


★ = 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 VS10000/50/3150	システム機 無：単体機	
Serial No.	システム機No.	
Control MSX-501111MB	Workflow No.	
第1工程日 2007/01/18	受注設計仕様書No.	
出荷日 2007/02/09	Control HNo.	
国内納入予定 2007/02/12	機械振替先 VS102GB0047	
立会日	Loader S/No.	
立会準備期間	運送会社 福住運輸	
立会日数	仕向地	
受注日 20060810	輸出先	
Sales Person		
Destination		
Customer		
Delivery		

【A 欄】 仕様項目	仕様条件	要チェック
制御装置 CRTサイズ (インチ)	FS-18 iMB (MAPPSⅢ) 15インチ	
工場側電圧 (V)	220V	
周波数 (Hz)	60Hz	
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	
機械移設検知機能	未実装	
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	
X軸移動量 (mm)	3150mm	
Z軸移動量 (mm)	600mm	
アンカ	ドライアンカ	
主軸 (第1主軸) 回転速度 (min-1)	15000min-1	
主軸 (第1主軸) C軸機能	有	
主軸テーパ	50番テーパ	
主軸テーパ (#50)	7/24テーパ (2面拘束) #50	
規格 (グリップ) #50	MAS	
規格 (プルスタッド) #50	90°	
工具本数	30本	
機外チップコンベヤ	有	
機外チップコンベヤタイプ	ヒンジ	
機内チップコンベヤ	有	
チップバケット	有	
クーラントタンク	800L	
クーラントガン	加工側	
切削油	水溶性	
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	
付加軸 I/F	付加1軸	
付加軸用モータ手配先	ユーザー手配	
付加軸用ロータリテーブル手配先	ユーザー手配	
ロータリテーブルタイプ	α6/2000	
外部Mコード	5個	
異電圧トランス	不要	
異電圧トランスケーブル	不要	
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	
MAPPSⅡ/Ⅲ/Ⅳ画面言語	日本語	
極座標補間	有	



★=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	VS10000/50/3150	システム機	無：単体機	
Serial No.		システム機No.		
Control	MSX-501111MB	Workflow No.		
第1工程日	2007/01/18	受注設計仕様書No.		
出荷日	2007/02/09	Control HNo.		
国内納入予定	2007/02/12	機械振替先	VS102GB0047	
立会日		Loader S/No.		
立会準備期間		運送会社	福住運輸	
立会日数		仕向地		
受注日	20060810	輸出先		
Sales Person				
Destination				
Customer				
Delivery				

円筒補間	有
プログラム記憶容量 (m)	640m
登録プログラム個数	200個
リモート通信機能	ファストデータサーバ (100BASE-TX)
ATAフラッシュメモリーカード	有
ユーザ記憶エリア (MAPPS内蔵)	50MB
工具補正組数	99組
ワーク座標系組数	6組
カスタムマクロコモン変数	82個
座標回転	有
法線方向制御	有
工具寿命管理	A
負荷監視	C (ソフトキータイプ)
MORI-NET Global Edition	有 (携帯電話 (日本のみ))

【仕様集No. (受注設計No.) ・ B欄 ・ マニュアル】
区分

B欄 アンクルヘッド用位置決めブロック 1

【備考欄】

納入日を2007/2/6から2007/2/12へ