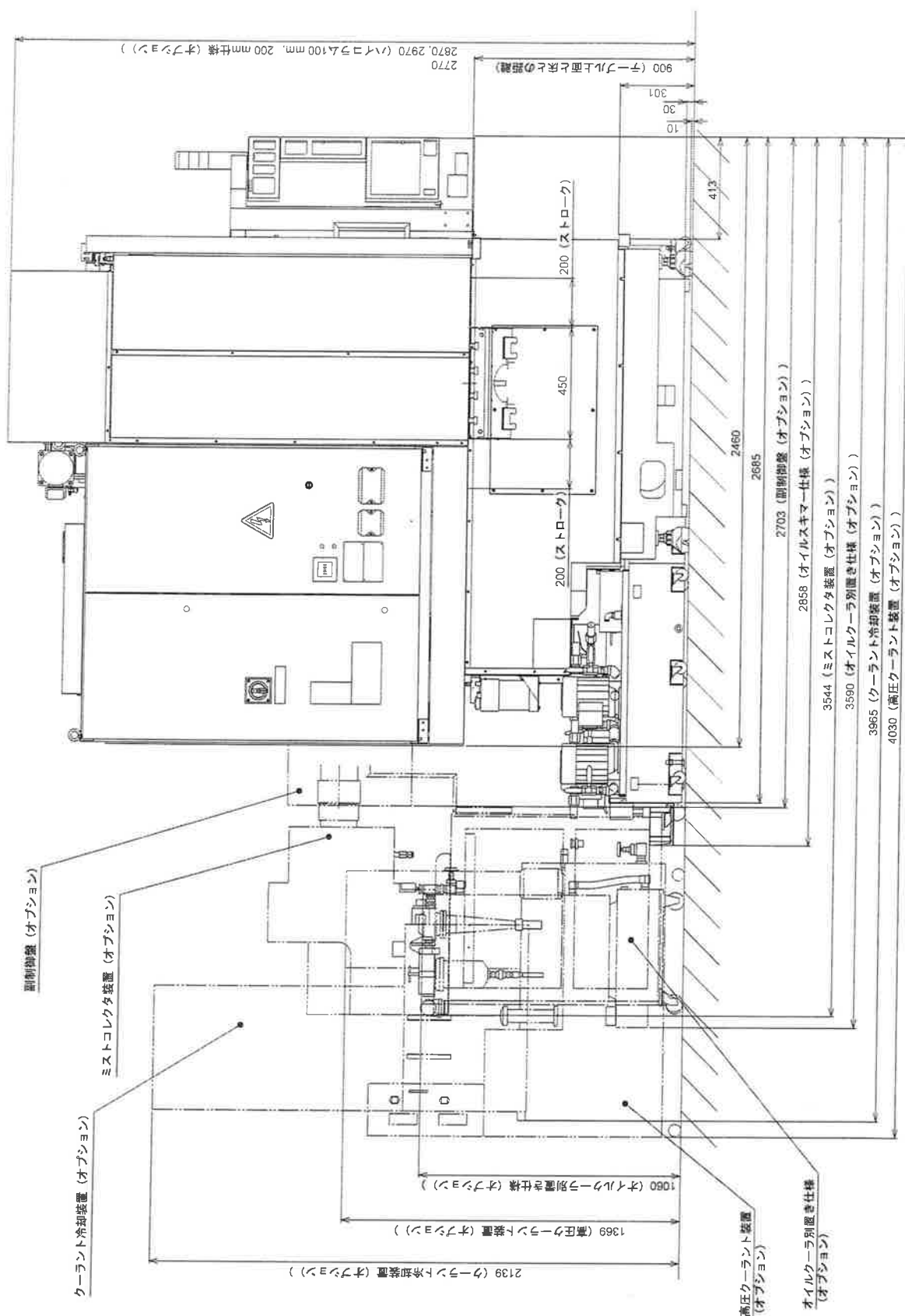
単位：mm



タンクを据え付ける際には、ベッドの端に当てて据え付けてください。

<側面図>

単位：mm



タンクを据え付ける際には、ベッドの端に当てて据え付けてください。

3 制御装置仕様

○：標準 △：オプション ☆：シーケンス変更が必要 ×：不可
(I95088 B02)

制御装置		MSX-501	MSX-511	MSX-502	
1 制御軸					
1-1	制御軸	X, Y, Z, MG	○	○	○
1-2	同時制御軸数 (標準)	位置決め/直線補間/円弧補間	3/3/2	3/3/2	3/3/2
1-3	最大制御軸数 (オプション)	NC 制御軸数	8	8	8
		同時最大制御軸数	4	5	6
1-4	PMC による制御軸	マガジン制御に使用 詳細打合わせ必要	○	○	○
2 入力指令					
2-1	最小設定単位	NV4000: 0.001 mm/0.0001 in./0.001° NVD4000: 0.0001 mm/0.00001 in./ 0.0001°	○	○	○
2-2	最小移動単位	NV4000: 0.001 mm/0.0001 in./0.001° NVD4000: 0.0001 mm/0.00001 in./ 0.0001°	○	○	○
2-3	最大指令値	NV4000: ±99999.999 mm/ ±9999.9999 in. NVD4000: ±9999.9999 mm/ ±999.99999 in.	○	○	○
2-4	アブソリュート/ インクリメンタルプログラミング	G90/G91	○	○	○
2-5	小数点入力	電卓形小数点入力はパラメータにて可	○	○	○
2-6	インチ/メトリック切換え	G20/G21	○	○	○
2-7	入力単位 1/10 倍	最大指令値 ±9999.9999 mm/ ±393.70078 in.	△	△	△
2-8	テープコード	EIA/ISO の自動判別	○	○	○
3 補間					
3-1	位置決め	G00	○	○	○
3-2	直線補間	G01	○	○	○
3-3	円弧補間	G02/G03 (時計回り/反時計回り)	○	○	○
3-4	仮想軸補間		△	△	△
3-5	極座標補間	G12.1, G13.1	△	△	△
3-6	円筒補間	G7.1	△	△	△
3-7	指数関数補間		△	△	△
3-8	インボリュート補間	G2.2/G3.2	△	△	△
3-9	ヘリカル補間	任意 2 軸と他の 1 軸	○	○	○

制御装置		MSX-501	MSX-511	MSX-502	
3-10	ヘリカル補間 B	任意 2 軸と他の最大 4 軸	×	×	△ ^{*1}
3-11	切削送り補間後直線加減速		○	○	○
3-12	切削送り補間前直線加減速	先行制御中は標準	△	△	△
3-13	切削送り補間後ベル形加減速		△	△	△
3-14	早送りベル形加減速		○	○	○
3-15	仮想軸補間		△	△	△
3-16	Cs 輪郭補間		△	△	△
3-17	渦巻き/円錐補間		△	△	△
4 送り					
4-1	切削送り速度	1 mm/min ~ 6000 mm/min (先行制御時は 1 mm/min ~ 42000 mm/min) 0.01 in./min ~	○	○	○
4-2	F1 送り	F1 ~ F9	△	△	△
4-3	ドウェル	G04	○	○	○
4-4	ねじ切り		△	△	△
4-5	ハンドル送り	手動パルス発生器 1 個 × 1, × 10, × 100 (1 目盛りあたり)	○	○	○
4-6	インクリメンタル送り	0.001/0.01/0.1/1/10 mm (ステップあたり)	×	×	×
4-7	自動加減速	直線型 (早送り) / 指数関数型 (切削送り)	○	○	○
4-8	早送りオーバーライド	F0/25/100%	○	○	○
4-9	切削送りオーバーライド	0 ~ 150% (10% ごと)	○	○	○
4-10	送りオーバーライドキャンセル	M48, M49	○	○	○
4-11	第 2 送り速度オーバーライド	仕様打合わせ必要	☆	☆	☆
4-12	インバースタイム送り		△	△	△
4-13	主軸オリエンテーション		○	○	○
4-14	手動ジョグ送り	0 ~ 1260 mm/min (15 段)	○	○	○
4-15	手動任意角度送り	1/16° 単位	×	×	×
4-16	フィードストップ		△	△	△
4-17	手動ハンドル 2/3 台制御	仕様打合わせ必要	☆	☆	☆
4-18	毎分送り		○	○	○
4-19	毎回転送り		△	△	△



*1 3-9 "ヘリカル補間" もしくは 12-47 "AI 輪郭制御機能" が必要。

制御装置		MSX-501	MSX-511	MSX-502	
4-20	簡易同期制御	第4軸に限定	○	○	○
4-21	トルクタンデム制御		○	○	○
5 プログラム記憶・編集					
5-1	プログラム記憶容量	10 m で約 4 kB テープ長相当 (m)	320	320	320
5-2	プログラム記憶容量追加	オプション 合計 (m)	△ 640, 1280, 2560	△ 640, 1280, 2560	△ 640, 1280, 2560, 5120
5-3	プログラム編集	変更、削除、挿入	○	○	○
5-4	プログラム番号サーチ	プログラム番号、シーケンス番号、アドレス	○	○	○
5-5	登録プログラム個数	(個)	63	63	63
5-6	登録プログラム個数追加	オプション 合計 (個)	△ 125, 200, 400, 1000	△ 125, 200, 400, 1000	△ 125, 200, 400, 1000
5-7	プログラム番号/プログラム名	プログラム番号：4桁*1 プログラム名：48文字	○	○	○
5-8	プログラム名48文字		○	○	○
6 操作・表示					
6-1	表示器	MAPPS II 10.4型カラー TFT	○	○	○
6-2	表示機能	現在位置、指令値、補正值、パラメータ、コメント、ラダー図	○	○	○
6-3	MDI 機能		○	○	○
6-4	MDI 運転 B		○	○	○
6-5	各国語表示 (NC 側)	MAPPS II 仕様：日、英、独、仏、伊、西、ポルトガル、スウェーデン、オランダ、中国、韓国、トルコ語に対応	△*2	△*2	△*2
6-6	10.4 型カラー液晶	MAPPS II	○	○	○
7 入出力機能・機器					
7-1	リールなしテープリーダー	300 キャラクタ/秒	×	×	×
7-2	リール付きテープリーダー	300 キャラクタ/秒、φ187 mm	×	×	×
7-3	ポータブルテープリーダー	300 (60 Hz), 250 (50 Hz) キャラクタ/秒 (RS-232-C インタフェースにて接続)	△	△	△



*1 プログラム番号 8 桁に対応するには、シーケンス変更が必要。

*2 NC アラームメッセージ、パラメータ画面は、日、英、独、仏、伊、西、ポルトガル、ハンガリー、オランダ語で対応可能。

制御装置		MSX-501	MSX-511	MSX-502	
7-4	外部記憶機器	3.5 インチフロッピーディスクユニット	×	×	×
7-5	入出力インタフェース	RS-232-C	○	○	○
7-6	入出力同時運転		☆	☆	☆
7-7	外部データ入力	外部プログラム番号サーチ、外部工具オフセット、外部ワーク座標系シフト 詳細打合わせ必要	○	○	○
7-8	外部ワーク番号サーチ	ワーク番号：1～15、APC 付きは不可	☆	☆	☆
7-9	RS-232-C によるテープ運転	*1	○	○	○
7-10	リモートバッファ	DNC RS-232-C/RS-422*1	△	△	△
7-11	高速リモートバッファ	A：バイナリ入力 RS-232-C/RS-422	△	△	△
		B：NC 文入力 RS-232-C/RS-422	△	△	△
7-12	外部 I/O 機器制御	仕様打合わせ必要	☆	☆	☆
7-13	PMC パラメータのパンチと設定		○	○	○
7-14	フロッピーカセットディレクトリ表示	ファンック・フロッピーカセット用	△	△	△
7-15	DNC 1	*1	△	△	△
7-16	サブプログラム外部呼出し M198		△	△	△
7-17	DNC 2	*1	△	△	△
7-18	メモリカードインタフェース		○	○	○
7-19	パワーモーションマネージャ機能	I/O LINK 付きサーボモータ用	☆	☆	☆
7-20	カード DNC 運転機能 (MAPPS II 内蔵メモリ)	容量は 50 MB	○*2	○*2	○*2
7-21	カード DNC 運転機能 (前面カードスロット)		△	△	△
7-22	ファーストデータサーバ	100BASE-TX	△	△	△
8 STM 機能					
8-1	主軸機能 (S 機能)	S5 桁指定 (標準では 4 桁 / 5 桁)	○	○	○
8-2	主軸オーバライド	50～120% (10% ごと)	○	○	○
8-3	工具機能 (T 機能)	T4 桁指定	○	○	○
8-4	補助機能 (M 機能)	M3 桁指定	○	○	○
8-5	第 2 補助機能 (B 機能)	B8 桁指定	☆	☆	☆
8-6	高速 M/S/T/B インタフェース		○	○	○
8-7	周速一定制御		△	△	△



*1 APC 付きおよびワーク番号サーチが必要な場合は詳細打合わせが必要。

*2 オプションは 500 MB。

制御装置		MSX-501	MSX-511	MSX-502	
9 工具補正					
9-1	工具長オフセット	G43, G44, G49	○	○	○
9-2	工具位置オフセット	G45 ~ G48	△	△	△
9-3	刃先 R 補正	G40 ~ G42	×	×	×
9-4	工具径補正 C	G40 ~ G42	○	○	○
9-5	工具補正個 (組) 数	径と長では 1 組 径と長別々では個数で表示	32 組	32 組	32 組
9-6	工具補正個 (組) 数追加	合計 (組)	△ 64, 99, 200, 400, 499, 999	△ 64, 99, 200, 400, 499, 999	△ 64, 99, 200, 400, 499, 999
9-7	工具補正量メモリ B	形状、摩耗	×	×	×
9-8	工具補正測定値入力 B	機内プリセット	×	×	×
9-9	3次元工具補正		△	△	△
9-10	勾配補正	相対誤差補正機能	×	×	×
9-11	真直度補正	相対誤差補正機能	△	△	△
9-12	工具径補正 B		△	△	△
9-13	工具補正量メモリ C	D/H コード、形状/摩耗別	○	○	○
9-14	3次元座標変換		△	△	△
9-15	オフセット量プログラム入力	G10	○	○	○
10 座標系					
10-1	手動レファレンス点復帰		○	○	○
10-2	自動レファレンス点復帰	G28	○	○	○
10-3	第 2 レファレンス点復帰	G30	○	○	○
10-4	第 3、第 4 レファレンス点復帰	APC 付きは第 3、第 4 レファレンス点を使用	△	△	△
10-5	レファレンス点復帰チェック	G27	○	○	○
10-6	レファレンス点からの復帰	G29	○	○	○
10-7	自動座標系設定		○	○	○
10-8	座標系設定	G92	○	○	○
10-9	ワーク座標系選択	G54 ~ G59	○	○	○
10-10	ローカル座標系設定	G52	○	○	○
10-11	機械座標系選択	G53	○	○	○
10-12	ワーク座標系組数追加	計 48 組、計 300 組	△	△	△

制御装置		MSX-501	MSX-511	MSX-502
10-13	フローティングレファレンス点 復帰	△	△	△
11 操作支援機能				
11-1	ラベルスキップ	○	○	○
11-2	シングルブロック	○	○	○
11-3	オプションナルストップ	○	○	○
11-4	オプションナルブロックスキップ	○	○	○
11-5	ドライラン	○	○	○
11-6	マシンロック	○	○	○
11-7	補助機能ロック	○	○	○
11-8	ミラーイメージ	○	○	○
11-9	マニュアルアブソリュート	PC パラメータ	○	○
11-10	Z 軸指令キャンセル	○	○	○
11-11	セットゼロ	相対座標のみ可	○	○
11-12	ハンドル割込み	△	△	△
11-13	プログラム再開	△	△	△
11-14	シーケンス番号照合停止	△	△	△
11-15	稼働時間・部品数表示	○	○	○
11-16	拡張テープ編集	MAPPS II 機能標準	× ^{*1}	× ^{*1}
11-17	オプションナルブロックスキップ 追加	BDT2 ~ BDT9	△	△
11-18	バックグラウンド編集	○	○	○
11-19	グループ別ディレクトリ表示・ パンチ	MAPPS II 機能標準 グループ別ディレクトリ表示のみ可	×	×
11-20	ロードメータ表示	○	○	○
11-21	加工時間スタンプ機能	△	△	△
11-22	工具退避&復帰	△	△	△
11-23	時計機能	画面表示	○	○
11-24	NC フォーマットガイダンス	(メニュープログラミング)	×	×
11-25	制御軸取外し	パラメータ 付加軸 + APC 仕様時は標準	△	△
11-26	工具長測定	○	○	○
11-27	リトレース機能	☆	☆	☆
11-28	工具軸方向ハンドル送り	☆	☆	☆



*1 コピーバッファに制限あり (現状 10 kB)。

制御装置		MSX-501	MSX-511	MSX-502
12 プログラム支援機能				
12-1	円弧半径 R 指定	○	○	○
12-2	任意角度面取りコーナ R 指定	△	△	△
12-3	特別固定サイクル	×	×	×
12-4	複合形固定サイクル	×	×	×
12-5	複合形固定サイクル II	×	×	×
12-6	穴あけ固定サイクル	○	○	○
12-7	サブプログラム	○	○	○
12-8	カスタムマクロ	×	×	×
12-9	割込み形カスタムマクロ	△	△	△
12-10	カスタムマクロ A	×	×	×
12-11	カスタムマクロ B	○	○	○
12-12	プログラマブルミラーイメージ	△	△	△
12-13	自動コーナオーバーライド	△	△	△
12-14	イグザクトストップチェック	○	○	○
12-15	イグザクトストップチェックモード	○	○	○
12-16	プログラマブルデータ入力	○	○	○
12-17	プレイバック	△	△	△
12-18	高速加工	×	×	×
12-19	高速サイクル加工	×	×	×
12-20	プログラマブルパラメータ入力	○	○	○
12-21	カスタムマクロコモン変数追加	△	△	△
12-22	スケーリング	△	△	△
12-23	座標回転	△	△	△
12-24	極座標指令	△	△	△
12-25	F15 フォーマット	○	○	○
12-26	パターンデータ入力	×	×	×
12-27	図形対話入力	△	△	△
12-28	図形コピー	△	△	△
12-29	逆行 (リトレース)	☆	☆	☆
12-30	チョッピング加工	△	△	△
12-31	輪郭形状繰り返し機能	×	×	×

制御装置		MSX-501	MSX-511	MSX-502	
12-32	任意経路編集機能	MAPPS II 対話機能標準	×	×	×
12-33	法線方向制御	G41.1/G42.1	△	△	△
12-34	同期式タッピング		○	○	○
12-35	自動コーナ減速	先行制御中は標準	△	△	△
12-36	円弧半径による送り速度クランプ	先行制御中は標準	△	△	△
12-37	1ブロック複数M指令		△	△	△
12-38	NC 文出力	MAPPS II 対話機能標準	× *1	× *1	× *1
12-39	バックグラウンド NC 文出力	MAPPS II 対話機能標準	× *1	× *1	× *1
12-40	外部キー入力	仕様打合わせ必要	×	×	×
12-41	マシニングセンタ用 対話形プログラム入力	MAPPS II 対話機能標準	×	×	×
12-42	グラフィック表示	MAPPS II 対話機能 3D グラフィックス標準	△ *2	△ *2	△ *2
12-43	バックグラウンドグラフィック 表示	MAPPS II 対話機能 3D グラフィックス標準	△ *2	△ *2	△ *2
12-44	ダイナミック表示	MAPPS II 対話機能 3D グラフィックス標準	△ *2	△ *2	△ *2
12-45	AI 高精度輪郭制御機能		△	△	△
12-46	AI ナノ高精度輪郭制御機能	NV4000	△	△	△
		NVD4000	○	○	○
12-47	AI 輪郭制御機能		△	△	△
12-48	AI ナノ輪郭制御機能		△	△	△
12-49	対話画面表示言語拡張	日、英、独、仏、伊、西、ポルトガル、 スウェーデン、オランダ、中国、韓国、 トルコ語に対応	○	○	○
12-50	先行制御機能		○	○	○
12-51	小径深穴ドリルサイクル		△	△	△
13 機械系の精度補正					
13-1	バックラッシュ補正	±9999 パルス	○	○	○
13-2	ピッチ誤差補正		○	○	○
13-3	一方向位置決め		○	○	○
13-4	フォローアップ		○	○	○
13-5	早送り/切削送り別バックラッシュ 補正		○	○	○



*1 RS-232-C およびメモリカードへ直接出力する機能なし。

*2 マクロ、サブプログラム、対話で出力しない G コードを描画するには、ファンタックオプションが必要。その他は標準 (MAPPS II) で可能。


制御装置		MSX-501	MSX-511	MSX-502	
14 機械支援機能					
14-1	内蔵形 PC	○	○	○	
14-2	軸インタロック	外部入力による軸インタロックはオプション	○	○	○
14-3	外部減速	○	○	○	
14-4	CNC ウィンドウ	○	○	○	
14-5	CNC ウィンドウ B	仕様打合わせ必要	×	×	×
14-6	インデックステーブル割出し	☆	☆	☆	
15 自動化支援機能					
15-1	スキップ機能	G31	○	○	○
15-2	高速スキップ	スキップ信号は立下りのみ対応可能	○	○	○
15-3	多段スキップ		△	△	△
15-4	工具寿命管理		△	△	△
15-5	工具寿命管理組数追加	計 512 組	△	△	△
15-6	負荷監視機能	適応制御を除く	○	○	○
16 安全・保守					
16-1	非常停止		○	○	○
16-2	オーバトラベル		○	○	○
16-3	ストアードストロークリミット 1		○	○	○
16-4	自己診断	アラーム表示、入出力信号診断、ラダー図など	○	○	○
16-5	ドアインタロック		○	○	○
16-6	移動前のストロークチェック		○	○	○
16-7	ストアードストロークリミット 2		△	△	△
16-8	ポジションスイッチ		☆	☆	☆
16-9	ストロークリミット外部設定		☆	☆	☆
16-10	主軸速度変動検出		☆	☆	☆
16-11	アラーム履歴表示		○	○	○
16-12	ヘルプ機能		○	○	○
16-13	操作履歴表示		○	○	○
16-14	オペレータメッセージ履歴表示		○	○	○
16-15	異常負荷検出機能		○	○	○

制御装置		MSX-501	MSX-511	MSX-502
17 箱体および設置条件				
17-1 箱体構造	密閉防塵形 IP54	○	○	○
17-2 電源	AC 200/220 V +10% ~ -15% 50/60 Hz ±1 Hz	DC 24 V	DC 24 V	DC 24 V
17-3 環境条件	周囲温度： 0 ~ 45°C 温度変化（最大）： 1.1°C / 分 相対湿度： 75% 以下 振動： 4.9 m/s ² 以下	○	○	○
18 サーボシステム				
18-1 サーボモータ	AC トランスレス	○	○	○
18-2 サーボユニット	IGBT PWM 制御方式	○	○	○
18-3 位置検出器	パルスコード絶対位置検出	○	○	○
18-4 主軸モータ		○	○	○
18-5 主軸アンプ	IGBT PWM 制御方式	○	○	○

★ =売上済 伊賀組立工場

生産出荷表

管理文書

CODE		機種シリーズ番号		承認印
MODEL	NV4000	システム機	非該当	
Serial No.	NV401DE0259	システム機No.		
✓ Control	MSX-5011MB	Workflow No.	21-0001919	
第1工程日	2004/04/26	受注設計仕様書No.	受注設計無し	
出荷日	2004/05/28	Control HNo.		
国内納入予定	2004/05/29	機種振替先	NV401DE0259	
立金日		Loader S/No.		
立金準備期間		運送会社		
立金日数				
受注日	20040325			
Sales Person				
Destination		輸出先		
Customer				
Delivery				

【A欄】

仕様項目	仕様条件	要否
制御装置メーカー	ファナック	
制御装置	✓ FS-18 iMB (MAPPS II)	
工場側電圧 (V)	200V	
周波数 (Hz)	50Hz	
設定単位	ミリ	
仕向地	国内	
規格	EN規格未対応	
輸出貿易管理令	該当	
塗装色	クールシルバー	
銘板言語	日本語	
取扱説明書言語	日本語	
主軸 (第1主軸) 回転速度 (min-1)	12000min-1	
主軸テーパ (#40)	7/24テーパ (2面拘束) #40	
規格 (グリッパ) #40	MAS	
規格 (プルスタッド) #40	90°	
工具本数	20本	
クーラントガン	加工側	
シャワークーラント装置	有	
追加刃先クーラント装置	有	
機内計測装置 (主軸)	オプティカル式タッチセンサ・レニショー	
機内計測装置 (テーブル)	タッチセンサ・オムロン	
主軸 (第1主軸) 冷却装置設置場所	本機	
手動パルスハンドル配置	操作パネル	
異電圧トランス	不要	
異電圧トランスケーブル	不要	
エアブローボタン	有	
制御盤製作	外注	
NC画面言語	日本語	
PC画面言語	日本語	
警告画面言語	日本語	
MAPPS II / III / IV 画面言語	日本語	
プログラム記憶容量 (m)	320m	
登録プログラム個数	63個	
リモート通信機能	ファストデータサーバ (100BASE-TX)	
工具補正組数	64組	
ワーク座標系組数	6組	
カスタムマクロコマンド数	82個	
島残し・オープンポケット機能	有	
負荷監視	C (ソフトキータイプ)	

【備考欄】