

===== [NC仕様コード] =====

5289-C02A-0040-0023-00C7-20C4-0000-0000

0341-8000-0441-0000-A002-8500-242A-8001

加工管理仕様	0	加工管理仕様	0
STNE/ノコ仕様	-	STNE/ノコ仕様	-
クラス仕様	-	クラス仕様	-
CRT/ノコ	-	CRT/ノコ	-
重量ワーク対策	-	重量ワーク対策	-
マニピュレータ計測 旧方式	-	マニピュレータ計測 旧方式	-
内蔵PLC	0	内蔵PLC	0
PH7個(門型)	-	PH7個(門型)	-
HELP機能	0	HELP機能	0
PACKAGE	0	PACKAGE	0
MS-DOS	0	MS-DOS	0
対話ワーク入力	0	対話ワーク入力	0
切削条件レベル	-	切削条件レベル	-
熱変位補正	-	熱変位補正	-
工具準備機能	-	工具準備機能	-
F1桁送り(PLC)	0	F1桁送り(PLC)	0
座標系選択200組	-	座標系選択200組	-
予備工具乗換	-	予備工具乗換	-
工具寿命管理	-	工具寿命管理	-
CRT表示	0	CRT表示	0
無人運転記録	-	無人運転記録	-
自動退避/復帰	-	自動退避/復帰	-
自動工具長補正	-	自動工具長補正	-
寸法フィード/自動	-	寸法フィード/自動	-
IGF-M 5面	-	IGF-M 5面	-
IGF-M GPP	-	IGF-M GPP	-
IGF-M 工具形状	-	IGF-M 工具形状	-
IGF-M 特殊F.0	-	IGF-M 特殊F.0	-
任意角度面取り	-	任意角度面取り	-
円筒側面加工	-	円筒側面加工	-
傾斜面加工	-	傾斜面加工	-
座標系選択100組	-	座標系選択100組	-
簡易ロードモニタ	-	簡易ロードモニタ	-
同期タッピング	0	同期タッピング	0
高精度VACタイマ	-	高精度VACタイマ	-
新手動角度円弧	0	新手動角度円弧	0
TDと準同期運転	-	TDと準同期運転	-
円弧送り	-	円弧送り	-
入出力変数	-	入出力変数	-
手動角度円弧	0	手動角度円弧	0
スケジュール自動更新	-	スケジュール自動更新	-
マニピュレータ計測	0	マニピュレータ計測	0
対話計測(ワーク)	-	対話計測(ワーク)	-
対話計測(工具長)	-	対話計測(工具長)	-
手動スケジュー	-	手動スケジュー	-
円弧送り	-	円弧送り	-
NURBS指令	-	NURBS指令	-
スロー-Hi-NC	-	スロー-Hi-NC	-
Hi2-NC	-	Hi2-NC	-
早送り直線補間	0	早送り直線補間	0
MOP-TOOL内蔵型	-	MOP-TOOL内蔵型	-
低速SVP	0	低速SVP	0
サーボリンクNC軸	0	サーボリンクNC軸	0
サーボリンク主軸	0	サーボリンク主軸	0
低速ECT	-	低速ECT	-
ウォーミングアップ機能	-	ウォーミングアップ機能	-
第4軸B軸固定	-	第4軸B軸固定	-
主軸DA制御	-	主軸DA制御	-
主軸PG無し	-	主軸PG無し	-
サーボリンクNC軸	0	サーボリンクNC軸	0
サーボリンク主軸	0	サーボリンク主軸	0
低速ECT	-	低速ECT	-
ウォーミングアップ機能	-	ウォーミングアップ機能	-
第4軸B軸固定	-	第4軸B軸固定	-
主軸DA制御	-	主軸DA制御	-
主軸PG無し	-	主軸PG無し	-
サーボリンクNC軸	0	サーボリンクNC軸	0
サーボリンク主軸	0	サーボリンク主軸	0
低速ECT	-	低速ECT	-
ウォーミングアップ機能	-	ウォーミングアップ機能	-
第4軸B軸固定	-	第4軸B軸固定	-
主軸DA制御	-	主軸DA制御	-
主軸PG無し	-	主軸PG無し	-

※価 格 管 理		※支 払 時 期	※支払条件	※入金形態
①	本 機 合 計	円	☐ 納 入 月 末	大 阪 商 工 会 社 15 12 24 金 名 吉 永 部
②	A 製 番 合 計	円	☐ 検 収 月 末	
③	B 製 番 合 計	円	☐ 検 収 翌 月	
④	金 利	円	☐ ヶ月据置	
⑤	価 格 (税抜き)	円	☐ その他()	
⑥	消 費 税 額	円		
⑦	合 計 (税込)	円		

名 古 屋 ・ 東 京 ・ 大 阪 ・ 貿 易 部 (附 属)				本 管 業 部			
支 店 長	チ ー フ	リ ー ダ ー	担 当	マネージャー	チ ー フ	リ ー ダ ー	担 当
久野 15.1.22		山	山	土岐 75.1.23		中村	森