

===== [NC仕様コード] =====

D289-C02B-0040-0023-00C7-20C4-0200-0000

0361-8000-0441-0000-A012-8500-242A-8001

カー表示	0	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	-	加工管理仕様	0
プロット入出力	0	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	-		-
プロットI/O (IBM)	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	-	STNモノクロ仕様	-
IGF-M	-	割出テーブルB	-	MSB光式タッチロープ	-	クラスB仕様	-
	-	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック	-		-
グラフィック表示	0	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-	CRTモノクロ	-
	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチロープ	-		-
外部プログラマC	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-		-
同期制御X軸	-	インタクトシン軸付Z	-		-		-
同期制御Y軸	-	インタクトシン軸付U	-		-	ネジピッチ補正5	-
同期制御Z軸	-	インタクトシン軸付V	-		-	ネジピッチ補正10	-
同期制御第4軸	-	インタクトシン軸付W	-		-	重量ワーク対策	-
第5軸リミット	-	インタクトシン軸付A	-		-		-
回転軸2軸	-	インタクトシン軸付B	-		-		-
同期制御第5軸	-	インタクトシン軸付C	-		-	マニュアル計測 旧方式	-
動画機能	-	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-	内蔵PLC	0
	-	付加軸名称U	-	OH仕様	0	PH7個(門型)	-
AXPテスト	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	0
VH40 B/C 0.001度	-	付加軸名称W	-		-	TAS-S/TAS-C	-
フランスサーボ	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	PACKAGE	0
VH40 B/C 1度	-	付加軸名称B	-	DNC-T2	-		-
パンチャーインターフェース	0	付加軸名称C	-	DNC-T1	-	MS-DOS	0
	-	インタクトシン軸付X	-	コモン変数200組	0	対話データ入力	-
	-	インタクトシン軸付Y	-	コモン変数1000組	-	切削条件ファイルバック	-
主軸頭旋回補正	-	運転バッチ160m	-	予備工具乗換	-	熱変位補正	-
E100/E10	-	運転バッチ320m	0	工具寿命管理	-	工具準備機能	-
	-	運転バッチ640m	-	CRT表示	0	F1桁送り (PLC)	0
F1桁送りパラメータ	-	運転バッチ1280m	-		-	座標系選択200組	-
	-	運転バッチ2560m	-	無人運転記録	-	0.1um 熱変位補正	-
	-		-	自動退避/復帰	-	パルスハンドル4個	0
	-		-	自動工具長補正	-	パルスハンドル5個	-
	-		-	寸法チェック/自動	-	パルスハンドル6個	-
ヘリカル切削	0	新PPC	-	IGF-M 5面	-	プログラマランチ	-
一方向位置決め	0	DNC-A	-	IGF-M GPP	-		-
スキップ機能	-	DNC-B	0	IGF-M 工具形状	-		-
ワーク座標系変更	0	DNC-C1	-	IGF-M 特殊F.0	-	任意角度面取り	-
三次元工具補正	-	DNC-C2	-		-	円筒側面加工	-
ワークストップ	0	DNC-C3	-		-	傾斜面加工	-
プログラミライメージ	-	図形・座標計算	0		-	座標系選択100組	-
図形の拡大縮小	-	追加パターンサイクル	0		-	簡易ロードモニタ	-
4軸制御	-	HiカットPro	-	NCマスタ	-	同期タッピング	0
5軸制御	-		-		-	高精度VACタイプA	-
6軸制御	-		-		-	新手動角度円弧	0
パルスハンドル2個	-	パルスハンドル倍率	-	DNC-P3	-	TDと準同期運転	-
パルスハンドル3個	-		-	DNC-P2	-		-
U100/U10	0	X・Y軸指令キャンセル	0	DNC-P1	-	パルスハンドル円弧送り	-
プログラマヘルプ	0	BLK途中SEQ復帰	-	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	-
	0	シーケンスストップ	-	グラフィック機能I-MAP	0	手動角度円弧	0
大容量スト7320m	0	座標計算機能	0	Hi-G	0	スケジュール自動更新	-
マルチリウム運転	-	領域加工機能	0	INDEX外部手動	-	マニュアル計測	0
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	0	NC稼働モニタ	-	対話計測(ワーク)	-
座標系選択20組	0		-		-	対話計測(工具長)	-
座標系選択50組	-	プログラマバトリミット	-	対話プログラマB	-	手動スキップ	0
工具補正200組	-	プログラマメッセージ	-	対話プログラマC	0	パルスハンドル角度送り	-
工具補正300組	-	プレイバックI-MAP	0	Hi-CUT	0		-
工具補正100組	0	対話型MAP	0	テストメッセージ	-		-
インチ/メートル切替	-	プログラックスkip 2/3	-	サーボリンクNC軸	0	高速補間	-
rev./min併用	0	プログラックスkip 3個	-	サーボリンク主軸	0	NURBS指令	-
0.1μm制御	-		-	低速ECT	-	スーパーHi-NC	-
角度1/10000度	-		-	ウォーミングアップ機能	-	Hi2-NC	-
システム変数	0	PFC2/MCS2	-	第4軸B軸固定	-		-
演算機能	-	バイト溝加工	-	主軸DA制御	-	早送り直線補間	0
サブプログラマ	0		-	主軸PG無し	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプログラマ	0	軸名称指定	-		-	低速SVP	0

M/No. 61671 (8 月) B 42A1-0094-110

住居区分	事業区分	通称年月日	寄附先	住居コード	事業部	振替用(チェックリスト用)	送附
① 5 6 7 8 9	① 2	H13. 8. 23					
先上宛コード	先上宛名						
	取扱宛名						

機 台 塗 装 色		納 期 立 合 寄		立合検査方法 (決定次第、来訪者日翌表提出の事)		提出書類		
☒ 大隈豊と標準F色		納入年月日	平成13年 9 月 日	出荷(未) 日納入)	☐ 大隈豊と標準検査方法	☒ 検査成績表	郵 部	
☐ 客先指定色 (色見本 ☐ 有 ☐ 無)		客先御担当	石川 雅夫 殿		☐ 客先指定 (図面番号、名称)	☒ 取扱説明書	郵 部	
日 塗 工 No. ()		立合 1 次	☐ 当々本社工場	月 日 予定	☐ 加工指定 ☐ 支給 ☐ 無	☐ 加工治具 ☐ 支給 ☐ 無	☒ プログラムマニュアル	郵 部
指定色通知No. (一)		検査 2 次	☐ 客 先	月 日 予定	☐ 加工工具 ☐ 支給 ☐ 無	☐ プログラム ☐ 支給 ☐ 無	☒ N/C取扱説明書	郵 部
					TP支給日 月 / 日 (その他)		☒ 電気回路図	郵 部
							☒ パーツリスト(輸出用)	郵 部
							☒ その他 ()	郵 部

機 械 選 択 仕 様		受注価格
6	本 機 ☐ M-415V ☐ '40 ☐ 16本 ☐ 30本 ☐ M-438V ☐ '40 ☐ 20本 ☐ 40本 ☐ '50 ☐ 16本 ☐ 30本 ☐ M-511V ☐ '40 ☐ 24本 ☐ 40本 ☐ '50 ☐ 20本 ☐ 30本 ☐ M-611V ☒ M-611V(L) X=1300 ☒ '50 ☒ 20本 ☐ 30本 ☐ M-761V ☐ M-852V ☐ M-1052V	
	制 御 装 置 ☐ OH-OSP-MU ☒ OH-OSP-HMU ☐ OH-FANUC-16iM (M-761V, M-852V, M-1052Vのみ) ☐ OH-FANUC-18iM ☐ その他 ()	
	カ バ ー 関 係 ☐ リヤカバー (M-761V, M-852V, M-1052Vのみ) ☐ 標準 ☐ 特殊 ☒ リヤサイドカバー (☒ 標準 ☐ 特殊) ☐ 全体カバー ☐ 標準 ☐ 特殊	
電	源 ☐ 50Hz・200V ☒ 60Hz・200V ☐ 60Hz・240/480V ☐ その他 ()	
サインプレート ☒ 和文 ☐ 英文 ☐ ()文		
① 本 機 合 計		円

搬入		等	
搬入条件	荷おろし設備	搬入路状況	
☐ 工場渡し	☒ 無 (横引き距離 m)	搬入口 (高さ m×幅 m)	
☒ 客先指定 (エ3)	☐ 有 (クレーン ton) (フォークリフト ton)	門前道路 (幅 m×長さ m)	☐ 舗装 ☐ 未舗装
☐ その他 ()			

N C 装 置 選 別 オ プ シ ョ ン		価 数	受 注 価 格
共	☐ 工具異常検出機能		
	☐ 工具寿命管理機能		
	☒ リジッドタップ機能	/	
通	☐ テープ記憶容量 ☐ 80m ☐ 160m ☐ 320m ☐ 640m ☐ 1280m		
	☐ ヘリカル切削		
	☐ プログラムフルミラーイメージ		
	☐ 付加軸仕様 (付加 軸)		
Q	☒ DNCインターフェース・DNC-B	/	
S	☐ 対話プログラムB・		
P	☐ OH-PF		
F	☐ 図形の拡大縮小		
	☐ 読数機能		
	☐ 日本語表示		
	☐ オフセット臺のプログラム入力G10		
A	☐ 工具長測定		
N	☐ インチ/メトリック切換		
U	☐ ワーク座標系 (G52~G59)		
C	☐ カスタムマクロB		
	☐ リモートバッファ		
	☐ 高速リモートバッファB		
	☐ 座標回転		
	☐ 自動コーナーオーバーライド		
	☐ バックグラウンド読入		

その他客先指定特務仕様						
☐	※先験備仕様					
☒	700 10.24D m/				/	
☒	7010 ストロートボルト			PST/-/	/	
☐						
☐						
☐						
☐						
☐						
☐						
☐						
☐						
☐						
☐						
☐						
☐						
☐						
③ B 製 番 合 計						円

補助チェック項目	
見積仕様書	☐ 無 ☐ 有 (No.)
加工物の主な材質	☐ 鉄系 (S材) ☐ 鋳物系 (F C材) ☐ その他 ()
加工物の形状	☐ 鍛造 ☐ 鑄造 (ダイカスト含む) ☒ 素材状態 ☐ その他 ()
加工内容	☐ 精度 (注意内容を記入) ☐ 加工方法 (注意内容を記入) ☐ クランプ方法 (注意内容を記入)
切削液の使用	☐ 無 ☐ 有
切削液の種類	☐ 水溶性 ☐ 油性
電源・エア・油類等先導準備状況	
電源	☐ 済 ☐ 納入日までに済 ☐ その他 ()
エア	☐ 済 ☐ 納入日までに済 ☐ その他 ()
油類	☐ 済 ☐ 納入日までに済 ☐ その他 ()
既納機	☐ 無 ☐ 有
既納機種類	機 器

特 別 付 属 品 名	個数	受 注 価 格
☒ 加工完了ランプ	/	
☐ オイルホールドリル用切削油装置		
☐ オイルミスト装置		
☒ 切粉エアブロー装置	/	
☒ 自動巻送送装置	/	
☒ スクリュース式チップコンベア（テーブル後部）	/	
☐ リフトアップ式チップコンベア（形式＝ 式）		
☐ リフトアップ式チップコンベア用バケット		
☐ ハイコラム		
☐ 側面シャトル式2APC（M-415V；正面旋回式）		
☐ 主軸6000min-1（主軸ターボ *50）		
☐ 補助テーブル		
☐ ブルスタッドボルト（CAT＝ ）		
☐ 自動応出機能		
☐ 自動工具長補正／自動工具折損検出機能		
☐ 輸出トランスフォーマー		
② A 製 番 合 計		円

(連絡事項)

OK 済 NC77A2 較 JRV40機

搬入迄 休 数 理月率

山崎 13.9.18 和豊大機械株式会社 13.8.24 営業部

古 屋・東 京・大 阪・貿 易 部 (印 鑑)				本 社 管 業 部			
支 店 長	チ ー フ	リ ー ダ ー	当 座	マ ネ ー ジ ャ ー	チ ー フ	リ ー ダ ー	担 当
							