

0i-F 0i-F Plus

Comparison table of specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item		Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
			M									T					
Controlled axis																	
Max. total number of control axes (feed axes + spindle axes) / 2path system	Total of 2path / each path	11(*28) / 9	11(*28) / 9	11(*28) / 9	—	—	—	—	—	—	12(*28) / 9	12(*28) / 9	12(*28) / 9	—	—	—	—
		10 / 7	10 / 7	10 / 7	—	—	—	—	—	—	10 / 7	10 / 7	10 / 7	—	—	—	—
	Max. feed axes	Total of 2path / each path	9 / 7	9 / 7	9 / 7	—	—	—	—	—	10/ 7	10/ 7	10/ 7	—	—	—	—
			8 / 5	8 / 5	8 / 5	—	—	—	—	—	8 / 5	8 / 5	8 / 5	—	—	—	—
	Max. spindle axes	Total of 2path / each path	4 / 3	4 / 3	4 / 3	—	—	—	—	—	6 / 4	6 / 4	6 / 4	—	—	—	—
2 / 2			2 / 2	2 / 2	—	—	—	—	—	2 / 2	2 / 2	2 / 2	—	—	—	—	
Max. total number of control axes (feed axes + spindle axes) / 1path system		9	9	9	6(*30)	6(*30)	6(*30)	6(*30)	6(*30)	9	9	9	6(*30)	6(*30)	6(*30)	6(*30)	
		7	7	7	6	6	6	6	6	6	6	6	5	5	5	5	
	Max. feed axes		7	7	7	—	—	—	—	—	7	7	7	5	5	5	5
			5	5	5	5	5	5	5	5	4	4	4	4	4	4	4
	Max. spindle axes		—	—	—	2	2	—	—	—	3	3	3	2	2	2	2
2			2	2	1	1	1	1	1	2	2	2	1	1	1	1	
Machine groups	1group	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Max. 2 groups	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	
	Max. 3 groups	☆(*20)	☆(*20)	☆(*20)	—	—	—	—	—	☆(*20)	☆(*20)	☆(*20)	—	—	—	—	
Control paths (Loader control system is not included)	1 path	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Max. 2 path	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—	
Simultaneously controlled axes expansion (each path)	Max. 4 axes	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Axis control by PMC	Not available on Cs axis	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Cs contouring control		○	○	○	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Function for loader control	Loader 1 path This cannot be ordered with Peripheral axis control.	☆(*19)	☆(*19)	☆(*19)	☆(*30)	☆(*30)	☆(*30)	☆(*30)	☆(*30)	☆(*19)	☆(*19)	☆(*19)	☆(*30)	☆(*30)	☆(*30)	☆(*30)	
Addition of loader control path	Loader 2 paths Loader control function is required.	☆(*19)	☆(*19)	☆(*19)	—	—	—	—	—	☆(*19)	☆(*19)	☆(*19)	—	—	—	—	
Axis name	Optional from X, Y, Z, U, V, W, A, B and C.	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—	
	In case of G code system A, optional from X, Y, Z, A, B and C.	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	
	In case of G code system B/C, optional from X, Y, Z, U, V, W, A, B and C. (Included in G code system B/C)	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○	
Axis name expansion	Max. 3 characters	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Arbitrary axis name setting	Included in Custom macro function	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Spindle name expansion	Max. 3 characters. Included in Multi-spindle function.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Peripheral axis control	This cannot be ordered with Function for loader control.	*50	—	—	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Synchronous/Composite control			☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Superimposed Control	Changing function of velocity and time constant is not available.	*23	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Superimposed Control A	Feedrate and acc/dec time of master and slave axis in superimposed control can be set individually.	*23	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Synchronous/Composite/Superimposed control by program command		*23	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Flexible path axis assignment		*23	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Axis synchronous control	Max. 4 pairs.		○	○	○	☆	☆	☆	☆	☆	○	○	○	☆	☆	☆	☆
Arbitrary angular axis control	It is possible between arbitrary axes.		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Inclined Rotary Axis Control		*50	—	—	☆	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Tandem control	Included in Axis synchronous control		○	○	○	*	*	*	*	*	○	○	○	*	*	*	*
Tandem Disturbance Elimination Control	Axis synchronous control is required.		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Torque control	Included in axis control by PMC.		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Pole Position Detection Function			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Control axis detach			○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
Dual control axes switching	Include Control axis detach		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
High precision oscillation function			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
PMC Axis Control Acceleration/ Deceleration Specification	Axis control by PMC is required.	*50	—	—	☆	—	☆	—	—	—	—	—	☆	—	☆	—	—

Oi-F Oi-F Plus
Comparison table of
specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
Increment system	IS-A, IS-B	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Increment system C	0.0001mm, 0.0001deg, 0.00001inch	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
High precision program command	Included in Increment system A to E	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Flexible feed gear	Optional DMR	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Dual position feedback		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
HRV2 control	In case that HRV3 control cannot work,adopt this. *19	—	—	○	—	○	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○
HRV3 control	Use servo HRV3 control as much as possible for higher speed, higher precision and higher cutting surface. *19	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Inch/metric conversion		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Interlock	All / each axis, each direction, block start, cutting block start	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Machine lock	All / each axis	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Emergency stop		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Over travel		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Stored stroke check 1		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Stored stroke check 1 area expansion		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Stroke limit external setting		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Stored stroke check 2,3		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Stored limit check before move		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	☆	☆
Stroke limit area changing function		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Stored stroke limit range switching function by signal		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Chuck and tail stock barrier		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	☆	☆
Mirror image	Each axis	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Follow-up		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Servo off/Mechanical handle		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Chamfering on/off		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
Interference check for each path	Only for more than 2 path control *23	—	—	—	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Unexpected disturbance torque detection function		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
FANUC AC SERVO MOTOR β <i>i</i> Series I/O Link option Unexpected disturbance torque detection		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Position switch		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
High speed position switch		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Linear scale I/F with absolute address reference mark		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Linear scale I/F expansion with absolute address reference mark		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Temporary absolute coordinate setting		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Dual check safety		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Safety spindle speed limit override	Dual check safety is required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Test mode function for Acceptance Test	Dual check safety is required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Axis immediate stop function	AI contour control I or II is required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
AI feedforward	Custom macro is required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Servo Learning Oscillation (1 axis)	Servo software for Learning Control is required. *39	★	★	—	★	—	★	—	—	★	★	—	★	—	★	—
Spindle synchronous control for guide bush		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—

Operation

Automatic operation		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
MDI operation		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DNC operation	Included in RS-232C interface.	○	○	○	○	○	○(*31)	○(*31)	○(*31)	○	○	○	○	○	○(*31)	○(*31)
DNC operation with memory card	CF card and CF card adapter is required. *2,*15	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Schedule function	Included in RS-232C interface.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Program number search		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Sequence number search		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Sequence number comparison and stop		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Oi-F Oi-F Plus
Comparison table of
specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
Program restart		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Quick program restart		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Tool retract and recover		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Manual intervention and return		○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
Wrong operation prevention		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Retraction for Rigid tapping	*46	○	○	○	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Retraction for 3-dimensional rigid tapping	Rigid tapping and Retraction for rigid tapping are required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Buffer register		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Dry run		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Single block		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Manual continuous feed (JOG)		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Manual reference position return		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Manual 2nd/3rd/4th reference position return	3rd/4th reference position return function is required.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Reference position setting without DOG		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Reference point setting with mechanical stopper		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Reference point setting with mechanical stopper by Grid Method		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Reference position return speed set		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Reference position shift		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Manual handle feed 2/3-units	2 units/3 units	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Manual handle feed 4/5-units	Max. 5 units	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Manual handle feed rate	×1, ×10, ×m, ×n m:0~2000, n:0~2000 Included in Manual handle feed	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3-dimensional manual feed		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Handle interruption		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Manual interruption of 3-dimensional coordinate system conversion	Manual handle feed 1-unit , Handle interruption and 3-dimensional coordinate conversion are required	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
FANUC AC SERVO MOTOR β <i>i</i> Series I/O Link option Manual handle interface		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Incremental feed	×1, ×10, ×100, ×1000, ×10000	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Jog and handle simultaneous mode	Included in Manual handle feed	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Manual numerical command	*50	—	—	★	—	★	—	★	☆	—	—	★	—	★	—	★
Reference position signal output		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Retrace		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Manual handle retrace	Manual handle feed 1-unit is required	○	○	★	○	★	○	★	○	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Editing for Manual Handle Retrace	Specify Manual Handle Retrace or Manual handle retrace for multi path.	—	—	—	—	—	—	—		☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Manual handle retrace for multi path	Manual handle feed 1-unit is required	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Direction change movement in auxiliary function output block function	Manual handle retrace is required.	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Manual liner/circular interpolation	Only for 1path	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Handle-Synchronous Feed Function	Included in Manual liner/circular interpolation	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
Active block cancel	*50	—	—	★	—	—	—	—	—	—	—	★	—	—	—	—
High speed program check		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Dwell/Auxiliary function time override function	*50	—	—	★	—	—	—	—	—	—	—	★	—	—	—	—

Interpolation functions

Nano interpolation		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Positioning	G00 (Linear interpolation type positioning is possible)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Single direction positioning	G60	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
Exact stop mode	G61	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Tapping mode	G63	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

0i-F 0i-F Plus

Comparison table of specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
Cutting mode	G64	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Exact stop	G09	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Linear interpolation		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Circular interpolation		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Dwell	Dwell in seconds and dwell in revolution (In case of dwell in revolution for M system, threading, synchronous cutting option is required.)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Polar coordinate interpolation		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
Cylindrical interpolation		○	○	○	☆	☆	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	○	○
Cylindrical interpolation by plane distance command	Cylindrical interpolation is required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Helical interpolation	Circular interpolation plus max. 2 axes linear interpolation	○	○	○	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Nano smoothing	AI contour control I or II or Fine Surface Machining is required.	—	—	☆	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
High-speed & high-quality machining package	Package of functions useful for high speed and high quality machining The following functions are available. -AI contour control II -Smooth tolerance control -Jerk control	—	—	☆	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Machining quality level adjustment function															
Fine Surface Machining	Look-ahead block no. is Max. 200 - AI contour control II* - Smooth tolerance+ control - Jerk control	○	○	—	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	Machining quality level adjustment function															
Smooth tolerance control+	AI contour control II is required.	—	—	☆	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Thread cutting, synchronous cutting	Spindle serial output is required.	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	○	○
Multi threading	For M system, included in Thread cutting, synchronous cutting	○	○	○	○	○	*	*	*	○	○	○	○	○	○	○
Thread cutting retract		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
Continuous threading	For M system, included in Thread cutting, synchronous cutting	○	○	○	○	○	*	*	*	○	○	○	○	○	○	○
Variable lead thread cutting		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
Circular thread cutting		—	—	—	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Polygon turning		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	☆	☆	☆
Polygon machining with two spindles		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	☆	☆	☆
Skip	G31	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Multi-step skip		○	○	☆	○	☆	○	☆	○	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
High-speed skip	Input signal is 8 points.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Torque limit skip		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Reference position return	G28	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Reference position return check	G27	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2nd reference position return		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3rd/4th reference position return		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Normal direction control		○	○	○	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Balanced cutting	Only for more than 2 path control *23	—	—	—	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Index table indexing		○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Continuous high-speed skip	Custom macro and High-speed skip are required.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Continuous dressing	For grinding machine	*	*	*	*	*	*	*	*	—	—	—	—	—	—	—
Infeed control	For grinding machine	*	*	*	*	*	*	*	*	—	—	—	—	—	—	—
General purpose retract		○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆

Feed function

Rapid traverse rate (Increment system B)	Max. 999.999m/min (1μm)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Rapid traverse rate (Increment system C)	Max. 99.9999m/min (0.1μm) Included in Increment system C	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Oi-F Oi-F Plus
Comparison table of
specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
Rapid traverse override	F0, 25, 50, 100% or 0~100%(1% Step)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Feed per minute		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Feed per revolution	For M system, included in Thread cutting, synchronous cutting	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Without position coder feed per revolution	Included in constant surface speed control.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Without position coder constant surface speed control	Included in constant surface speed control.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Tangential speed constant control		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Cutting feedrate clamp		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Automatic acceleration/deceleration	Rapid traverse: linear Cutting feed: exponential, linear	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Rapid traverse bell-shaped acceleration/deceleration		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Optimum torque acceleration/deceleration		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Positioning by optimum acceleration		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Linear acceleration/deceleration after cutting feed interpolation		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Bell-shaped acceleration/deceleration after cutting feed interpolation		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Smart overlap		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Linear acceleration/deceleration before cutting feed interpolation	Included in AI contour control I or II	○	○	○	○	○	○	○	○	*	*	*	*	*	*	*
Feedrate override	0 - 254%	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2nd feedrate override	0 - 254%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
One-digit F code feed		○	○	○	○	○	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—
Inverse time feed		○	○	○	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Jog override	0 - 655.34%	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Override cancel		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Manual per revolution feed		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
External deceleration		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Automatic corner deceleration	Included in AI contour control I or II	○	○	○	○	○	○	○	○	*	*	*	*	*	*	*
Feedrate control with acceleration in circular interpolation		○	○	○	○	○	○	○	○	*	*	*	*	*	*	*
AI advanced preview control		—	—	○	—	○	—	○	○	—	—	—	—	—	—	—
AI contour control I	Look-ahead block no. is Max. 40	—	—	☆	—	☆	○	☆	○	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
AI contour control II*	Look-ahead block no. is Max. 200 Include Jerk control(M system)	○	○	☆	○	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Maximum look-ahead blocks 400	The number of preview blocks is max. 400. Special hardware and AI contour control II are necessary.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Bell-type acceleration/deceleration before look ahead interpolation	Included in AI contour control I or II	○	○	○	○	○	○	○	○	*	*	*	*	*	*	*
Jerk control	AI contour control II is required.	—	—	☆	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Rigid tapping bell-shaped acceleration/deceleration	Rigid tapping is required.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Optimum torque acceleration/deceleration for rigid tapping	Rigid tapping is required.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Rapid traverse block overlap		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
programmable rapid traverse overlap		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Time constant of acceleration / deceleration after interpolation switching function by signal		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Smart adaptive control	Smart load meter is required.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—
Smart feed axis acceleration/deceleration		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
In-acceleration/deceleration signal	Only for 1path	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Program input

Tape code	EIA/ISO	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Label skip		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Parity check	Horizontal and vertical parity	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Control in/out		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Optional block skip	9	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
Max. programmable dimension	±9 digit (R,I,J and K is ±12digit)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Program file name	32 characters	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Oi-F Oi-F Plus
Comparison table of
specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
Sequence number	N8 digit	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Absolute/incremental programming	Combined use in the same block	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Decimal point programming / pocket calculator type decimal point programming		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Input unit 10 time multiply		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Diameter/Radius programming		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Plane selection	G17, G18, G19	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Rotary axis designation		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Rotary axis roll-over		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Polar coordinate command		○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
Coordinate system setting		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Automatic coordinate system setting		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Workpiece coordinate system	G52 - G59	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Workpiece coordinate system preset		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Addition of workpiece coordinate system	48 pairs	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
	300 pairs	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Direct input of workpiece origin offset value measured	Included in workpiece coordinate system.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Positioning in machine coordinate system with feedrate	Workpiece coordinate system is required	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Manual absolute on and off		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Direct drawing dimension programming		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
G code system	A	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
	B/C	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
Chamfering/Corner R		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
Optional chamfering corner R		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Programmable data input	G10	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Programmable parameter input		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Sub program call	10 folds nested	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Custom macro		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Addition of custom macro common variables	#100 - #199, #500 - #999	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Addition of custom macro common variables 1000	#100 - #199, #500 - #999, #98000 - #98499	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Custom macro variable name 31 characters		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
The number of custom macro variable name 1000		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
The number of custom macro variable name 4000		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Custom macro common variables between each path	Only for more than 2 path control. Included in Custom macro.	*23○	○	○	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—
Interruption type custom macro		○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
Canned cycle		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
Multiple repetitive cycles		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
Multiple repetitive cycles II	Pocket profile	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
Canned cycle for drilling		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Circular interpolation by R programming	R,I,J,K 12digit	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Mirror image for double turret		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	☆	☆	—	—
Automatic corner override		○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
Scaling		○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
Coordinate system rotation		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
3-dimensional coordinate system conversion		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Tilted working plane indexing command	Guidance screens is not shown on 8.4"LCD.	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Programmable mirror image		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Figure copying		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—
G code preventing buffering		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Tape format for FS10/11		○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	○	○
Macro executor		○	○	☆	○	☆	○	☆	☆	○	○	☆	○	☆	○	☆
Extended conversational macro function		—	—	☆	—	☆	—	☆	—	—	—	☆	—	☆	—	☆

Oi-F Oi-F Plus
Comparison table of
specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
Macro executor + C language executor		○	○	☆	○	☆	○	☆	☆	○	○	☆	○	☆	○	☆
C-language executor additional SRAM 256KB	192KByte addition	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
C-language executor additional SRAM 512KB	448KByte addition	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Custom software (Total amount of each path)	512KB	—	—	☆	—	☆	—	☆	—	—	—	☆	—	☆	—	☆
	2MB	—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—
	4MB	—	—	☆	—	☆	—	☆	—	—	—	☆	—	☆	—	☆
	6MB	○	○	☆	○	☆	○	☆	○	○	○	☆	○	☆	○	☆
	8MB	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	12MB	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
	16MB	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
FANUC PICTURE Executor	Custom software 4MByte or more is required.	○	○	☆	○	☆	○	☆	○	○	○	☆	○	☆	○	☆
FANUC PICTURE function	Include Custom software 6MByte	—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—
FANUC PICTURE function for non-touch panel display	Include Custom software 6MByte	—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—
Coordinate system shift		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
Direct input of coordinate system shift		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
Embedded macro		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Small-hole peck drilling cycle		○	○	○	○	○	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—
Canned cycles for grinding	For grinding machine	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
Real time custom macro		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Dual feedrate command	Axis control by PMC and Custom macro is are required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Pattern data input		○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
M code protect function	*50	—	—	☆	—	☆	—	—	—	—	—	☆	—	☆	—	—
Set-up guidance function		○	○	☆	○	☆	○	☆	○	—	—	—	—	—	—	—
Conversational programming with graphic function		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

MANUAL GUIDE *i*

Basic function																	
	Integrated operation screen	MDI, Handle/Jog, EDIT, MEM	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	ISO code part programming	Foreground, Background	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	G-code guidance	Guidance message	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	M-code guidance	M-code menu, Guidance message	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Contour programming	XY plane for Milling, XY/ZX/XC/ZC plane for Turning	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Fixed form program menu	Menu for Milling and Turning	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Work coordinate setting	Measure, +INPUT	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Tool offset setting	Measure, +INPUT, C INPUT	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	I/O of program	I/O via memory card	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Short cut key operations	Editing and screen selecting operations	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Calculation of entering data	+*/ ,SIN,COS,TAN,ASIN,ACOS,ATAN,SQRT, EXP,LOG.etc.	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Graphic drawing of machining	Tool path drawing	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
Milling cycle																	
	Data entering menu	Data entering and editing in menu form	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Drilling (Center Drilling, Drilling, Tapping, Reaming, Boring, Fine Boring, Back Boring)	Points, Line, Circle, Square, Grid	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Surfacing (Roughing, Finishing)	Square, Circle, Track, Polygon, Free figure	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Contouring (Roughing, Finishing)	Square, Circle, Track, Polygon, Free figure	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Pocketing (Roughing, Finishing)	Square, Circle, Track, Polygon, Free figure	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Grooving (Roughing, Finishing)	Square, Circle, Track, Polygon, Radius, Free figure	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Engraving		○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Thread milling	Inner, Outer	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Machining on a sub spindle	Similar machining type with main spindle	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—

0i-F 0i-F Plus
Comparison table of
specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item		Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
			M								T						
	NC Program Conversion	Conversion of Milling Cycle to standard NC command	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
Turning cycle																	
	Data entering menu	Data entering and editing in menu form	—	—	—	—	—	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Drilling (Center Drilling, Drilling, Tapping, Reaming, Boring)		—	—	—	—	—	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Turning (Roughing, Semi-finishing, Finishing)	Outer, Inner, Face	—	—	—	—	—	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Grooving (Roughing, Finishing)	Outer, Inner, Face	—	—	—	—	—	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Threading (General, Metric, Unified, PT, PF)	Outer, Inner	—	—	—	—	—	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Thread Repair (General, Metric, Unified, PT, PF)	Outer, Inner	—	—	—	—	—	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Residual machining		—	—	—	—	—	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Polygon turning		—	—	—	—	—	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Machining on a sub spindle	Similar machining type with main spindle	—	—	—	—	—	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	NC Program Conversion	Conversion of Turning Cycle to standard NC command	—	—	—	—	—	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
Machining simulation																	
	Background simulation	Animation, Tool path drawing	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Work-piece Form	6 types	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Drawing Coordinate	8 types	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
Set-up guidance																	
	Calibration	Probe position, Length, Diameter, Shift	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Tool Measurement	Milling tool, Lathe machining tool	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Work Set	Surface, Outer/Inner diameter, Width, C-axis, Angle, Corner	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Product Measurement	Surface, Outer/Inner diameter, Width	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
	Measurement for rotary axis position calibration (5-axis mchine)		○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—
Multi path function		Supporting 2 or 3 path system	○	☆	☆	—	—	—	—	—	○	☆	☆	—	—	—	—
Tilted working plane indexing function		Programming TWP command on guidance window	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Window call function		Calling MANUAL GUIDE <i>i</i> windows	—	—	☆	—	☆	—	—	—	—	—	☆	—	☆	—	—
Handle machining function		Machining slanted line or an arc with one handle *50	—	—	☆	—	☆	—	—	—	—	—	☆	—	☆	—	—
Advanced guidance function		(1) Input data check by simulation (2) Decomposed cycle display	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
MANUAL GUIDE <i>i</i> Extended Axis Name Function		Editing and displaying a programs with extended axis name	○	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	☆	☆	☆	☆	—	—

MANUAL GUIDE 0*i*

Basic function		*16														
	ISO code part programming		—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	Process data	Feedrate, M code and Offset number input screen	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	G-code assistance		—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	M-code assistance		—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	Contour programming	XY plane for M system, ZX plane for T system, Auxiliary calculation	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Milling cycle		*16														
	Data entering menu	Data entering and editing in menu form	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—	—
	Drilling (Center Drilling, Drilling, Tapping, Reaming, Boring, Fine Boring, Back Boring)	Points, Line, Circle, Square, Grid	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—	—
	Surfacing (Roughing, Finishing)	Square, Circle	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—	—
	Pocketing (Drilling, Roughing, Finishing)	Square, Circle, Track	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—	—
	Pocketing with islands (Roughing)	Square	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—	—

0i-F 0i-F Plus

Comparison table of specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item		Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
			M							Type6	T						
	Residual cutting	Radial line	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—	—
	Grooving (Drilling, Roughing, Finishing, Chamfering)		—	☆	☆	☆	☆	☆	☆		—	—	—	—	—	—	—
Turning cycle		*16								Type6							
	Data entering menu	Data entering and editing in menu form	—	—	—	—	—	—	—		—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	Drilling (Center Drilling, Drilling, Tapping, Reaming, Boring)		—	—	—	—	—	—	—		—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	Turning (Roughing, Finishing)	Outer, Inner, Face	—	—	—	—	—	—	—		—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	Grooving (Roughing, Finishing)	Outer, Inner, Face	—	—	—	—	—	—	—		—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	Threading (General, Metric, Unified, PT, PF)	Outer, Inner	—	—	—	—	—	—	—		—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	C-axis drilling (Drilling, Tapping)	Circle	—	—	—	—	—	—	—		—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	C-axis grooving (Roughing)	Face, Cylindrical-surface	—	—	—	—	—	—	—		—	☆	☆	☆	☆	☆	☆

TURN MATE *i*

Basic function		*17,*18								Type6							
	NC program-less turning	Single and sequential operation of cycle	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Manual turning operation	Handle, Jog	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Manual turning operation with limited area	Handle, Jog	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Work coordinate setting	Measure	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Tool offset setting	Measure, +INPUT	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Spindle speed setting	Constant surface speed control, Gear number	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Feedrate setting		—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Calculation of entering data	+·*/、SIN·COS·TAN·ASIN·ACOS·ATAN、 SORT、EXP、LOG、etc.	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Data input/output	Via memory card	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Touch panel operation		—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
Turning cycle		*17,*18								Type6							
	Data entering menu	Data entering and editing in menu form	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Drilling (Center Drilling, Tapping)		—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Turning (Roughing, Finishing)	Outer, Inner, Face	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Threading	Outer, Inner	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Thread Repair	Outer, Inner	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	Grooving (Roughing, Finishing)	Outer, Inner, Face	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
	MDI key operation function	*17,*18	—	—	—	—	—	—	—	Type6	—	—	☆	—	☆	—	☆
NC program conversion function		*17,*18	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆
Expansion of machining cycle		*17,*18	—	—	—	—	—	—	—		—	—	☆	—	☆	—	☆

Auxiliary/Spindle speed function

Auxiliary function	M8 digit	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
2nd auxiliary function	B8 digit	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆	☆
Auxiliary function lock		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
High-speed M/S/T/B interface		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Waiting function	Only for more than 2 path control	*23	○	○	○	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—
Waiting M codes of high-speed type	Only for more than 2 path control	*23	○	○	○	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—
Multiple command of auxiliary function	5		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Auxiliary function output in moving axis			☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Waiting function by specifying start point	Only for more than 2 path control	*23	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Spindle speed function	S5 digit , binary output		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Spindle serial output	S5 digit , serial output		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Spindle analog output	S5 digit , analog output, up to 1 spindle	*25	○(*38)	○	○	○	○	○	○	○	○(*38)	○	○	○	○	○	○
Constant surface speed control			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Spindle override	0 - 254%		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Actual spindle speed output	Included in spindle serial output.		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	☆	☆
Spindle orientation	1 spindle Spindle serial output is required.		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Oi-F Oi-F Plus
Comparison table of
specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
Spindle orientation expansion	Max. 4 spindles	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Spindle output switching function	1 spindle Spindle serial output is required.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Spindle output switching function expansion	Max. 4 spindles	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Spindle synchronous control	Spindle serial output is required. Analog spindle is not available. Spindle command synchronous control is included.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Spindle synchronous control(Single)	Spindle serial output is required. Analog spindle is not available.	○	○	○	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—
Spindle command synchronous control	M system	☆/＊	☆/＊	☆/＊	☆/＊	☆/＊	☆/＊	☆/＊	☆/＊	—	—	—	—	—	—	—
	T system	—	—	—	—	—	—	—	—	＊	＊	＊	＊	＊	＊	＊
Multi spindle control		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
Spindle positioning		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Rigid tap		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
FSSB High speed rigid tapping	Spindle serial output and Rigid tap are required.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Smart rigid tapping	Spindle serial output and Rigid tap are required.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Rigid tapping by manual handle		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Arbitrary position reference setting for CS axis	Cs contour control are required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
M code group check		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Spindle speed fluctuation detection		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—
Spindle control with servo motor	Spindle serial output is required.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Servo/spindle synchronous control	Included in Spindle synchronous control	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	＊	＊	＊	☆	☆	☆	☆
Spindle tandem control	Included in Spindle synchronous control Spindle serial output is required.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	＊	＊	＊	☆	☆	☆	☆
Arbitrary speed threading	Spindle serial output and Cs contour control are required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Punch tapping function	Spindle serial output and Canned cycle for drilling are required. This function cannot be specified for Lathe system.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—

Tool function/Tool compensation

Tool function	T7+1/T6+2/T5+3	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
	T8 digit	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
Tool offset pairs (Note) Specify total of tool offset pairs of each path. (Max. 999 or 400-pairs per each path)(*51)	128-pairs	—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
	200-pairs	—	—	—	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
	400-pairs	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
Tool offset memory C	Distinction between geometry and wear, or between cutter and tool length compensation.	○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
Common offset memory between each path	Only for more than 2 path control *23	○	○	○	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—
Tool length offset		○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
Tool offset		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Y-axis offset		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
4th/5th axis offset		—	—	—	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Tool radius・Tool nose radius compensation	*47	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Cutting point interpolation for cylindrical interpolation		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Tool geometry/wear compensation		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
2nd Geometry Tool Offset	Tool geometry/wear compensation is required	—	—	—	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Tool pair for tool management function	64 tools *26	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
	240 tools *26	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
	1000 tools *26	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Tool management function: Customized data expansion	(5-20)	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
	(5-40)	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Tool management expansion		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Tool management function for oversize tools	Included in Tool management expansion B	＊	＊	＊	—	—	—	—	—	＊	＊	＊	—	—	—	—
Tool management function for multi-edge tools	*50	—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—
Tool management tool attachment/detachment function		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Tool management expansion B	Include Tool management expansion	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Tool offset value counter input		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○

0i-F 0i-F Plus
Comparison table of
specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
Tool length measurement		○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
Automatic tool length measurement		○	○	○	○	○	○	○	○	—	—	—	—	—	—	—
Automatic tool offset		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	☆	☆	☆	☆
Direct input of tool offset value measured		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	○	○
Direct input of offset value measured B		—	—	—	—	—	—	—	—	○	○	○	○	○	☆	☆
Direct input of offset value measured B for 2 spindle lathe		—	—	—	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Tool life management		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Extended tool life management	Included in Tool life management	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Automatic alteration of tool position compensation		—	—	—	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Tool offset for Milling and Turning function	Tool offset memory C(milling path), Tool geometry/wear compensation (turning path) are required.	—	—	—	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Tool geometry size data	100-pairs	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
	300-pairs	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Tool geometry size data - Additional tool type	*43	—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—

Accuracy compensation function

Backlash compensation		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Backlash compensation for each rapid traverse and cutting feed		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Smooth backlash compensation		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Smart backlash compensation		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Stored pitch error compensation	Included in Interpolation type pitch error compensation (R333)	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Stored Pitch Error Compensation Total Value Input	Stored pitch error compensation (J841) or Interpolation type pitch error compensation (R333) is required.	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
Interpolation type pitch error compensation	*44	—	—	—	—	—	—	—	*36	—	—	—	—	—	—	—
Interpolation type pitch error compensation	Stored pitch error compensation is included.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Bi-directional pitch error compensation	Stored pitch error compensation (J841) or Interpolation type pitch error compensation (R333) is required.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Extended bi-directional pitch error compensation	Stored pitch error compensation (J841) or Interpolation type pitch error compensation (R333) is required. Bi-directional pitch error compensation is required.	*50	—	—	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—
Inclination compensation	Stored pitch error compensation (J841) or Interpolation type pitch error compensation (R333) is required.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Simple straightness compensation	Stored pitch error compensation is required. 1 pair	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Straightness compensation	Stored pitch error compensation is required.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Interpolation type straightness compensation	128points. Stored pitch error compensation is required.	—	—	☆	—	☆	—	☆	☆	—	—	☆	—	☆	—	☆
Interpolation type straightness compensation	Simple straightness compensation and Straightness compensation is included. Stored pitch error compensation (J841) or Interpolation type pitch error compensation (R333) is required.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Interpolated Straightness Compensation 3072 points	Interpolation type pitch error compensation (R333) and Interpolation type straightness compensation is required	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
AI thermal displacement compensation	Model development tool (A08B-9010-J810#ZZ12) is required. MULTI SENSOR I/O UNIT and thermistors are required.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

Hobbing/Electronic gear box

0i-F 0i-F Plus

Comparison table of specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option * :Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35i -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
Hob machining package	Package of functions useful for gear hobbing. The following functions are available. -Electronic gear box -Skip function for EGB axis -Electronic gear box 2 pair -Electronic gear box automatic phase synchronization -Spindle electronic gear box -Flexible synchronization control -Automatic phase synchronization for flexible synchronization control -Inter-Path flexible synchronization control -Skip function for flexible synchronization control -Hob command by flexible synchronization control -U-Axis Control	☆	☆	—	—	—	—	—	—	☆	☆	—	—	—	—	—
Electronic gear box		—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—
Skip function for EGB axis	Electronic gear box is required.	—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—
Electronic gear box 2 pair	Electronic gear box is required.	—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Electronic gear box automatic phase synchronization	Electronic gear box is required.	—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—
Spindle electronic gear box	Cs contour and Electronic gear box control are required.	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—
Flexible synchronization control		—	—	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Automatic phase synchronization for flexible synchronization control	Flexible synchronization control is required.	—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—
Inter-Path flexible synchronization control	Flexible synchronization control is required. *23	—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—
Skip function for flexible synchronization control	Flexible synchronization control and Custom macro are required.	—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—
Hob command by flexible synchronization control	Flexible synchronization control is required.	—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—
U-Axis Control	Included in Electronic gear box.	—	—	*	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Grinding function

Grinding function A	Multi-step skip, Canned cycles for grinding, Continuous dressing, Infeed control	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	—	—
	Multi-step skip, Canned cycles for grinding	—	—	—	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Grinding function B	Angular axis control is available in addition to the functions included in Grinding function A.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

Editing operation

Part program storage size *3 (Specify total of part program storage size of each path.)	512Kbyte	—	—	○(*17)	—	○	—	○	○	—	—	○(*17)	—	○	—	○
	1Mbyte	—	—	○(*23)	—	—	—	—	—	—	—	○(*23)	—	—	—	—
	2Mbyte	○	○	☆	○	☆	○	☆	☆	○	○	☆	○	☆	○	☆
	400	—	—	○	—	○	—	○	○	—	—	○	—	○	—	○
Number of registerable programs	800 (Total of each path)	—	—	○(*23)	—	—	—	—	—	—	—	○(*23)	—	—	—	—
	expansion 1 : Max. 1000 programs	○	○	☆	○	☆	○	☆	☆	○	○	☆	○	☆	○	☆
Part program editing		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Extended part program editing		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Program protect		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Key and program encryption		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Password function		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Playback		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Machining time stamp		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Background editing		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Multi part program editing	Including background editing only available on 15" and 10.4" display unit	○	○	○	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—
Memory card program edit & operation	Max. 63 programs. The tool on PC is required to convert and store files to memory card *15	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Memory card program entry count extension	Max. 1000 programs	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Data server editing/operation	Fast data server is required.	*	*	*	*	—	—	—	—	*	*	*	*	—	—	—

Oi-F Oi-F Plus
Comparison table of
specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
Multi-path editing function	*23	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
High speed program management		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Program operation on large capacity memory	CNC Application Development Kit (A08B-9010-J555#ZZ12) is necessary.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Setting and display																
Status display		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Clock function		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Current position display		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Program comment display	Program name 31 characters	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Parameter setting and display		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Parameter check sum function		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Alarm display		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Alarm history display		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Operator message history display	Included in External message or external data input.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Operation history display		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Remote diagnostic	Machine remote diagnosis package + Ethernet (Function:Reading CNC/PMC status, etc.) Included in Fast ethernet	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
Run hour and parts count display		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Actual cutting feedrate display		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Display of spindle speed and T code at all screens	For M system, included in Thread cutting, synchronous cutting	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Directory display of floppy cassette	Included in RS-232C interface	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Optional path name display	Only for more than 2 path control *23	○	○	○	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—
Operating monitor screen	Load meter etc.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Servo setting screen		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Spindle setting screen	Included in spindle serial output	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Servo waveform display		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Maintenance information screen		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Trouble Shooting function		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Machine alarm diagnosis	Guidance Table for Machine Alarm Diagnosis that is included in CNC Application Development Kit (A08B-9010-J555#ZZ12) is necessary.	○	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	○	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Servo / Spindle Wave Data Output Function	Fast data server is required	☆	☆	☆	☆	—	—	—	—	☆	☆	☆	☆	—	—	—
Software operator's panel		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Software operator's panel general purpose switch	Software operator's panel is required.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Extended software operator's panel general purpose switch	Included in software operator's panel general purpose switch	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Machine operation menu	Machine Operation Menu Making Tool that is included in CNC Application Development Kit (A08B-9010-J555#ZZ12) is necessary.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
FANUC Auto HMI-NC	FANUC PICTURE is required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
FANUC Auto HMI-NC screen enhancement 1	FANUC Auto HMI-NC is required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Multi-language display	English	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Japanese	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	German	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	French	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	Spanish	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Italian	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	Chinese (Traditional Chinese)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Chinese (Simplified Characters)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Korean	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	Portuguese	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Dutch	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	Danish	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	Swedish	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆

0i-F 0i-F Plus

Comparison table of specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i*-B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
	Hungarian	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	Czech	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	Polish	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	Russian	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Turkish	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Rumanian	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	Bulgarian	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	Slovak	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	Finnish	○	○	○	○	○	☆	☆	☆	○	○	○	○	○	☆	☆
	Hindi (8.4" display only)	—	—	○	—	○	—	○	○	—	—	○	—	○	—	○
	Vietnamese	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Indonesian	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Dynamic display language switching	Included in Multi-Language display	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Data protection key	4 types	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Protection of Data at Eight Levels		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Personal Authentication function	Protection of Data at Eight Levels is required.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
CNC lock function	CNC lock setting data preparation tool(A08B-9010-J706#ZZ11) is required.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Screen eraser function	Manual or Automatic *1, *15	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Parameter set supporting screen		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Machining condition selecting function	AI contour control I or II is required.	○	○	☆	○	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Machining quality level adjustment	AI contour control I or II is required. Nano soothing, Machining condition selecting function are required	—	—	☆	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Help function		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Self-diagnosis function		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Periodic maintenance screen		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Display of hardware and software configuration		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Servo information screen		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Spindle information screen	Included in spindle serial output	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Graphic function		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Dynamic graphic display function	*41	— (*40)	○	☆	○	☆	○	☆	○	— (*40)	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Touch panel control	*48	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
External touch panel interface		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Virtual MDI Key	*48	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Ethernet Display function	Only Stand-alone type	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Ethernet display sharing function	Only Stand-alone type	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Twin display function with Ethernet		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
CNC screen display	CNC Application Development Kit (A08B-9010-J555#ZZ12) is necessary.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CNC screen dual display function	*49	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Basic operation package 2 function	CNC Application Development Kit (A08B-9010-J555#ZZ12) is necessary.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Machining status monitor package function	CNC Application Development Kit (A08B-9010-J555#ZZ12) is necessary.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
CNC screen display for 19" LCD		☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—	—	—
Enlarged CNC screen display for 19" LCD		☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—	—	—
CNC screen Web server function		—	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Power consumption monitoring		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Energy Saving Level Selecting Function		☆	☆	☆	☆	☆	—	—	—	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Machine State Monitoring Function		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Main menu screen		—	—	○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—
Main menu screen customizing function	Main menu screen customization tool that is included in CNC Application Development Kit (A08B-9010-J555#ZZ12) is necessary.	—	—	☆	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—

Oi-F Oi-F Plus
Comparison table of
specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
Warning function against modification of setting		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Ladder editing package function	CNC Application Development Kit (A08B-9010-J555#ZZ12) is necessary.	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

Data input/output

RS-232C interface	Channel 1	○	○	○	○	○	○(*31)	○(*31)	○(*31)	○	○	○	○	○	○(*31)	○(*31)
	Channel 2	○	○	○	○	○	—	—	—	○	○	○	○	○	—	—
Fast data server	Option board is required	☆	☆	☆	★	—	—	—	—	☆	☆	☆	★	—	—	—
Data server buffer mode	Included in Fast data server	*	*	*	*	—	—	—	—	*	*	*	*	—	—	—
Data server explorer connection	Fast data server is required	☆	☆	☆	★	—	—	—	—	☆	☆	☆	★	—	—	—
External tool offset		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
External machine zero point shift		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
External message		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
External data input	Including External tool offset, External machine zero point shift, and External message.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
External key input		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
External workpiece number search	9999	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
External program number search	1 - 9999 Included in external data input	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Memory card input/output		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
USB memory input/output		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Screen hard copy	*2, *15	—	○	○	○	○	○	○	○	—	○	○	○	○	○	○
Power Mate CNC manager		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
External I/O device control		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
One touch macro call		○	○	☆	○	☆	○	☆	○	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Automatic data backup		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

i HMI

<i>i</i> HMI basic function		○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
<i>i</i> HMI set-up guidance		○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
<i>i</i> HMI machining cycle (for 1 path system)		○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
<i>i</i> HMI machining cycle (for 2 paths system)		○	—	—	—	—	—	—	—	○	—	—	—	—	—	—
Basic function of <i>i</i> CAP T	<i>i</i> HMI basic function is required. Only available on PANEL iH Pro. Only available on 15" and 19" display unit	—	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—	—	—
B axis function of <i>i</i> CAP T	Basic function of <i>i</i> CAP T is required. Only available on PANEL <i>i</i> H Pro Only available on 15" and 19" display unit	—	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—	—	—
2 path function of <i>i</i> CAP T	Basic function of <i>i</i> CAP T is required. Only available on PANEL <i>i</i> H Pro Only available on 15" and 19" display unit	—	—	—	—	—	—	—	—	☆	—	—	—	—	—	—

Interface function

Embedded Ethernet		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Fast Ethernet	Hardware option is required.	☆	☆	☆	★	—	★	—	—	☆	☆	☆	★	—	★	—
PROFIBUS-DP master	Hardware option is required.	☆	☆	☆	★	—	★	—	—	☆	☆	☆	★	—	★	—
PROFIBUS-DP slave	Hardware option is required.	☆	☆	☆	★	—	★	—	—	☆	☆	☆	★	—	★	—
DeviceNet master	Hardware option is required.	☆	☆	☆	★	—	★	—	—	☆	☆	☆	★	—	★	—
DeviceNet slave	Hardware option is required.	☆	☆	☆	★	—	★	—	—	☆	☆	☆	★	—	★	—
FL-net	Hardware option is required.	☆	☆	☆	★	—	★	—	—	☆	☆	☆	★	—	★	—
Safety function by FL-net	FL-net is required. Dual check safety is required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
FL-net/Ethernet coexisting function	Fast Ethernet and FL-net are required	*	*	*	*	—	*	—	—	*	*	*	*	—	*	—
Enhanced Embedded Ethernet function	Included in Embedded Ethernet	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
CC-Link Remote Device function	Hardware option is required.	☆	☆	☆	★	—	★	—	—	☆	☆	☆	★	—	★	—
Robot connection function		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

0i-F 0i-F Plus
Comparison table of
specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
EtherNet/IP Scanner function	Hardware option is required.	☆	☆	☆	☆	—	☆	—	—	☆	☆	☆	☆	—	☆	—
EtherNet/IP Adapter function	Hardware option is required.	☆	☆	☆	☆	—	☆	—	—	☆	☆	☆	☆	—	☆	—
EtherNet/IP Adapter Safety function	EtherNet/IP Adapter function and Dual check safety are required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
Modbus/TCP Server function		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
PROFINET IO Controller function	Option board is required.	☆	☆	☆	☆	—	☆	—	—	☆	☆	☆	☆	—	☆	—
PMC allocation expansion of PROFINET IO Controller function	PROFINET IO Controller function is required.	☆	☆	☆	☆	—	☆	—	—	☆	☆	☆	☆	—	☆	—
PROFINET IO Device function	Hardware option is required.	☆	☆	☆	☆	—	☆	—	—	☆	☆	☆	☆	—	☆	—
PROFINET IO Device Safety function	PROFINET IO Device function and Dual check safety are required.	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
CNC Status Notification function		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
MTConnect Server function		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	○	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

Others

Status output signal	NC ready, servo ready, automatic operation, automatic operation start lamp, feed hold, reset, NC alarm, distribution end, rewinding, inch input, cutting, inposition, thread cutting, tapping, etc.	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
LCD mounted type Control unit	*22															
8.4" color LCD/MDI (Horizontal type)	0 slot	—	—	●	—	●	—	●	●	—	—	●	—	●	—	●
	2 slots	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—
	8.4" color LCD/MDI Horizontal type (with touch panel)	0 slot	—	●	—	●	—	●(*31)	●(*31)	—	—	●	—	●	—	●(*31)
		2 slots	—	●	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—
	8.4" color LCD/MDI Vertical type	0 slot	—	●	—	●	—	●	●	—	—	●	—	●	—	●
		2 slots	—	●	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—
	8.4" color LCD/MDI Vertical type (with touch panel)	0 slot	—	●	—	●	—	●(*31)	●(*31)	—	—	●	—	●	—	●(*31)
		2 slots	—	●	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—
	10.4" color LCD/MDI Horizontal type	0 slot	—	●	●	●	●	●	●	—	●	●	●	●	●	●
		2 slots	—	●	●	—	●	—	—	—	●	●	—	●	—	—
	10.4" color LCD/MDI Vertical type	0 slot	—	●	●	●	●	●	●	—	●	●	●	●	●	●
		2 slots	—	●	●	—	●	—	—	—	●	●	—	●	—	—
	10.4" color LCD	0 slot	—	●	●	●	●	●(*31)	●(*31)	—	●	●	●	●	●	●(*31)
		2 slots	—	●	●	—	●	—	—	—	●	●	—	●	—	—
	10.4" color LCD (with touch panel)	0 slot	—	●	●	●	●(*31)	●(*31)	●(*31)	—	●	●	●	●	●(*31)	●(*31)
		2 slots	—	●	●	—	●(*31)	—	—	—	●	●	—	●(*31)	—	—
15" color LCD	0 slot	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—
	2 slots	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—
	15" color LCD (with touch panel)	0 slot	—	●	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—
		2 slots	—	●	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—
10.4" PANEL <i>i</i> H	0 slot	●	—		—		—			●	—		—		—	
		●	—		—		—			●	—		—		—	
	10.4" PANEL <i>i</i> H (with touch panel)	●	—		—		—			●	—		—		—	
		●	—		—		—			●	—		—		—	
	15" PANEL <i>i</i> H	●	—		—		—			●	—		—		—	
		●	—		—		—			●	—		—		—	
	15" PANEL <i>i</i> H (with touch panel)	●	—		—		—			●	—		—		—	
		●	—		—		—			●	—		—		—	
Stand-alone type control unit (width)	Option 2 slots (width 60mm)	●	●	●	—	—	—	—	—	●	●	●	—	—	—	—
Display unit for Stand-alone type control unit	PANEL <i>i</i>	*33	—	●	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—
Separate MDI (ONG small, horizontal type)	Separate MDI (ONG vertical type, horizontal type)	*1	—	—	●	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—
		*1	—	—	●	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—
	Separate MDI (personal computer key Type A, width 290mm)		—	●	●	●	—	●	—	—	●	●	●	—	●	—

0i-F 0i-F Plus
Comparison table of
specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item		Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
			M								T						
MDI unit	Separate MDI (personal computer key Type B, width 400mm)		—	—	●	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—
	Separate MDI for PANEL <i>i</i> H/ <i>i</i> H Pro (ONG vertical type, horizontal type)		●	—		—		—			●	—		—		—	
	Separate MDI for PANEL <i>i</i> H/ <i>i</i> H Pro (personal computer key Type A, width 290mm)		●	—		—		—			●	—		—		—	
	Separate MDI for PANEL <i>i</i> H/ <i>i</i> H Pro (personal computer key Type B, width 400mm)		●	—		—		—			●	—		—		—	
	Separate MDI for PANEL <i>i</i> H/ <i>i</i> H Pro (personal computer key Type C, width 500mm)		●	—	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—	—	—	—
PMC system	PMC/L ladder function	5000 steps	—	—	—	—	○	—	○	—	—	—	—	—	○	—	○
		8000 steps	—	—	—	—	☆	—	☆	○	—	—	—	—	☆	—	☆
		24000 steps	—	—	—	○	☆	○	☆	☆	—	—	—	○	☆	○	☆
	PMC ladder function	24000 steps	○	○	○	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—
		32000 steps	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
		64000 steps	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
		100000 steps	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
	Ladder Dividing Management Function		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	I/O Link <i>i</i> DI/DO points	DI/DO: 1024/1024 points	—	—	—	○	○	○	○	○	—	—	—	○	○	○	○
		DI/DO: 2048/2048 points	○	○	○	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—
	1st level execution cycle of ladder	8ms	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
		4ms	○	○	○	—	—	—	—	—	○	○	○	—	—	—	—
	Multi-path PMC function	The number of PMC path: Max.3 paths	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
	PMC symbol, comment and message area expansion	512 Kbyte	○	○	☆	○	☆	○	☆	○	○	○	☆	○	☆	○	☆
		1 Mbyte	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
	PMC multi-language message display function		○	○	○	○	*	○	*	○	○	○	○	○	*	○	*
	Multi-language display of signal comment		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	Step sequence	Only 1st PMC path	☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
	Nonvolatile PMC extra relay function		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
	Nonvolatile PMC data table area expansion (40KB)		☆	☆	☆	—	—	—	—	—	☆	☆	☆	—	—	—	—
	Extended PMC ladder instruction function		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	PMC Function Block function		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Machine interface (I/O Link <i>i</i>)	I/O unit for power magnetics cabinet DI/DO: 96/64 60(W)x380(H)x172(D)mm (with MPG I/F)		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	I/O module for power magnetics cabinet (without MPG I/F)		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Operator's panel I/O module (with MPG I/F)		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Operator's panel I/O module (without MPG I/F)		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Standard operator's panel		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Small operator's panel (Without General DI/DO)		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Small operator's panel B (General DI/DO:24/16 points)		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Connection panel I/O module (DI/DO module, 2A output module, Analog input module)		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Connection panel I/O module type-2 (DI/DO module)		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Terminal type I/O module		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	I/O Unit-MODEL A		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	I/O Unit-MODEL B		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Additional peripheral axis (I/O Link β <i>i</i> servo)		●	●	●	—	—	—	—	—	●	●	●	—	—	—	—
	Additional peripheral axis (I/O Link β <i>i</i> servo : up to 2axes)		—	—	—	●	●	●	●	●	—	—	—	●	●	●	●
I/O Link - AS-i converter			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Manual pulse generator			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

0i-F 0i-F Plus
Comparison table of
specifications

○:Standard ●:Standard option ☆:Option *:Function included in another option -:Not Available
★1,2:Function included in Basic option 1 or 2 (FS35*i* -B only, Basic option 2 includes Basic option 1)
Note) Some combinations of these options are restricted.
In case of Personal computer function with Windows®XP/CE, using CNC Screen Display Function is a premise.

Item	Specifications	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5	Type6	Type0 Plus	Type1 Plus	Type1	Type3 Plus	Type3	Type5 Plus	Type5
		M								T						
Portable manual pulse generator	With Emergency Stop Button, Enabling Switch and axis selection and magnification switches	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Pendant type manual pulse generator	With axis selection and magnification switches	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Handy machine operator's panel	LCD(16 characters, 2 lines), 20 Keys, Emergency stop button, Enabling Switch, Manual pulse generator	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
<i>i</i> Pendant	6.5"color LCD, 68keys, Emergency Stop Button, Enabling Switch, USB Slot, Touch Panel(option), Manual pulse generator(option)	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Connectable servo motor	FANUC AC SERVO MOTOR α <i>i</i> series	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	FANUC AC SERVO MOTOR β <i>i</i> series															
	FANUC LINEAR MOTOR L <i>i</i> S series															
	FANUC SYNCHRONOUS BUILT-IN SERVO MOTOR D <i>i</i> S series															
Connectable spindle motor	FANUC AC SPINDLE MOTOR α <i>i</i> series	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	FANUC AC SPINDLE MOTOR β <i>i</i> series															
	FANUC BUILT-IN SPINDLE MOTOR B <i>i</i> series															
	FANUC-NSK SPINDLE UNIT series															
Connectable servo amplifier	FANUC SERVO AMPLIFIER α <i>i</i> series	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	FANUC SERVO AMPLIFIER β <i>i</i> series															
	Analog spindle interface *24	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Separate detector interface unit (for full-closed control)	Separate type rotary/linear encoder with TTL rectangle A/B phase signal	☆(*27)	☆(*27)	☆(*27)	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)	☆	☆	☆	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)
	Separate type rotary/linear encoder with FANUC serial interface	☆(*27)	☆(*27)	☆(*27)	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)	☆	☆	☆	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)
	Separate type rotary/linear encoder with analogue 1Vp-p A/B phase signal	☆(*27)	☆(*27)	☆(*27)	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)	☆	☆	☆	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)	☆(*34)
Analog servo adapter	For retro fitting only *24	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
SERVO GUIDE		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Input power supply	DC24V±10%	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Ambient temperature of unit *10	LCD mounted type control unit, display unit for stand-alone type control unit At operating: 0°C - 58°C At nonoperating: -20°C - 60°C	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	Stand alone type control unit At operating: 0°C - 55°C At nonoperating: -20°C - 60°C	●	●	●	—	—	—	—	—	●	●	●	—	—	—	—
Ambient relative humidity *10	Normally: 75%RH or less (No dew, nor frost allowed) Short term (within one month): 95%RH or less(No dew, nor frost allowed)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Vibration	IEC60068-2-6 conforming	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

- (Note)
- *1: There are some limitations in case of PANEL *i* /PANEL *i* H /PANEL *i* H Pro /Personal computer function with Windows® CE.
 - *2: In case of PANEL *i* /PANEL *i* H /PANEL *i* H Pro /Personal computer function with Windows® CE, this function can not be used.
 - *3: The part program storage size is a value of "Maximum program size when one program is registered".
The total value of the program size that can be registered decreases when two or more programs are registered.
(The actual registrable value might changes according to the registered number of programs and the program sizes.)
 - *4: Intel, Celeron, Intel Core are trademarks or registered trademarks of Intel Corporation.
Microsoft, Windows and Visual Studio logos are registered trademarks of
Microsoft Corporation. Compact Flash is registered trademark of SanDisk Corporation.
Each company's name and product's name is the trademark or registered trademark.
 - *6: Extension Board for IBM PC should be prepared by MTB.
 - *7: FOCAS2 = FANUC Open Cnc API Specifications version 2
 - *8: LCD is manufactured by using high precision technology, however it has points which are always bright or dark.
This phenomenon is caused by LCD's structure, and not defects.
 - *9: Please refer to page 15 for hardware of Personal computer function with Windows®CE (LCD-mounted type).
 - *11: In case of CNC with 15" LCD (LCD-mounted type) and Personal computer function with Windows®CE,
This function can not be used.
 - *12: The FOCAS2 interface is only provided. The animation software should be prepared by MTB.
 - *13: Pay attention that each kind of optical fiber cable is different in maximum length.
 - *15: Not available in stand-alone type
 - *16: Not available in 15" display unit
 - *17: Only for 1 path control
 - *18: Available only in 8.4" display unit
 - *19: The number of connectable servo motors is up to 10 in servo HRV3.
The number of connectable servo motors is up to 12 in servo HRV2.
 - *20: Function for loader control is required.
 - *22: The control unit is incorporated with display unit.
 - *23: Only for multi path control
 - *24: Dual check safety is not available.
 - *25: In case of using the serial spindle together, only spindle speed command control and spindle speed command control by PMC can be used,
because position coder for analog spindle can not be used.
 - *27: The number of controllable position detectors is up to 6.
 - *28: The number of connectable servo motors is up to 9 when Loader control function is not available.
 - *29: Fast Ethernet is necessary.
 - *30: The number of connectable servo motors is up to 5 in servo HRV3.
The number of connectable servo motors is up to 6 in servo HRV2.
 - *31: In case of the display unit with touch panel, reader/puncher interface(RS-232-C) is not available.
 - *33: Only PANEL *i* or Personal Computer is available in stand-alone type.
 - *34: The number of controllable position detectors is up to 3.
 - *35: CNC Application Development Kit (A08B-9010-J555 #ZZ12) is necessary.
 - *36: Interpolation type pitch error compensation is included in Stored pitch error compensation (J841).
 - *37: The number of connectable servo motors is up to 7 when Loader control function is not available.
 - *38: Available only in stand-alone type (0*i* -F Plus)
 - *39: Available maximum servo (oscillation) axis is 2-axes in case of type0, 1, or 1-axis in case of type 3, 5.
Max. oscillation axis = normal max. axis - (oscillation axis) ×2
 - *40: Please use *i* HMI machining simulation.
 - *41: Tool geometry size data 100-pairs or 300-pairs or 1000-pairs is required. (30*i* /31*i* /32*i* -B)
 - *42: Tool geometry size data 100-pairs or 300-pairs is required.
 - *46: Included in Rigid tap(35*i*).
 - *47: 35*i* -B is Tool radius compensation only.
 - *48: Included in FANUC PICTURE function for 35*i* .
 - *49: Included in CNC screen display function.(35*i*)