

FAネットワーク対応の位置決め制御CNC
FA Network-Capable Positioning Control CNC

FANUC Power Mate *i*

MODEL D/H



FAネットワーク対応の位置決め制御CNC

FA Network-Capable Positioning Control CNC

FANUC Power Mate *i*

2機種をシリーズ化 New line-up of 2 models

FANUC Power Mate *i* - MODEL D 機械加工ができる2軸制御位置決めCNC
2-axis positioning control CNC with machining capability

FANUC Power Mate *i* - MODEL H 一般産業機械用8軸制御位置決めCNC
8-axis positioning control CNC for general industrial machines

高性能・高信頼性のFANUC

ACサーボモータ α シリーズと接続可能

滑らかな回転と優れた加速能力を特長とし、機械加工に最適です。

高信頼性・高い経済性のFANUC

ACサーボモータ β シリーズと接続可能

一般産業機械および工作機械の周辺機器の位置決め最適です。

高速応答性

割り込み型入力信号処理および高速内部処理により、外部からの起動信号等に対して高速に軸移動を開始/停止する事が可能です。

多様なネットワークに接続可能

上位コントローラ/パソコンとの接続に、Ethernet, Profibus, FANUC I/O Link-II等、下位I/O機器との接続に、FANUC I/O Link等、またパソコンとの接続には光ケーブル経由の高速シリアルバス(HSSB)やRS-232-Cと多様な通信手段を備えています。

コンパクトな外形

α シリーズサーボアンプ(小容量)と同じ取付け幅(60mm)によりシンプルな電装設計が可能です。

Connects to high-performance, high-reliability FANUC AC servo motor α series.

Best fit for machining with smooth rotation and superior accelerability.

Connects to high-reliability, high-affordability FANUC AC servo motor β series.

Best fit for motion applications in general industrial machines and for driving peripheral axes of machine tools.

Quick response

Interrupt driven signal processing and high-speed internal calculation accommodates quick start/stop of axis movement following toggling of external signals such as "start" or "stop".

Connects to a variety of FA networks

Ethernet, Profibus, FANUC I/O Link-II etc. are available for connections with host controllers or PCs, and FANUC I/O Link etc. are available for connecting slave I/O devices. In addition to these, communication channels to PCs with HSSB (high-speed serial bus via a optical fiber cable) and RS-232-C offer more variety.

Compact dimension

Easy arrangement of the unit in mixture with α series servo amplifiers (small capacity) in power magnetics cabinet is possible with its common width of 60 mm.

-MODEL D/H

容易な保守 Easy maintenance

放熱用ファン及びデータバックアップ用バッテリーの交換が大変容易に行なえます。

Replacing the heat radiation fans and data back-up battery is very easy.

PCMCIAカードインタフェース PCMCIA card interface

メモリカードによりプログラムやデータの迅速な退避復元が可能です。

Quick backing-up and restoring of programs and data with a memory card is possible.

2つのFAネットワーク用拡張スロット Two expansion slots for FA-networking

以下の様々な通信オプションが使用可能

- Ethernetインタフェース
- FANUC I/O Link-IIインタフェース
- Profibusインタフェース
- パソコンインタフェース (HSSB)

A variety of communication network options are available.

- Ethernet interface
- FANUC I/O Link-II interface
- Profibus interface
- Personal computer interface (HSSB)

表示ユニットインタフェース Display unit interface

タッチパネル表示ユニットやLCD/MDIユニット、またパソコン等多様な表示機器との接続が可能です。表示ユニットは切り離し可能(ディタッチャブル)かつ、複数のPower Mate CNCとの間で切り換えて使用出来ます。

Connection with a variety of display units such as a touch panel display unit or a LCD/MDI unit as well as a PC compatible with its display is possible. The touch panel display and the LCD/MDI are detachable units with screen switching capability among multiple Power Mate CNCs.

強力な内蔵PMC Powerful built-in PMC

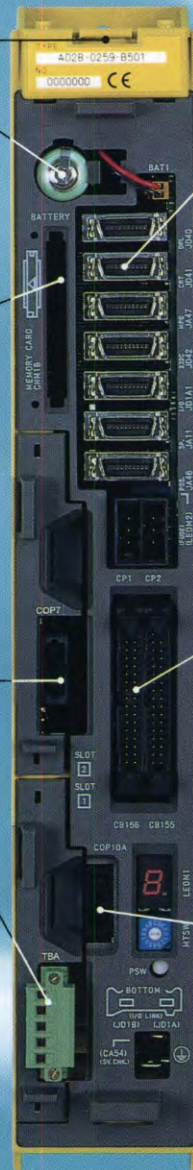
32点/24点の入出力が内蔵されており、強力な内蔵PMC(シーケンサ)にて直接処理可能です。

32 points / 24 points of I/Os are built-in as basic and they can be processed directly by the powerful built-in PMC (a kind of PLC).

サーボアンプと超高速シリアル通信 Ultra high-speed serial communication with servo drives

CNC制御部と複数台のサーボアンプ間を一本の光ファイバケーブルで接続し、省配線に大きく寄与します。

The CNC logic rack is linked with servo drives via a single optical fiber cable, contributing to drastic reduction of messy cables.



多様なシステム構成に柔軟に対応

Flexible construction of a variety of system configurations

最先端の制御技術により高度な制御性を実現 FANUC Power Mate i-MODEL D/H

最先端のデジタルサーボの制御技術による高速・高精度の位置決め

HRV制御 (特許出願中)

HRV制御により高速回転と無効電力消費の低減が可能となります。 α モータおよび β モータ両方に有効です。

HRV control (Patent pending)

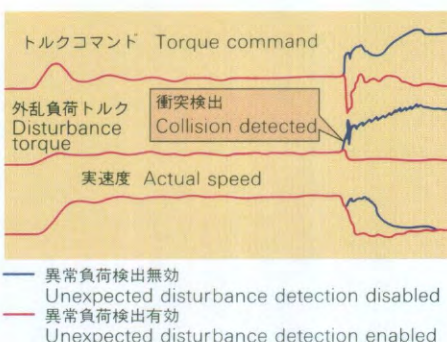
High Response Vector control greatly enhances high-speed / high-precision positioning capability. This function is effective for both α and β motors.

異常負荷検出 (特許出願中)

(サーボモータ/スピンドルモータ)

サーボモータ、スピンドルモータにかかる外乱負荷トルクを高精度リアルタイムに算出します。

工具摩耗を自動的に判断する工具交換機能、衝突検出や、工具破損防止などに利用できます。 α モータに有効です。



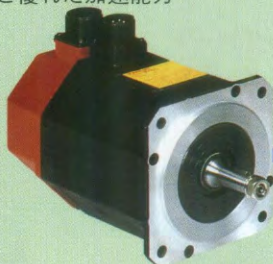
Unexpected disturbance detection (Patent pending)

(Servo motor/Spindle motor)

Disturbance load torque on the servo or spindle motor is calculated in real time and precisely. This function can be used for a tool change mechanism with automatic tool wear detection, for collision detection or for preventing the tool from breaking. This function is effective only for α motor.

ACサーボモータ α シリーズ AC serve motor α series

滑らかな送りと優れた加速能力



Highly smooth feeding potential and superior accelerability

ACサーボモータ β シリーズ AC serve motor β series

一般産業機械の位置決め用途に最適



Best fit for positioning uses in general industrial machines

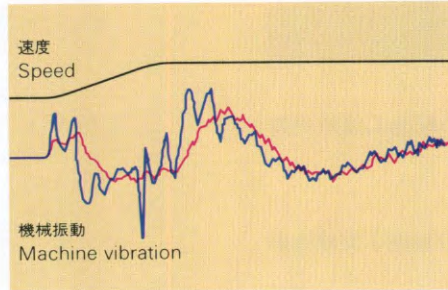


Realization of Highly Sophisticated Controllability with State-Of-The-Art Control Technologies

State-of-the-art digital servo control technologies offer high-speed/high-precision positioning

ファイン加減速 (特許出願中)

より滑らかなモータの加減速で機械のショックを低減し、位置決め時間を短縮できます。
αモータおよびβモータ両方に有効です。



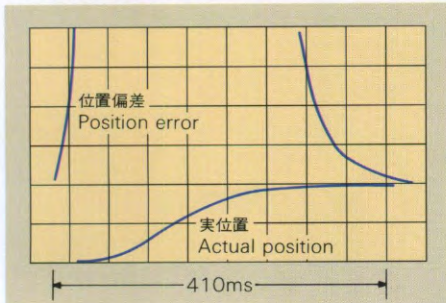
Fine acceleration/deceleration (Patent pending)

Smoother motor acceleration/deceleration reduces stress on the mechanism and shortens cycle time. This function is effective for both α and β motors.

- ファイン加減速無効
Fine acceleration/deceleration disabled
- ファイン加減速有効
Fine acceleration/deceleration enabled

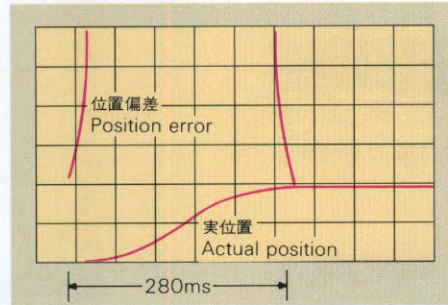
従来方式

Conventional method



ファイン加減速制御

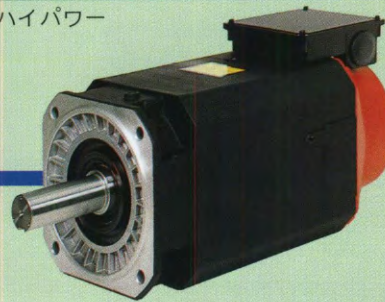
With fine acc/dec control



位置決め距離 50mm
Distance of positioning 50mm

ACスピンドルモータαシリーズ (iDのみ) AC spindle motor α series (only iD)

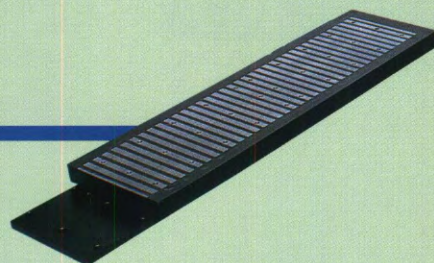
高速回転までハイパワー



High power up to high speed

リニアモータ Linear motor

高速位置決め最適



Best fit for high speed positioning

FAネットワークに接続して強力なシステムを構築

FANUC Power Mate *i* -MODEL D/H

FAネットワーク

● Ethernet

プログラムやパラメータなどのファイルの転送に使用可能です。

● FANUC I/O Link-II

日本電機工業会の規格JPCN-1に準拠したI/O転送を実現出来ます。

● Profibus DP

ドイツ標準規格DIN19245に準拠したネットワークです。

タッチパネルディスプレイ

タッチパネル表示ユニットを使用する事により、操作盤の簡易化が可能となり、ラインの組み替え時の操作盤の変更作業も柔軟に対応可能です。

高性能な内蔵シーケンスコントローラ(PMC)

基本命令実行時間 $0.085\mu\text{s}$ /ステップ、最大容量32,000ステップの強力な内蔵PMCにより従来のトランスファーラインにて必要であった外部PLCが不要になります。

高速データ転送が可能なFANUC I/O Link

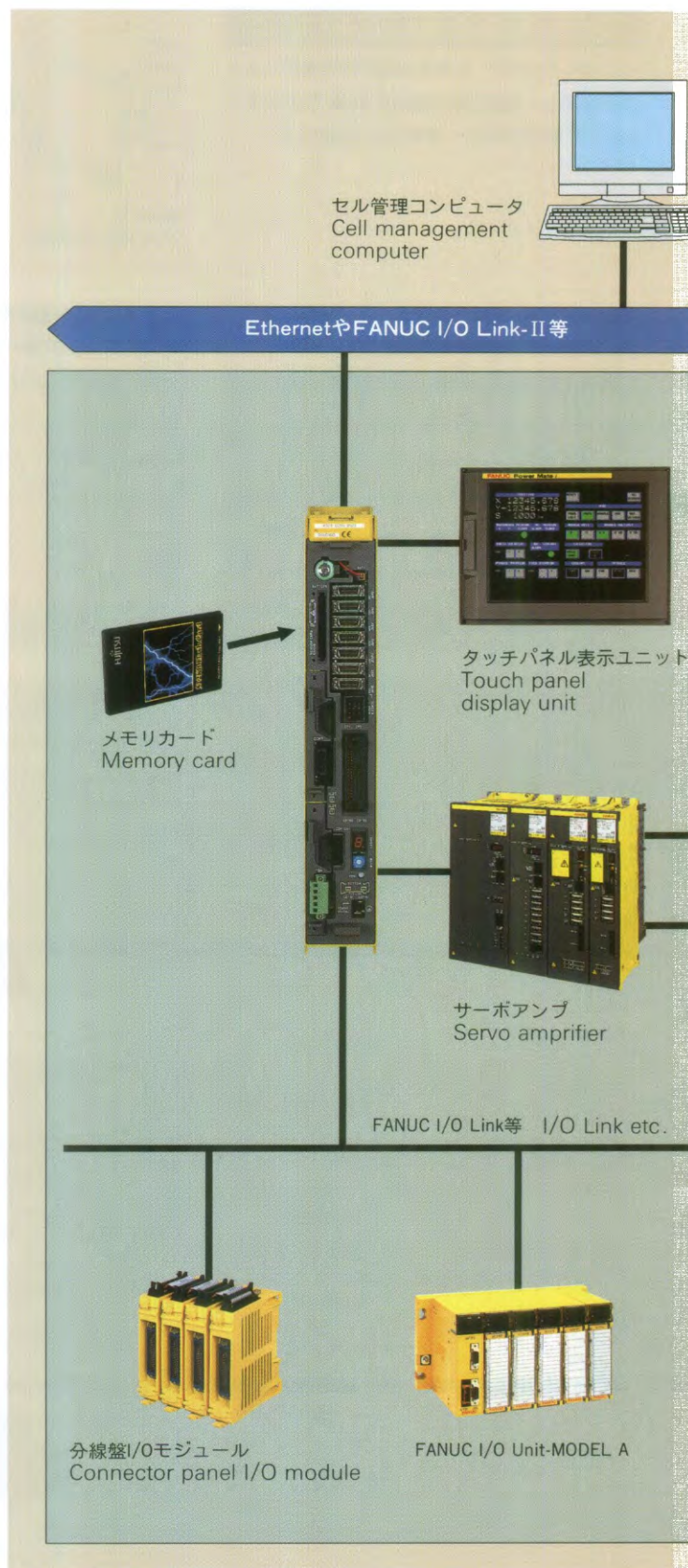
FANUC I/O Linkは各種のI/OをPMCにシリアルに接続するためのフィールドネットワークで、モジュール構成のFANUC I/O Unit-MOEDL Aや分線盤I/Oモジュール等が接続可能です。最大1024点/1024点のDI/DOをPMCから制御する事が可能です。

メモリカードによるすぐれた保守性

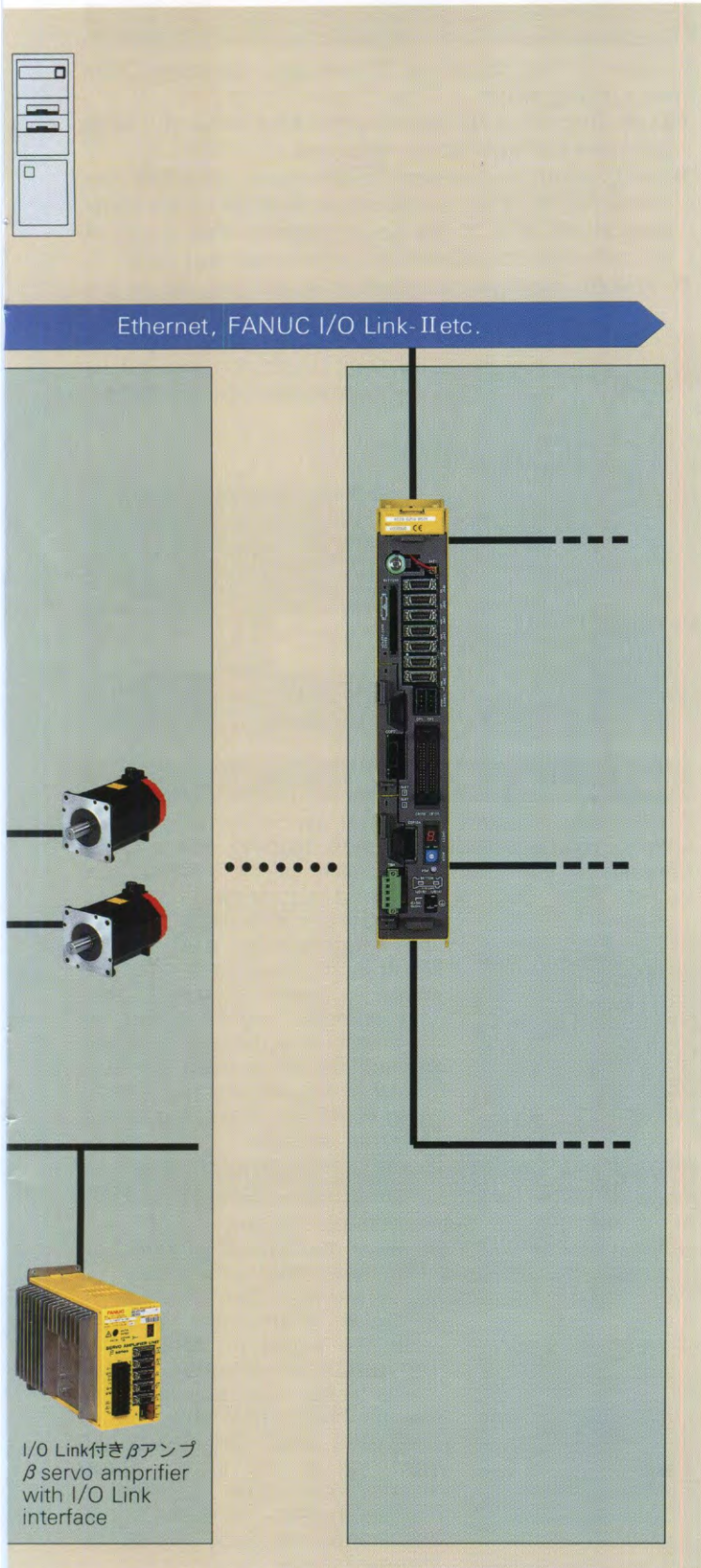
パラメータ、プログラム、ラダー等全てを一括して格納出来ますので、万が一の障害発生時は、すぐに復旧でき、ダウンタイムを大幅に減少出来ます。

1本の光ケーブルでサーボアンプと接続

CNC制御部と複数台のサーボアンプ間を、光ファイバケーブルの超高速シリアル通信にて結びます。



Powerful System Construction with FA-Networking



FA network

• Ethernet

Good for file transfers such as program and parameter up/down-loading.

• FANUC I/O Link-II

Implements I/O transfers conforming to JPCN-1, a standard established by the Japan Electrical Manufacturers' Association.

• Profibus DP

A field network conforming to a German standard DIN 19245.

Touch panel display

Using a touch panel display unit enables simplification of operation panels and offers more flexibility in the modification work of operation panels at the time of line reconfiguration.

High performance built-in sequence controller (PMC)

A built-in powerful PMC featuring a high speed 0.085 μ s/step performance of basic ladder instruction execution time and a ladder capacity of up to 32,000 steps can easily eliminate stand-alone PLCs that used to be conventionally necessary in transfer lines.

FANUC I/O Link capable of high-speed data transfer

The FANUC I/O Link is an I/O network for serial I/O connection between PMC and various I/O devices such as a modular FANUC I/O Unit - MODEL A, a connector panel I/O module etc. The PMC can control up to 1024 DI / 1024 DO points.

Excellent maintainability with a memory card interface

Overall backing-up capability of parameter / program / ladder files etc. into a memory card and quick system restoration capability helps you greatly reduce downtime caused by accidents.

A single optical fiber cable connects the CNC to the servo amplifiers

Ultra high-speed serial communication runs between the CNC logic rack and the multiple servo amplifiers.

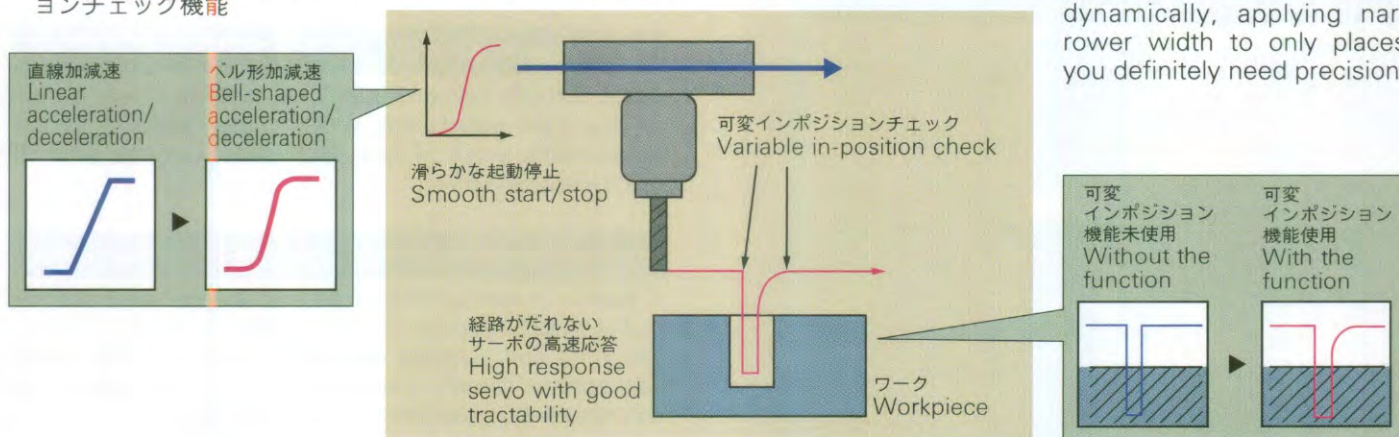
トランスファマシンに最適な機械加工機能

FANUC Power Mate i-MODEL D

高速穴明用機能

次の機能により高速な穴明け加工を実現

- ゲインを上げ、サーボの高速応答性を向上させる先行フィードフォワード制御
- 早送りの移動開始と終了時に滑らかな起動・停止を可能とする早送りベル形加減速
- 場所によってインポジション幅を変え、精度の必要な個所ではチェック幅を小さくすることができる可変インポジションチェック機能



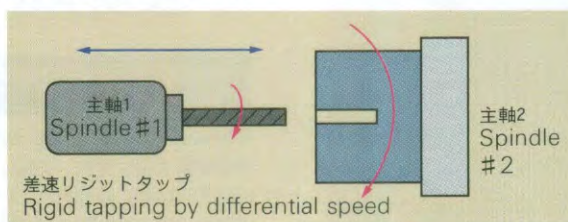
Functions for high-speed drilling

A suite of the following 3 functions achieves high-speed drilling cycle

- Look-ahead feed-forward control that helps you raise gain and enhance servo response
- Bell-shaped acceleration/deceleration in rapid traverse that enables automatic application of acceleration/deceleration to the beginning and ending part of a movement to achieve smoother start and stop.
- Variable in-position function that lets you adjust the in-position width value dynamically, applying narrower width to only places you definitely need precision.

リジッドタップ

主軸の回転とZ軸の送りを常に同期するように制御します。穴底での減速時及び加速時にも精度の高いタップ加工が可能となります。DI信号により引き抜き動作を行なわせることもできます。(リジッドタップ戻し機能) 主軸2に取り付けられたワークを回転中に、対向する主軸1でリジッドタップ(差速リジッドタップ)を行うことができます。



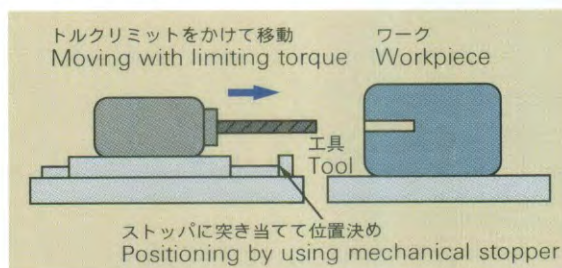
Rigid tapping

Z axis feed is controlled to be synchronous with the spindle rotation. High precision tapping operation is maintained even at the bottom of the drilled hole where both deceleration and acceleration occurs.

Retracting movement can also be triggered by a DI signal (Retracting function in rigid tapping). In a system with 2 rotating spindles, rigid tapping on the rotating workpiece attached to spindle #2 is even possible by the tapper on the facing spindle #1 (Rigid tapping by differential speed).

トルクリミット制御

サーボモータにトルク制御をかけた上で、サーボモータで動かしている物を機械式ストップにつきあてて位置決めすることができます。本機能は「サーボ位置偏差監視信号」(サーボ位置偏差量がパラメータ設定のチェック値をこえたかどうか)と「PMC上のスキップ信号」(信号により現在実行中のサイクルを終了して、次のサイクルに進みます。)と組み合わせることにより、長さのわからないワークの加工などに効力を発揮します。



Torque limit function

An object can be positioned by moving it with the servo motor until it reaches a mechanical stopper. In this case, the torque of the servo motor is limited.

When machining workpieces are unknown length, it is effective to use this function with the signal for monitoring the positional deviation of the servo motor and the skip signal for the PMC. The former signal indicates that the positional deviation of the servo motor exceeds the value specified in the parameter. The latter signal terminates the cycle and starts the next cycle.

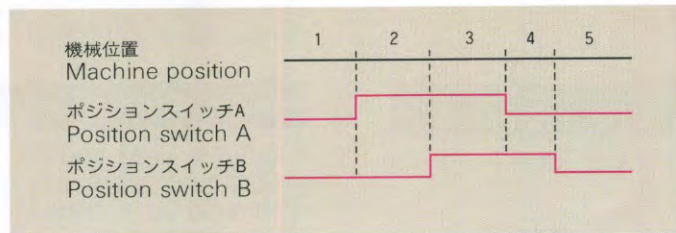
Machining Functions Highly Useful for Transfer Machines

ポジションスイッチ

機械の現在位置が、ある領域内にあるかどうかを判断するためのポジションスイッチを用意しました。ラダープログラムを使用して、機械位置によりインタロックなどの処理を容易に行うことができます。

Position switch

Position switches are provided for you to judge whether the machine's current position is in a certain predefined area or not. For example, these switches can be used in your PMC ladder to locally apply interlocking command to your machine for safety reasons

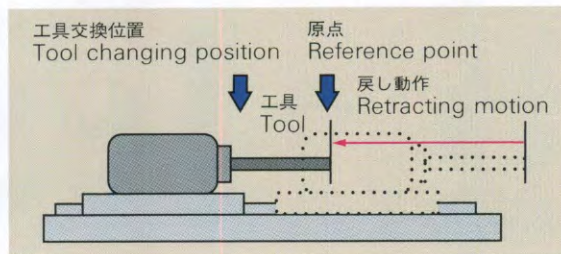


戻し機能

入力信号により予め設定してある機械の固有な位置に位置決めすることができます。工具交換や基準点への戻しが容易に行なえます。

Retracting function

You can use a certain DI signal to bring your machine back to a predefined reference point. This function is useful for tool changing operation or for simple reference return operation.

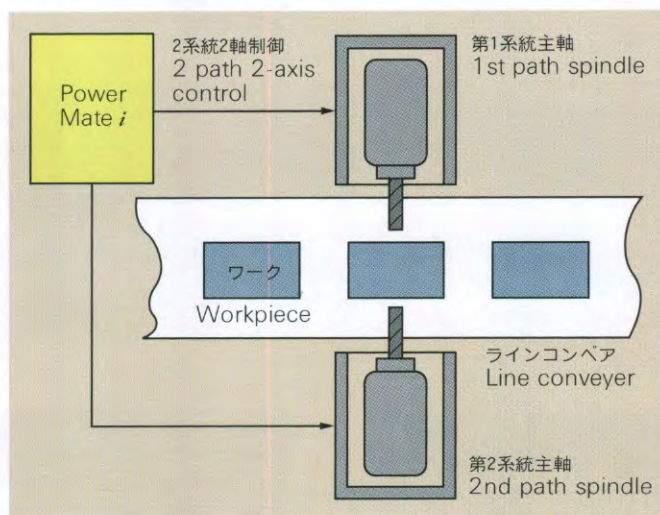


多様な軸制御

NCプログラムにより2軸を同時に制御できます。円弧補間も可能です。CNCからの指令でなくPMCによって軸を制御することができます。CNCのプログラムのMコードやTコード、または機械からの入力信号によりPMCがCNCに移動量を指令することができます。2つの軸を個別(2系統2軸制御)に制御することができます。

Variety of axis control arrangement

2-axis simultaneous control can be commanded from your NC program with circular interpolation support. You can also command specific axis motion from your PMC. This can be done by M codes / T codes commanded from your NC program, or by asserting an input signal from your machine side into the PMC. You can also control 2 axes completely individually (2 path 2-axis control) as shown in the figure.



(注) トルクリミット制御、ポジションスイッチ、戻し機能はMODEL Hでも使用できます。

(Note) The torque limit, position switch and retracting functions are also available for MODEL H.

一般産業機械の制御に幅広く対応

FANUC Power Mate *i*-MODEL H

高速応答8軸モーションコントロール

内蔵PMC、CNC制御部、およびサーボ制御部の高速化により、外部起動信号等への応答性を格段に向上し、演算周期1msecの性能により、高速動作やハイサイクルを要求される機械へ幅広く応用できます。

また、一台で8軸までの制御が可能です。

High-speed response 8-axis motion control

Due to the enhanced processing power of the built-in PMC, CNC control block and servo control block, response time to external signals such as start signal was greatly reduced. This, together with the calculation cycle time of 1msec, offer you wide application coverage in high-speed or high-cycle machines. A single Power Mate *i*-H unit supports up to 8 axes.

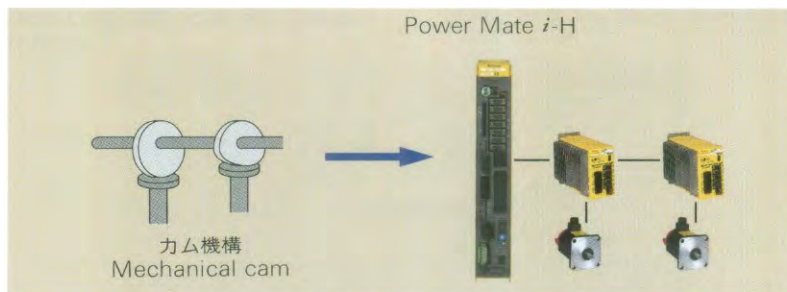
電子カム機能

一台あたり8軸までの電子カム制御により任意のモーションプロファイルの実現が可能です。

また、Power Mate *i*-Hを最大16台組合わせて最高128軸までの電子カム制御を同期して行なう事が可能です。電子ギア機能も同時に使用可能です。

Electronic CAM function

Electronic CAM operation of up to 8 axes per unit is possible using arbitrary motion profiles. You can even command up to 128 axes of simultaneous electronic CAM operation by cascading up to 16 units of Power Mate *i*-H's. Electronic gearing can be accommodated at the same time.

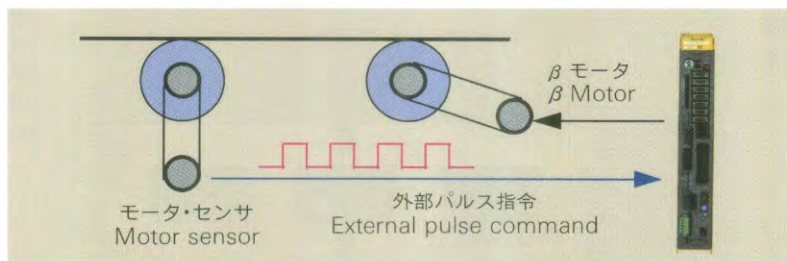


同期機能

内部同期に加え外部パルス入力に同期して軸を制御する事も可能です。上記の電子カム機能と組み合わせて使用することも可能です。

Synchronization function

Synchronization with external pulse train as well as internally generated pulses is possible. This function can be used also in combination with the above CAM function.



タンデム運転機能

高出力高トルクを要する用途等にサーボモータをタンデム運転可能です。また2組のタンデム軸の間で同期をとる事も可能です。

Tandem operation function

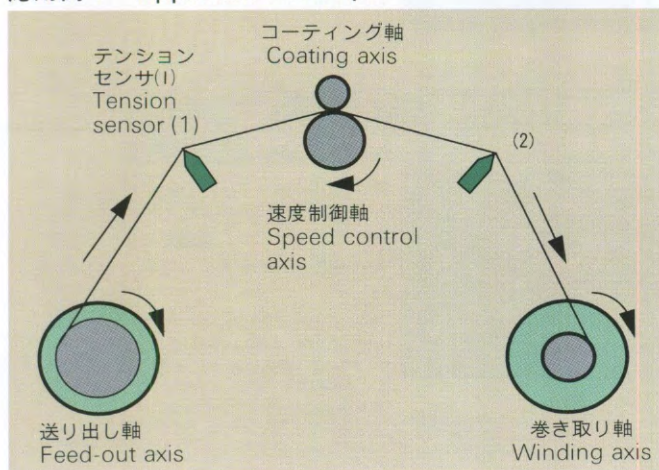
You can drive 2 servo motors (or a big servo motor with 2 independent windings) in tandem operation for high-power and high-torque application needs. Synchronous operation between two sets of tandem drives is also possible.

Covering Wide Range of Applications in General Industrial Machines

様々なアプリケーションに幅広く対応

- 組立機械
- 刻印機
- 包装機械
- プレス機械
- 切断機
- 巻線機
- 巻取り機
- コーティングマシン
- ローダ/アンローダ
- メカニカルカム、メカニカルギアのサーボモータによる置換え
- 油圧シリンダ、空気圧シリンダ等のサーボモータによる高精度化

応用例 1 Application example 1

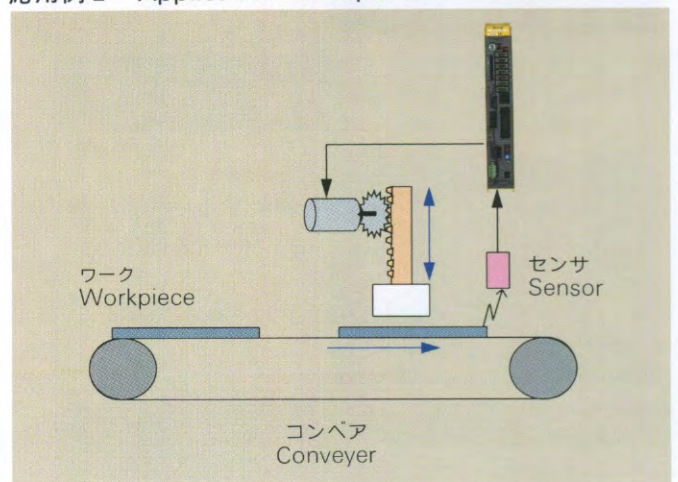


巻取り機
Winding machine

Wide coverage of applications

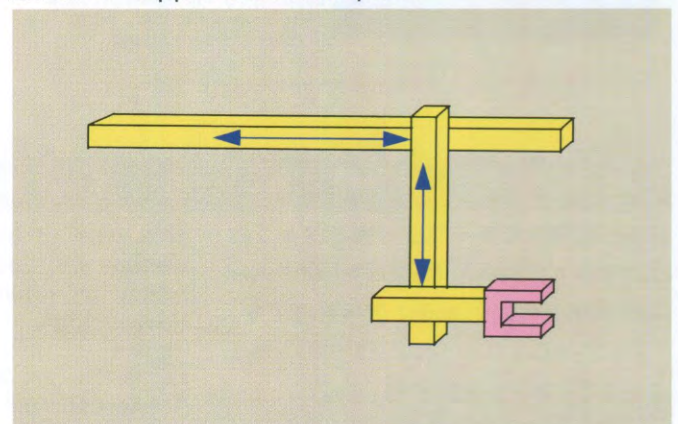
- Assembly machines
- Stamping machines
- Packaging / wrapping machines
- Press machines
- Cutting machines
- Roll feeding machines
- Winding machines
- Coating machines
- Loaders / unloaders
- General replacement of mechanical CAMs and mechanical gears by servo motors
- General replacement and precision enhancement of hydraulic cylinders by servo motors

応用例 2 Application example 2



刻印機
Stamping machine

応用例 3 Application example 3



ローダー
Loader

幅広い用途に対応する多様な表示ユニット FANUC Power Mate *i*-MODEL D/H

用途に応じて以下の様な5種類の表示機器が使用可能です。
何れのユニットでも保守に必要な情報の表示が可能です。

タッチパネル表示ユニット Touch panel display unit

10.4インチのカラー液晶を使用したタッチパネル付き表示ユニットで、充実した操作性と保守性を提供致します。ディタッチャブル機能付きで、最大16台までのPower Mate *i*と切り替えて使用可能です。

This unit is a 10.4" TFT color LCD graphical display unit with touch panel support, offering excellent operability and maintainability. This unit is a detachable unit and can be switched among up to 16 units of Power Mate *i*'s.

タッチパネル Touch panel



画面上に表示されるキーに直接触れることにより操作できます。
Touching a key on the screen causes the corresponding function to be performed.

定期保守画面 Periodical maintenance screen



ITEM NAME	REMAIN
01 BATTERY FOR CONTROLLER	7522H
02 BATTERY FOR PULSECODER	5412H
03 LCD BACK LIGHT	2418H
04 FAN MOTOR	720H
05	
06	
07	
08	
09	
10	

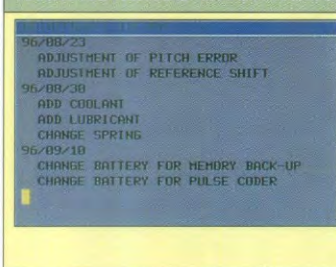
機械に付属する消耗品の残り寿命を表示できます。
The remaining lifetime of a part requiring regular replacement can be displayed.

メモリカードによる入出力 Input/output by memory card



メモリカードで各種データを入力できます。
A wide range of data can be output to and input from the memory card.

保守情報画面 Maintenance information screen



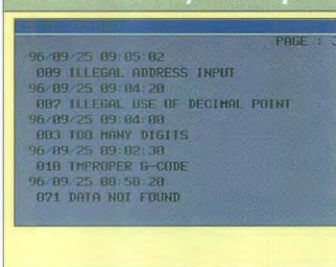
機械の保守に必要な情報を記憶できます。
Information needed for machine maintenance can be stored.

ヘルプ画面 Help screen



アラームの詳細と対処方法が表示できます。
また、機械独自のヘルプ画面を作成できます。
Details of alarm and required responses can be displayed. Moreover, a machine-specific help screen can be created.

アラーム履歴・操作履歴 Alarm history and operation history



過去に発生したアラームおよびオペレータの操作履歴を記憶することにより、問題発生時の原因分析が容易になります。
The analysis of the cause of any problem that may occur is made easy by recording all alarms and operator responses as they occur.

キャラクタ表示ユニット Character display unit

経済性に優れたキャラクタ表示タイプのユニットで、Power Mate *i*-D/HとPower Mate-D/Hとの間で共通で使用可能です。7.2"LCD/MDIユニットおよび9"CRT/MDIユニットの2つから選択可能です。ディタッチャブル機能付きで、最大16台までのPower Mate CNCと切り替えて使用可能です。

This type of unit is an economical display unit and can be used commonly by Power Mate *i*-D/Hs and Power Mate - D/Hs. We have 2 choices of units - 7.2" monochrome LCD/MDI unit and 9" CRT/MDI unit. These units are also detachable and can be switched among up to 16 units of Power Mate CNCs.



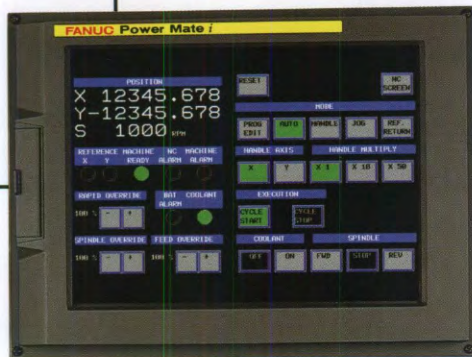
Variety of Display Units to Cover Wider Application Needs

5 kinds of display devices are available for various application needs with common displaying support of maintenance related information

ハンディ操作盤 Handy operator's panel

携帯性に優れた操作盤であり、7.2インチLCD/MDIディスプレイと同等の表示に加え、入出力の操作も可能です。また、データチャプブル機能も備えております。

This is another display unit with excellent portability, with compatible displaying capability of the 7.2" LCD/MDI unit and with additional I/O operation for operator panel purposes. This can also be used as a detachable unit.



パソコンとの接続(高速シリアルバス(HSSB)使用) Connection with a PC compatible (via High Speed Serial Bus, HSSB)

光ケーブルによりパソコンと接続することにより、高速でオープンな環境を提供致します。

This type of display using a PC compatible connected with an optical fiber cable offers you high-speed display capability and open environment to meet your specific needs.

一般の外部表示器との接続(RS-232-C経由) Connection with a general external display terminal (via an RS-232-C port)

経済的なインターフェースにより、容易に初期設定や保守作業が可能です。

This is a highly affordable interface capable of easy control start-up and maintenance.

仕 様

凡例

- : 標準仕様 ● : 標準選択仕様
 ☆ : オプション仕様 - : 選択不可
 ★ : 他のオプションに含まれる仕様
 *1 : 出荷時期については別途お問い合わせ下さい

名 称	内 訳	iD	iH
軸制御			
最大制御軸数	2軸 iD(2系統)では各系統1軸ずつ	☆	-
	8軸	-	☆
制御系統数	iD(2系統)では2系統	1	1
同時制御軸数	iD(2系統)では各系統1軸ずつ	2	3
PMCによる軸制御	iD: 最大2軸 iD(2系統)では不可 iH: 最大8軸	○	○
2系統制御		○	-
多系統制御		-	○*1
軸名称	X、Y、Z、U、V、W、A、B、Cより任意	○	○
簡易同期制御	iD: 1組 iH: 4組 iD(2系統)は不可	☆	☆
タンデム制御	iD(2系統)は不可	☆	☆
トルクリミット制御		○	○
制御軸取り外し		○	○
最小設定単位	0.001mm、0.001deg、 0.0001inch	○	○
設定単位1/10	0.0001mm、0.0001deg 0.00001inch	○	-
最小設定単位10μm		-	○
フレキシブルフィードギア	任意DMR	○	○
デュアル位置フィードバック		☆	☆
ファイン加減速		○	○
HRV制御		○	○
インチ/メトリック切換		○	○
インタロック	全軸、軸別、軸方向別	○	○
高速インタロック	全軸	○	○
マシンロック	全軸	○	○
非常停止		○	○
オーバトラベル		○	○
ストアードストロークチェック		○	○
ストロークリミット外部設定		○	○
ミラーイメージ	軸別	○	○
フォローアップ		○	○
サーボオフ/メカハンドル		○	○
バックラッシュ補正		○	○
記憶形ピッチ誤差補正		○	-
ポジションスイッチ		○	○
異常負荷検出(異常外乱検出)		☆	☆

名 称	内 訳	iD	iH
運転操作			
自動運転(メモリ)		○	○
DNC運転	iD(2系統)は不可	○	-
MDI運転		○	○
プログラム番号サーチ		○	○
ワーク番号サーチ		○	○
シーケンス番号サーチ		○	○
パッファレジスタ		○	○
ドライラン		○	○
シングルブロック		○	○
手動レファレンス点復帰		○	○
ドグ無しレファレンス点設定	グリッド方式	○	○
突き当て式レファレンス点設定		○	○
レファレンス点外部設定		○	○
外部パルス入力		○	○
手動ハンドル送り1台	iD(2系統)は各系統1台	○	○
手動ハンドル送り2台	iD(2系統)は不可	☆	-
手動ハンドル割り込み	iD(2系統)は不可	○	○
インクレメンタル送り	x1、x10、x100、x1000	○	○
ジョグ、ハンドル同一モード		○	○

補間機能

位置決め	G00	○	○
直線補間		○	○
円弧補間	iD(2系統)は不可	○	○
ドウェル	G04	○	○
極座標補間	iD(2系統)は不可	☆	☆
スキップ	G31	○	○
多段スキップ		○	○
高速スキップ		-	☆*1
PMCからのスキップ		○	○
ドウェルスキップ		○	○
レファレンス点復帰	G28	○	○
第2、第3レファレンス点復帰		○	○
レファレンス点復帰チェック	G27	○	○
レファレンス点からの復帰	G29	○	○
レファレンス点戻し機能	RTN1n、RTN2n、RTN3n信号	○	○

名称	内 訳	iD	iH
送り機能			
早送り速度	最大240m/min(1μm)	○	○
	最大100m/min(0.1μm)	○	○
早送りオーバーライド	F ₀ 、25%、50%、100%	○	○
早送りオーバーラップ		○	○
毎分送り		○	○
毎回転送り	ねじ切りは不可	○	○
接線速度一定制御		○	○
切削送り速度のクランプ		○	○
レート送り		○	○
自動加減速	早送り：直線形、 切削送り：指数関数形	○	○
早送りベル形加減速		○	○
切削送り補間後直線加減速		○	○
切削送り補間後ベル形加減速		○	○
切削送り補間前直線加減速	毎分送りのみ	○	○
送り速度オーバーライド	0~254%	○	○
ジヨグオーバーライド	0~655.34%	○	○
オーバーライドキャンセル		○	○
フィードストップ		○	○
可変インポジションチェック		○	○
速度切り換え機能		☆	☆

プログラム入力

テープコード	EIA/ISO自動判別	○	○
ラベルスキップ		○	○
パリティチェック	パリティH、パリティV	○	○
コントロールイン/アウト		○	○
オプションブロックスキップ	9個	○	○
最大指令値	±8桁	○	○
プログラム番号	04桁、08桁	○	○
シーケンス番号	N5桁	○	○
アブソリュート/ インクレメンタル指令		○	○
小数点入力・電卓形小数点入力		○	○
入力単位10倍		○	○
平面選択	G17、G18、G19 iD(2系統)は不可	○	○
回転軸指定		○	○
回転軸のロールオーバー		○	○
座標系設定	G92	○	○
自動座標系設定		○	○
マニュアルアブソリュート オン・オフ		○	○
円弧半径R指定		○	○
プログラマブルデータ入力	G10	○	○

名称	内 訳	iD	iH
サブプログラム呼び出し	4重	○	○
カスタムマクロB		○	○
カスタムマクロコモン変数	#100~#199、 #500~#699	○	○
パターンデータ入力		○	○
割り込み形カスタムマクロ		☆	☆

補助機能/主軸機能

補助機能	M8桁	○	○
補助機能ロック		○	○
高速M/S/Tインタフェース		○	○
待ち合わせ		○	○
補助機能の複数指令	5個	○	○
主軸機能	S5桁 バイナリ出力	○	-
	S5桁 シリアル出力 iD(2系統)は各系統毎1個	☆	-
	S5桁 アナログ出力	☆	-
周速一定制御		☆	-
主軸オーバーライド	0~254%	○	-
主軸オリエンテーション		☆	-
主軸出力切り換え		☆	-
固定サイクル		☆	-
リジッドタップ		☆	-
リジッドタップ戻し機能		★	-
タップ戻し機能		★	-
チェザー工具		★	-

工具機能/工具補正機能

工具機能	T8桁	○	○
工具補正個数	±6桁、99個	○	○
工具長補正	G43、G44、G49	○	○
工具長測定		○	○

編集操作

テープ記憶長	10m/4Kキャラクタ	○	-
	20m/8Kキャラクタ	☆	-
	40m/16Kキャラクタ	☆	○
	80m/32Kキャラクタ	☆	☆
登録プログラム個数	160m/64Kキャラクタ	☆	☆
	63個	○	○
	125個	☆	☆
	200個	☆	☆
テープ編集	400個	☆	☆
		○	○
プログラムプロテクト		○	○
バックグラウンド編集		○	○
拡張テープ編集		○	○
プレイバック		○	○

名 称	内 訳	iD	iH
設定/表示			
状態表示		○	○
時計機能		○	○
現在位置表示		○	○
プログラム表示		○	○
パラメータ設定表示		○	○
自己診断機能		○	○
アラーム表示		○	○
アラーム履歴表示		○	○
操作履歴表示		○	○
ヘルプ機能		○	○
稼働時間・部品数表示		○	○
実速度表示		○	○
実主軸回転数		○	-
Tコード表示		○	○
フロピカセットのディレクトリ表示		○	○
サーボ調整画面		○	○
スピンドル調整画面	主軸シリアル出力のみ	○	-
ハード・ソフトシステム構成表示		○	○
ソフトウェアオペレータズパネル		○	○
ソフトウェアオペレータズ パネル汎用スイッチ		○	○
各国語表示	英語、日本語表示	○	○
	ドイツ語/フランス語	☆	☆
	イタリア語	☆	☆
	スペイン語	☆	☆
データの保護キー		○	○

データ入出力

リーダ・パンチャインタフェース	リーダ・パンチャ (Ch.1) インタフェース	○	○
	リーダ・パンチャ (Ch.2) インタフェース	○	○
I/O機器外部制御		○	○
外部メッセージ		○	○
PCMCIAカードインタフェース		○	○
メモ리카ードによる一括復帰・退避		○	○

その他

CRT/MDI		☆	☆
LCD/MDI		☆	☆
CRT/MDI共用		★	★
ハンディ操作盤		*1	☆
ピクチャ表示CRT/MDI	32/64画面	*1	☆
ディタッチャブルLCD/MDI		☆	☆
タッチパネル表示ユニット		*1	☆
電子カム		*1	☆
ラダー図編集		☆	☆
ラダーダイナミック表示	ハンディ操作盤では不可	★	★
割り込み形PMC		*1	☆

名 称	内 訳	iD	iH
PMCシステム (PMC-SB5)	ラダーモニタ表示/編集 基本命令： 0.085 μ sec/ステップ ラダー最大ステップ数： 24000	●	●
PMCシステム (PMC-SB6)	ラダーモニタ表示/編集 基本命令： 0.085 μ sec/ステップ ラダー最大ステップ数： 32000 ステップシーケンス機能	●	●
PMCシステム (PMC-SD)	ラダーモニタ表示/編集 基本命令： 0.085 μ sec/ステップ ラダー最大ステップ数： 32000相当 IEC1131-3 *1	●	●
機械インタフェース(内蔵I/O)	DI/DO：32/24	○	○
機械インタフェース (FANUC I/O Link)	外部I/Oカード(ソースDO) DI/DO：48/32	☆	☆
	外部I/Oカード(ソースDO) DI/DO：96/64	☆	☆
	Master機能による DI/DO転送 最大：1024点/1024点	○	○
	Slave機能による DI/DO転送 最大：256点/256点	○	○
FANUC I/O Link	Slave機能による *1 アディショナルデータ転送	○	○
FANUC I/O Link-II	*1	☆	☆
Ethernet	*1	☆	☆
高速シリアルバス(HSSB)	*1	☆	☆
マクロエグゼキュータ	プログラム容量60KB	☆	☆
C言語エグゼキュータ	プログラム容量380KB	-	☆
パワーモーションマネージャ	*1	☆	☆
別置位置検出器インタフェース		○	○
絶対番地化参照マーク付きリニアスケール		☆	☆
サーボ位置偏差監視信号		○	○
アラーム種別信号出力		○	○
パソコンによる保守操作	*1	☆	☆
周囲温度	運 転 時：+0℃～+58℃ 輸送、貯蔵時：-20℃～+60℃		
周囲湿度	30%～95%(結露なきこと)		
結合可能サーボモータ	FANUC ACサーボモータ α 、 β シリーズ		
結合可能サーボアンプ	FANUCサーボアンプ α 、 β シリーズ		
結合可能スピンドルモータ	FANUC スピンドルモータ 他		
結合可能スピンドルアンプ	FANUCサーボアンプ α シリーズ		
	アナログインタフェース		
制御部入力電源	DC24V \pm 10%、2A		
制御部外形寸法	60(W)×380(H)×172(D)mm		

Specifications

Remarks
 ○ : Standard ● : Standard option
 ☆ : Option — : Not available
 ★ : Function included in another option
 *1: Function will be implemented in the future

Item	Specifications	iD	iH
Controlled axis			
Max. controlled axes	2 axes 1 axis for each path (iD for 2 path)	☆	—
	8 axes	—	☆
Controlled path	2 path (iD for 2 path)	1	1
Simultaneously controlled axes	1 axis for each path (iD for 2 path)	2	3
Axis control by PMC	iD: Max. 2 axes iD (2 path): Not available iH: Max. 8 axes	○	○
2 path control		○	—
Multi path control		—	○*1
Axis name	X, Y, Z, U, V, W, A, B, C	○	○
Simple synchronous control	iD: 1 pair iH: 4 pairs iD (2 path): Not available	☆	☆
Tandem control	iD (2 path): Not available	☆	☆
Torque limit control		○	○
Control axis detach		○	○
Least input increment	0.001mm, 0.001deg, 0.0001 inch	○	○
Increment system 1/10	0.0001mm, 0.0001deg, 0.00001 inch	○	—
Increment system 10μm		—	○
Flexible feed gear	Optional DMR	○	○
Dual option feedback		☆	☆
Fine Acc & Dec control		○	○
HRV control		○	○
Inch/metric conversion		○	○
Interlock	All axes, Each axis Each direction	○	○
High-speed interlock	All axes	○	○
Machine lock	All axes	○	○
Emergency stop		○	○
Overtravel		○	○
Stored stroke check		○	○
Stroke limit external setting		○	○
Mirror image	Each axis	○	○
Follow-up		○	○
Servo off/mechanical handle feed		○	○
Backlash compensation		○	○
Stored pitch error compensation		○	—
Position switch		○	○
Unexpected disturbance torque detection function		☆	☆

Item	Specifications	iD	iH
Operation			
Automatic operation (memory)		○	○
DNC operation	iD (2 path): Not available	○	—
MDI operation		○	○
Program number search		○	○
Workpiece number search		○	○
Sequence number search		○	○
Buffer register		○	○
Dry run		○	○
Single block		○	○
Manual reference position return		○	○
Reference position setting without DOG	Grid method	○	○
Reference position setting with mechanical stopper		○	○
Reference position external setting		○	○
External pulse input		○	○
Manual handle feed 1 unit	Each path (iD for 2 path)	○	○
Manual handle feed 2 units	iD (2 path): Not available	☆	—
Manual handle interruption	iD (2 path): Not available	○	○
Incremental feed	×1, ×10, ×100, ×1000	○	○
JOG and handle simultaneous mode		○	○

Interpolation functions

Positioning	G00	○	○
Linear interpolation		○	○
Circular interpolation	iD (2 path): Not available	○	○
Dwell	G04	○	○
Polar coordinate interpolation	iD (2 path): Not available	☆	☆
Skip	G31	○	○
Multi-step skip		○	○
High-speed skip		—	☆*1
Skip with PMC		○	○
Dwell skip		○	○
Reference position return	G28	○	○
2nd/3rd reference position return		○	○
Reference position return check	G27	○	○
Return from the reference point	G29	○	○
Return signal	RTN1n, RTN2n, RTN3n signal	○	○

Item	Specifications	iD	iH
Feed function			
Rapid traverse rate	Max. 240m/min (1 μ m)	○	○
	Max. 100m/min (0.1 μ m)	○	○
Rapid traverse override	F ₀ , 25%, 50%, 100%	○	○
Rapid traverse overlap		○	○
Feed per minute		○	○
Feed per revolution	Threading is not available.	○	○
Tangential speed constant control		○	○
Cutting feedrate clamp		○	○
Rate function		○	○
Automatic acceleration/deceleration	Rapid traverse: Linear Cutting feed: Exponential	○	○
Rapid traverse bell-shaped acceleration/deceleration		○	○
Linear acceleration/deceleration after cutting feed interpolation		○	○
Bell-shaped acceleration/deceleration after cutting feed interpolation		○	○
Linear acceleration/deceleration before cutting feed interpolation	Feed per minute only	○	○
Feedrate override	0~254%	○	○
Jog override	0~655.34%	○	○
Override cancel		○	○
Feed stop		○	○
Variable in-position function		○	○
Speed changing function		☆	☆

Program input

Tape code	EIA/ISO automatic recognition	○	○
Label skip		○	○
Parity check	Horizontal and vertical parity	○	○
Control in/out		○	○
Optional block skip	9	○	○
Max. programmable dimension	±8-digit	○	○
Program number	O4-digit and O8-digit	○	○
Sequence number	N5-digit	○	○
Absolute/incremental programming		○	○
Decimal point programming/pocket calculator type decimal point programming		○	○
Input unit 10 time multiply		○	○
Plane selection	G17, G18, G19 iD (2 path): Not available	○	○
Rotary axis designation		○	○
Rotary axis roll-over		○	○
Coordinate system setting	G92	○	○
Automatic coordinate system setting		○	○
Manual absolute on and off		○	○
Circular interpolation by R programming		○	○

Item	Specifications	iD	iH
Programmable data input	G10	○	○
Sub program call	4 folds nested	○	○
Custom macro B		○	○
Custom macro common variable	#100~#199, #500~#699	○	○
Pattern data input		○	○
Interruption type custom macro		☆	☆

Auxiliary/Spindle speed function

Auxiliary function	M8-digit	○	○
Auxiliary function lock		○	○
High speed M/S/T interface		○	○
Waiting function		○	○
Multiple command of auxiliary function	5	○	○
Spindle function	S5-digit, binary output	○	—
	S5-digit, serial output (1 for each path in iD (2 path))	☆	—
	S5-digit, analog output	☆	—
Constant surface speed control		☆	—
Spindle override	0~254%	○	—
Spindle orientation		☆	—
Spindle output switching function		☆	—
Canned cycle		☆	—
Rigid tapping		☆	—
Interruption function for rigid tapping		★	—
Interruption function for tapping		★	—
Rigid threading cycle for chaser tool		★	—

Tool function/Tool compensation

Tool function	T8-digit	○	○
Tool offset pairs	±6-digit, 99 pairs	○	○
Tool length compensation	G43, G44, G49	○	○
Tool length measurement		○	○

Editing operation

Part program storage length	10m/4K character	○	—
	20m/8K character	☆	—
	40m/16K character	☆	○
	80m/32K character	☆	☆
	160m/64K character	☆	☆
Registered program	63	○	○
	125	☆	☆
	200	☆	☆
	400	☆	☆
Part program editing		○	○
Program protect		○	○
Background editing		○	○
Extended part program editing		○	○
Playback		○	○

Item	Specifications	iD	iH
Setting and display			
Status display		○	○
Clock function		○	○
Current position display		○	○
Program display		○	○
Parameter setting and display		○	○
Self-diagnose function		○	○
Alarm display		○	○
Alarm history display		○	○
Operator message history		○	○
Help function		○	○
Run hour and parts count display		○	○
Actual cutting feedrate display		○	○
Display of spindle feed		○	—
T code at all screens		○	○
Directory display of floppy cassette		○	○
Servo setting display		○	○
Spindle setting screen	Only for serial interface	○	—
Display of hardware and software configuration		○	○
Software operator's panel		○	○
Software operator's panel general purpose switch		○	○
Multi-language display	English/Japanese	○	○
	German/French	☆	☆
	Italian	☆	☆
	Spanish	☆	☆
Data protection key		○	○

Data input/output

Reader/puncher interface	Reader/puncher (Ch.1) interface	○	○
	Reader/puncher (Ch.2) interface	○	○
External I/O device control		○	○
External message		○	○
PCMCIA card input/output		○	○
Input/output by memory card		○	○

Others

CRT/MDI		☆	☆
LCD/MDI		☆	☆
CRT/MDI sharing		★	★
Handy operator's panel		*1	☆
CRT/MDI for picture display	32/64 pages	*1	☆
Detachable LCD/MDI		☆	☆
Touch panel display unit		*1	☆
Electronic cam		*1	☆
Ladder editing (ladder diagram)		☆	☆
Dynamic ladder diagram display	Not available for handy operator's panel	★	★
Interrupt type PMC		*1	—

Item	Specifications	iD	iH
PMC system (PMC-SB5)	Ladder monitor display/editing Basic instruction: 0.085μsec/step Ladder max. step number: 24000	●	●
PMC system (PMC-SB6)	Ladder monitor display/editing Basic instruction: 0.085μsec/step Ladder max. step number: 32000 Step sequence function	●	●
PMC system (PMC-SD)	Ladder monitor display/editing Basic instruction: 0.085μsec/step Ladder max. step number: 32000 IEC1131-3 *1	●	●
Machine interface (Internal I/O)	DI/DO: 32/24	○	○
Machine interface (FANUC I/O Link)	External I/O card (Source DO) DI/DO: 48/32	☆	☆
	External I/O card (Source DO) DI/DO: 96/64	☆	☆
	DI/DO transmission by master function (Max. 1024/1024 points)	○	○
	DI/DO transmission by slave function (Max. 256/256 points)	○	○
FANUC I/O Link	Additional data transmission by slave function *1	○	○
FANUC I/O Link-II	*1	☆	☆
Ethernet	*1	☆	☆
HSSB	High Speed Serial Bus	☆	☆
Macro executor	Program capacity 60KB	☆	☆
C language executor	Program capacity 380KB	—	☆
Power motion manager	*1	☆	☆
Position detector unit for full-closed control		○	○
Linear scale I/F reference mark		☆	☆
Servo position deviation motor signal		○	○
Alarm classification signal output		○	○
Maintenance operation by personal computer	*1	☆	☆
Ambient temperature	Operational : +0°C ~ +58°C Storage : -20°C ~ +60°C		
Ambient humidity	30% to 95% No dew, nor frost allowed		
Connectable servo motor	FANUC AC servo motor α, β series		
Connectable servo amp.	FANUC servo amp. α, β series		
Connectable spindle motor	FANUC AC spindle motor, etc		
Connectable spindle amp.	FANUC servo amp. α series		
	Analog interface		
Input power supply	DC 24V ±10%, 2A		
Control unit dimensions	60(W) × 380(H) × 172(D) mm		

ファナック株式会社 FANUC LTD

● 本社	〒401-05 山梨県忍野村	☎ (0555)84-5555(代)	FAX (0555)84-5512
● 本社地区	FAテクニカルセンタ 〒401-05 山梨県山中湖村 〔FAセールス本部〕 東部セールス部 ☎ (0555)84-6113 FAX (0555)84-5543 〔FA海外セールスサポート本部〕 海外セールスサポート一部 ☎ (0555)84-6196 FAX (0555)84-5522 海外セールスサポート二部 ☎ (0555)84-6196 FAX (0555)84-5522 ロボットテクニカルセンタ 〒401-05 山梨県忍野村 〔ロボットセールス本部〕 ロボットシステム部 ☎ (0555)84-6267 FAX (0555)84-6256 ロボット海外セールスサポート部 ☎ (0555)84-5698 FAX (0555)84-5533 ロボット部 ☎ (0555)84-6151 FAX (0555)84-5544 小型ロボット部 ☎ (0555)84-6151 FAX (0555)84-5544 〔ロボマシニングセールス本部〕 ロボマシニング海外セールスサポート部 ☎ (0555)84-5731 FAX (0555)84-5546 ショット部 ☎ (0555)84-6182 FAX (0555)84-5546 カット・ドリル部 ☎ (0555)84-6171 FAX (0555)84-5545 公共部 ☎ (0555)84-6150 FAX (0555)84-5544 パワーモーション事業部 ☎ (0555)84-5288 FAX (0555)84-5547 FAサービスグループ ☎ (0555)20-5055 FAX (0555)20-5052 ロボットサービスグループ ☎ (0555)20-5053 FAX (0555)20-5052		
● 日野地区	〒191 日野市旭が丘3-5-1 FAセールス本部東部セールス部 ☎ (0425)89-8913 FAX (0425)89-8899 ロボットセールス本部 ☎ (0425)89-8916 FAX (0425)89-8959 ロボマシニングセールス本部ショット部 ☎ (0425)89-8918 FAX (0425)89-8960 ロボマシニングセールス本部カット・ドリル部 ☎ (0425)89-8919 FAX (0425)89-8960 〔サービス本部〕 サービス事業部 ☎ (0425)89-8923 FAX (0425)89-8961 FAサービスグループ ☎ (0425)89-8910 FAX (0425)89-8957 ロボットサービスグループ ☎ (0425)89-8911 FAX (0425)89-8957 横浜サービスセンタ 〒228 座間市東原4-2-2 FAサービスグループ ☎ (0462)59-1697 FAX (0462)59-1698 ロボットサービスグループ ☎ (0462)59-1703 FAX (0462)59-1698 浜松サービスセンタ 〒435 浜松市飯田町693 ロボットサービスグループ ☎ (053)468-2495 FAX (053)468-2496		
● 関西支社	〒559 大阪市住之江区南港北1-3-41 FAセールス本部西部セールス部 ☎ (06)614-2111 FAX (06)614-2121 森精機セールスグループ ☎ (0595)45-6260 FAX (0595)45-6263 ロボットセールス本部 ☎ (06)614-2112 FAX (06)614-3172 ロボマシニングセールス本部 ☎ (06)614-2112 FAX (06)614-3172 パワーモーション事業部 ☎ (06)614-2112 FAX (06)614-3172 サービス事業部 ☎ (06)614-3175 FAX (06)614-2120 FAサービスグループ ☎ (06)569-8291 FAX (06)569-8294 ロボットサービスグループ ☎ (06)569-8293 FAX (06)569-8294 枚方サービスセンタ 〒573 枚方市出屋敷元町2-8-4 FAサービスグループ ☎ (0720)48-3360 FAX (0720)48-3364		
● 中部支社	〒485 小牧市西之島丁1918-1 FAセールス本部中部セールス部 ☎ (0568)73-7821 FAX (0568)73-5387 ロボットセールス本部 ☎ (0568)75-0475 FAX (0568)73-3799 ロボマシニングセールス本部 ☎ (0568)75-0475 FAX (0568)73-3799 サービス事業部 ☎ (0568)73-3367 FAX (0568)73-7815 FAサービスグループ ☎ (0568)74-0931 FAX (0568)74-0934 ロボットサービスグループ ☎ (0568)74-0933 FAX (0568)74-0934 安城サービスセンタ 〒446 安城市箕輪町正福田109-3 FAサービスグループ ☎ (0566)73-6120 FAX (0566)73-6123 ロボットサービスグループ ☎ (0566)73-6122 FAX (0566)73-6123		
● ファナックFA学校・ロボマシニング学校	〒401-05 山梨県山中湖村	☎ (0555)84-6030	FAX (0555)84-5540
● ファナックロボット学校	〒879-09 大分県大田村	☎ (0978)52-3140	FAX (0978)52-3148
● 筑波支社	〒305 つくば市観音台1-25-1 FAセールス本部東部セールス部 ☎ (0298)37-1162 FAX (0298)37-1165 ロボマシニングセールス本部 ☎ (0298)37-1162 FAX (0298)37-1165 FAサービスグループ ☎ (0298)39-1345 FAX (0298)39-1341 ロボットサービスグループ ☎ (0298)39-1340 FAX (0298)39-1341 浦和サービスセンタ 〒336 浦和市神明1-12-13 FAサービスグループ ☎ (048)830-1865 FAX (048)830-1863 ロボットサービスグループ ☎ (048)835-2206 FAX (048)830-1863		
● 北海道支社	〒069 江別市西野幌114-6 FAセールス本部・ロボマシニングセールス本部・サービス本部 ☎ (011)385-5080 FAX (011)385-5084		
● 九州支社	〒869-11 熊本県菊池郡菊陽町津久礼2570-2 FAセールス本部九州セールスグループ ☎ (096)232-2121 FAX (096)232-3334 ロボマシニングセールス本部 ☎ (096)232-1315 FAX (096)232-3334 FAサービスグループ ☎ (096)292-3700 FAX (096)292-3701 小倉サービスセンタ 〒800-02 北九州市小倉南区中曽根1-7-13 ロボットセールス本部 ☎ (093)475-3874 FAX (093)475-3882 FAサービスグループ ☎ (093)474-1088 FAX (093)474-1091 ロボットサービスグループ ☎ (093)474-1089 FAX (093)474-1091		
● 北陸テクニカルセンタ	〒939-04 富山県射水郡大門町流通センター水戸田2-3-2 FAセールス本部中部セールス部 ☎ (0766)56-4421 FAX (0766)56-4429 ロボマシニングセールス本部ショット部 ☎ (0766)56-4421 FAX (0766)56-4429 FAサービスグループ ☎ (0766)56-8256 FAX (0766)56-8258 ロボットサービスグループ ☎ (0766)56-8261 FAX (0766)56-8258		
● 前橋テクニカルセンタ	〒371 前橋市元総社町589-12 FAセールス本部東部セールス部 ☎ (027)251-8431 FAX (027)251-8330 ロボットセールス本部 ☎ (027)251-8431 FAX (027)251-8330 ロボマシニングセールス本部 ☎ (027)251-8431 FAX (027)251-8330 パワーモーション事業部 ☎ (027)251-8431 FAX (027)251-8330 FAサービスグループ ☎ (027)290-1931 FAX (027)290-1935 ロボットサービスグループ ☎ (027)290-1934 FAX (027)290-1935		
● 中国テクニカルセンタ	〒701-01 岡山市大内田834 FAセールス本部西部セールス部 ☎ (086)292-5362 FAX (086)292-5364 ロボットセールス本部 ☎ (086)292-1793 FAX (086)292-5364 ロボマシニングセールス本部カット・ドリル部 ☎ (086)292-1945 FAX (086)292-5364 FAサービスグループ ☎ (086)292-6673 FAX (086)292-6671 ロボットサービスグループ ☎ (086)292-6674 FAX (086)292-6671		
● 広島テクニカルセンタ	〒732 広島市東区上温品1-7-3 FAセールス本部西部セールス部 ☎ (082)289-7970 FAX (082)289-7971 FAサービスグループ ☎ (082)508-4041 FAX (082)508-4043 ロボットサービスグループ ☎ (082)508-4042 FAX (082)508-4043		
● 東北テクニカルセンタ	〒981-32 仙台市泉区明通4-5 FAセールス本部東部セールス部 ☎ (022)378-7756 FAX (022)378-7759 ロボマシニングセールス本部 ☎ (022)378-7756 FAX (022)378-7759 FAサービスグループ ☎ (022)377-8033 FAX (022)377-8035 ロボットサービスグループ ☎ (022)377-8034 FAX (022)377-8035		
● 越後テクニカルセンタ	〒954-01 見附市今町1-17-38 FAセールス本部東部セールス部 ☎ (0258)66-1101 FAX (0258)66-1141		

● ファナックFA学校・ロボマシニング学校	〒401-05 山梨県山中湖村	☎ (0555)84-6030	FAX (0555)84-5540
● ファナックロボット学校	〒879-09 大分県大田村	☎ (0978)52-3140	FAX (0978)52-3148

	ADDRESS	PHONE	FAX
● Headquarters	Oshino-mura, Yamanashi Prefecture 401-05, Japan	(0555)84-5555	(0555)84-5512
● Overseas Affiliated Companies			
GE Fanuc Automation Corporation	P.O. Box 8106, Charlottesville, Virginia 22906, U.S.A.	804-978-5000	804-978-5320
GE Fanuc Automation North America, Inc.	P.O. Box 8106, Charlottesville, Virginia 22906, U.S.A.	72-79-79-1	72-79-79-278
GE Fanuc Automation Europe S.A.	Zone Industrielle, L-6468 Echternach, Grand-Duche de Luxembourg	248-377-7000	248-377-7477
FANUC Robotics North America, Inc.	3900 West Hamlin Road, Rochester Hills, Michigan 48309-3253, U.S.A.	72-77-77-1	72-77-77-403
FANUC Robotics Europe S.A.	Zone Industrielle, L-6468 Echternach, Grand-Duche de Luxembourg	847-427-5000	847-427-5001
FANUC USA CORPORATION	1331 Greenleaf Avenue, Elk Grove Village, Illinois 60007, U.S.A.	0551-82-0122	0551-84-9826
FANUC KOREA CORPORATION	42 Ungnam-Dong, Changwon, Kyong-Nam, 641-290, Korea	04-359-9101	04-359-0771
FANUC TAIWAN LIMITED	No.4 17th Rd., Taichung Industrial Park, Taichung, Taiwan, ROC.	02-592-5252	02-598-4565
TATUNG-FANUC ROBOTICS COMPANY	22 Chungshan N. Road, 3rd Sec. Taipei, Taiwan, ROC.	010-6298-4726	010-6298-4741
BEIJING-FANUC Mechatronics CO., LTD.	Xinxi Zhong Road No.7, Shengdi Information Industry Base Haidian District, Beijing 100085, China	80-852-0057	80-852-0051
Fanuc India Limited	No.41, Electronics City, KEONICS, Bangalore 561 229, India	22-312675	22-310966
P.T. Fanuc GE Automation Indonesia	J1. Jend. Gatot Subroto, Kiaracondong, Bandung 40284A, Indonesia	567-9328	567-1856
Fanuc GE Automation Singapore Pte Ltd.	No.1 Teban Gardens Crescent, Jurong, Singapore 608919, Singapore	2-963-3319	2-963-2873
FANUC-MACHINEX LTD.	No.17, Cristo Smirnenski Str. 1164 Sofia, Bulgaria	07158-187200	07158-187488
FANUC Europe GmbH	Bernhäuser Straße 22, 7303 Neuhausen, F. R. Germany	01-4569-6333	01-4569-0325
FANUC FRANCE S.A.	10 Rue de Valenton, 94470 Boissy St-Leger, France	07158-187300	07158-187411
FANUC GERMANY GmbH	Bernhäuser Straße 22, 7303 Neuhausen, F. R. Germany	1895-634182	1895-676140
FANUC U.K. LIMITED	No.1 Station Approach, Ruslip, Middlesex, HA4 8LF, U.K.	02-4830-3272	02-4830-1943
FANUC ITALIA S.p.A.	Piazza Tirana, 24/4B 20147 Milano, Italy	1-327-1938	1-327-0814
FANUC IBERIA, S.A.	C/Alfonso Gomez, 38 Planta 1-E, 28037 Madrid, Spain	216-3913548	216-3918133
FANUC TURKEY LTD.	Kusbakisi Sok. No.21, K-1-2, Altunizade-Uskudar, Istanbul, Turkey	11-392-3610	11-392-3615
FANUC SOUTH AFRICA (PROPRIETARY) LIMITED	17 Loper Avenue Aeroport Industrial Estates, Spartan Ext.2, Republic of South Africa	567-8932	566-5937
FANUC Asia-Pacific Office	No.1 Teban Gardens Crescent, Jurong, Singapore 608919, Singapore	SALES DEPT. 567-8566	566-5937
FANUC SINGAPORE PTE. LTD.	No.1 Teban Gardens Crescent, Jurong, Singapore 608919, Singapore	SERVICE DEPT. 220-3911	225-0098
		2375-0026	2375-0015
FANUC HONG KONG LIMITED	Unit 1411, Sun Plaza, 28 Canton Road, Tsimshatsui, Kowloon, Hong Kong		
FANUC MECHATRONICS (MALAYSIA) SDN. BHD.	Fujitsu Plaza, Suite 1, Level 2B No. 1A Jalan Tandang 204, 46050 Petaling Jaya Selangor Darul Ehsan, Malaysia	3-7944240	3-7944250
FANUC THAI LIMITED	8 Floor, Platong Karat Building, 448 Rachada Phisek Road Sam Sen Nog, Huay Kwang, Bangkok 10310, Thailand	2-541-4174	2-541-4176
FANUC OCEANIA PTY. LIMITED	21 Muriel Avenue, Rydalmere N.S.W. 2116, Australia	02-638-4677	02-638-4794
FANUC PHILIPPINES CORPORATION	2nd Fl., United Life Bldg., A. Arnaiz Ave. Legaspi Village, Makati, Metro Manila, Philippines	2-892-7809	2-812-1702

● 本機の外観および仕様は改良のため変更することがあります。
● All Specifications are subject to change without notice

● 本カタログからの無断転載を禁じます。
● No part of this catalog may be reproduced in any form