FANUC Series 0*i*-MODEL F

Specifications

F0*i*F(Spec E)-03
2015. 06

Specifications

○ : Basic ● : Basic option ☆ : Option
＊ : Function included in another option — : Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
Controlled axis									
Max. total number of control axes (feed axes + spindle axes) / 2path system	Total of 2path / each path		11(＊9) / 9	11(＊9) / 9	—	—	—	—	—
			10 / 7	10 / 7	—	—	—	—	—
Max. feed axes	Total of 2path / each path	R689	9 / 7	9/ 7	—	—	—	—	—
			8 / 5	8 / 5	—	—	—	—	—
Max. spindle axes	Total of 2path / each path	R604	4 / 3	4 / 3	—	—	—	—	—
			2 / 2	2 / 2	—	—	—	—	—
Max. total number of control axes (feed axes + spindle axes) / 1path system			9	9	7	6(＊11)	6(＊11)	6(＊11)	6(＊11)
			7	6	5	6	5	6	5
Max. feed axes		R689	7	7	7	—	5	—	5
			5	4	5	5	4	5	4
Max. spindle axes		R604	—	3	—	—	2	—	2
			2	2	—	1	1	1	1
Machine groups	Max. 3 groups	S836	☆	☆	—	—	—	—	—
	Max. 2 groups		—	—	—	☆	☆	☆	☆
	1group		○	○	○	○	○	○	○
Controlled path	2 path	S801	☆	☆	—	—	—	—	—
	1 path		○	○	○	○	○	○	○
Max. simultaneously controlled axes (in each path)	Max. 4 axes		○	○	○	○	○	○	○
Axis control by PMC	Not available on Cs axes		○	○	○	○	○	○	○
Cs contouring control			○	○	—	—	○	—	○
Function for loader control	Loader 1 path This cannot be ordered with Peripheral axis control.	R417	☆(＊13)	☆(＊13)	—	☆(＊11)	☆(＊11)	☆(＊11)	☆(＊11)
Addition of loader control path	Loader 2 paths Loader control function is required.	R418	☆(＊13)	☆(＊13)	—	—	—	—	—
Axis name	Basic three axes are X, Y and Z, additional axes are optional from U, V, W, A, B and C.		○	—	—	○	—	○	—
	In case of G code system A, basic 2 axes are X and Z, additional axes are optional from Y, A, B and C.		—	○	—	—	○	—	○
	In case of G code system B/C, basic 2 axes are X and Z, additional axes are optional from Y, U, V, W, A, B and C.		—	○	—	—	○	—	○
	Basic 2 axes are X and Y, additional axes are optional from Z, U, V, W, A, B, C and T.		—	—	○	—	—	—	—
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.	R725	☆	☆	—	—	—	—	—
Synchronous/Composite control		S816	☆	☆	—	—	—	—	—
Superimposed control	Changing function of velocity and time constant is not available. *3	S818	☆	☆	—	—	—	—	—
Superimposed Control A	Feedrate and acc/dec time of master and slave axis in superimposed control can be set individually. *3	R538	☆	☆	—	—	—	—	—
Synchronous/Composite/Superimposed control by program command	*3	S890	☆	☆	—	—	—	—	—
Flexible path axis assignment	*3	R607	☆	☆	—	—	—	—	—
Axis synchronous control	Max. 4 pairs	J843	○	○	○	☆	☆	☆	☆
Angular axis control	It is possible between arbitrary axes.	J924	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Inclined Rotary Axis Control		S688	☆	—	—	☆	—	—	—
Tandem control			○	○	○	—	—	—	—
Tandem disturbance elimination control		S660	☆	☆	☆	—	—	—	—
Torque control			○	○	○	○	○	○	○
Pole position detection function		S744	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Control axis detach		J807	○	○	○	○	○	☆	☆
High precision oscillation function		R662	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Increment system	IS-A, IS-B		○	○	○	○	○	○	○
Increment system C	0.0001mm, 0.0001deg, 0.00001inch		○	○	○	○	○	○	○

○:Basic ●:Basic option ☆:Option
∗:Function included in another option －:Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
Flexible feed gear	Optional DMR		○	○	○	○	○	○	○
Dual position feedback		J704	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
HRV3 control	*13		○	○	○	○	○	○	○
HRV2 control	In case that HRV3 control cannot work, adopt this. *13		○	○	○	○	○	○	○
Inch/metric conversion			○	○	○	○	○	○	○
Interlock	All axes/each axis/each direction/block start/cutting block start		○	○	○	○	○	○	○
Machine lock	All axes/each axis		○	○	○	○	○	○	○
Emergency stop			○	○	○	○	○	○	○
Overtravel			○	○	○	○	○	○	○
Stored stroke check 1			○	○	○	○	○	○	○
Stored stroke check 1 area expansion		R552	☆	☆	☆	☆	☆	－	－
Stroke limit external setting			○	○	○	○	○	○	○
Stored stroke check 2,3			○	○	○	○	○	○	○
Stroke limit check before move		J749	○	○	○	○	○	○	☆
Stroke limit area changing function		R585	☆	☆	☆	☆	☆	－	－
Stored stroke limit range switching function by signal		R849	☆	☆	☆	☆	☆	－	－
Chuck and tail stock barrier		J720	－	○	－	－	○	－	☆
Mirror image	Each axis		○	○	○	○	○	○	○
Follow-up			○	○	○	○	○	○	○
Servo off/Mechanical handle			○	○	○	○	○	○	○
Chamfering on/off			－	○	－	－	○	－	○
Interference check for each path	*3	J839	－	☆	－	－	－	－	－
Unexpected disturbance torque detection function			○	○	○	○	○	○	○
I/O Link β unexpected disturbance torque detection		S812	☆	☆	☆	☆	☆	－	－
Position switch			○	○	○	○	○	○	○
High speed position switch		J987	☆	☆	☆	－	－	－	－
Linear scale I/F with absolute address reference mark		J670	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Linear scale I/F expansion with absolute address reference mark		S730	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Temporary absolute coordinate setting		J786	☆	☆	－	☆	☆	☆	☆
Dual check safety		S661	☆	☆	☆	－	－	－	－
Safety spindle speed limit override	Dual check safety is required.	R626	☆	☆	－	－	－	－	－
Test mode function for Acceptance Test	Dual check safety is required.	R671	☆	☆	☆	－	－	－	－
Axis immediate stop function	AI contour control I or II is required.	R613	☆	☆	☆	－	－	－	－
Operation									
Automatic operation (memory)			○	○	○	○	○	○	○
MDI operation			○	○	○	○	○	○	○
DNC operation			○	○	○	○	○	○(∗12)	○(∗12)
DNC operation with memory card	CF card and PCMCIA Card Attachment is required *15		○	○	○	○	○	○	○
Schedule function			○	○	○	○	○	○	○
Program number search			○	○	○	○	○	○	○
Sequence number search			○	○	○	○	○	○	○
Sequence number comparison and stop			○	○	○	○	○	○	○
Program restart			○	○	－	○	○	○	○
Quick program restart		R630	☆	☆	－	☆	☆	－	－
Tool retract and recover		J823	☆	☆	－	☆	☆	☆	☆
Manual intervention and return		R623	○	○	－	○	○	☆	☆
Wrong operation prevention			○	○	○	○	○	○	○
Retraction for rigid tapping		J664	○	☆	－	○	☆	○	☆
Retraction for 3-dimensional rigid tapping	Retraction for rigid tapping is required.	R575	☆	☆	－	－	－	－	－
Buffer register			○	○	○	○	○	○	○
Dry run			○	○	○	○	○	○	○
Single block			○	○	○	○	○	○	○
Jog feed			○	○	○	○	○	○	○
Manual reference position return			○	○	○	○	○	○	○

○ : Basic ● : Basic option ☆ : Option
∗ : Function included in another option — : Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
Manual 2nd/3rd/4th reference position return		R558	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Reference position setting without DOG			○	○	○	○	○	○	○
Reference position setting with mechanical stopper			○	○	○	○	○	○	○
Reference point setting with mechanical stopper by Grid Method		S945	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Reference position return speed set			○	○	○	○	○	○	○
Reference position shift			○	○	○	○	○	○	○
Manual handle feed	Max. 3 units		○	○	○	○	○	○	○
Manual handle feed 4/5-units	Max. 5 units	S858	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Manual handle feed rate	×1, ×10, ×m , ×n, m:0~2000, n:0~2000		○	○	○	○	○	○	○
3-dimensional manual feed		S679	☆	—	—	—	—	—	—
Manual handle interruption			○	○	○	○	○	○	○
Manual interruption of 3-dimensional coordinate system conversion	3-dimensional coordinate conversion is required	S949	☆	☆	—	—	—	—	—
FANUC SERVO MOTOR β series with I/O Link Manual handle interface		S722	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Incremental feed	×1, ×10, ×100, ×1000, ×10000		○	○	○	○	○	○	○
Jog and handle simultaneous mode			○	○	○	○	○	○	○
Manual numerical command		J667	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Reference position signal output		S629	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Retrace		J730	☆	—	☆	☆	—	—	—
Manual handle retrace		J998	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Manual handle retrace for multi path	Manual handle feed 1-unit is required *3	R606	☆	☆	—	—	—	—	—
Direction change movement in auxiliary function output block function	Manual handle retrace is required.	S628	☆	☆	—	☆	☆	—	—
Manual liner/circular interpolation	Only for 1path	J774	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Handle-Synchronous Feed Function	Included in Manual liner/circular interpolation		∗	∗	—	∗	∗	∗	∗
Active block cancel		S627	☆	☆	—	—	—	—	—
High speed program check		S880	☆	☆	☆	☆	—	—	—
Dwell/Auxiliary function time override function		R500	☆	☆	—	—	—	—	—
Interpolation functions									
Nano interpolation			○	○	○	○	○	○	○
Positioning	G00 (Linear interpolation type positioning is possible)		○	○	○	○	○	○	○
Single direction positioning	G60		○	—	—	○	—	○	—
Exact stop mode	G61		○	○	○	○	○	○	○
Tapping mode	G63		○	○	—	○	○	○	○
Cutting mode	G64		○	○	○	○	○	○	○
Exact stop	G09		○	○	○	○	○	○	○
Linear interpolation			○	○	○	○	○	○	○
Circular interpolation			○	○	○	○	○	○	○
Dwell	Dwell in seconds and dwell in revolution		○	○	○	○	○	○	○
Polar coordinate interpolation			—	○	—	—	○	—	○
Cylindrical interpolation		J816	○	○	—	☆	○	☆	○
Cylindrical interpolation by plane distance command	Cylindrical interpolation is required.	R578	☆	☆	—	—	—	—	—
Helical interpolation	Circular interpolation plus max. 2 axes linear interpolation	J819	○	☆	○	○	☆	○	—
Nano smoothing	AI contour control II is required.	S687	☆	—	—	☆	—	—	—
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	R660	☆	—	—	☆	—	—	—
Thread cutting, synchronous cutting		J824	○	○	—	○	○	☆	○
Multi threading	Included in Thread cutting, synchronous cutting on M system of Type 5		○	○	—	○	○	∗	○

○ : Basic ● : Basic option ☆ : Option
＊ : Function included in another option — : Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
Thread cutting retract			—	○	—	—	○	—	○
Continuous threading	Included in Thread cutting, synchronous cutting on M system of Type 5		○	○	—	○	○	＊	○
Variable lead thread cutting			—	○	—	—	○	—	○
Circular thread cutting		J731	—	☆	—	—	☆	—	☆
Polygon turning		J817	—	○	—	—	☆	—	☆
Polygon machining with two spindles		J708	—	○	—	—	☆	—	☆
Skip	G31		○	○	○	○	○	○	○
Multi-step skip		J849	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
High-speed skip	Input signal is 4 point		○	○	○	○	○	○	○
Torque limit skip			○	○	○	○	○	○	○
Reference position return	G28		○	○	○	○	○	○	○
Reference position return check	G27		○	○	—	○	○	○	○
2nd reference position return			○	○	—	○	○	○	○
3rd/4th reference position return			○	○	—	○	○	○	○
Normal direction control		J813	○	☆	○	☆	☆	☆	☆
Balanced cutting	*3	J834	—	☆	—	—	—	—	—
Index table indexing			○	—	—	○	—	—	—
Continuous high-speed skip		J770	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
General purpose retract		J997	○	○	—	○	○	☆	☆
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)		○	○	○	○	○	○	○
Rapid traverse override	F0, 25, 50, 100% or 0~100%(1% Step)		○	○	○	○	○	○	○
Feed per minute			○	○	○	○	○	○	○
Feed per revolution			○	○	—	○	○	○	○
Without position coder feed per revolution			○	○	—	○	○	○	○
Without position coder 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		S675	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Positioning by optimum acceleration		J693	☆	☆	○	☆	☆	—	—
Linear acceleration/deceleration after cutting feed interpolation			○	○	○	○	○	○	○
Bell-type acceleration/ deceleration after cutting feed interpolation			○	○	○	○	○	○	○
Smart overlap			○	○	—	○	○	○	○
Linear acceleration/deceleration before cutting feed interpolation	Included in AI contour control I or II on T system		○	＊	○	○	＊	○	＊
Feedrate override	0 ~ 254%		○	○	○	○	○	○	○
2nd feedrate override	0 ~ 254%	J810	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
One-digit F code feed		J820	○	—	—	○	—	☆	—
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 on T system		○	＊	○	○	＊	○	＊
Feedrate control with acceleration in circular interpolation	Included in AI contour control I or II on T system		○	＊	○	○	＊	○	＊
AI advanced preview control			○	—	○	○	—	○	—

○ : Basic ● : Basic option ☆ : Option
∗ : Function included in another option — : Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
AI contour control I	The number of preview blocks is max. 40.	J665	☆	○:standard	☆	☆	☆	☆	☆
AI contour control II	The number of preview blocks is max. 200.	S808	☆	☆	—	☆	☆	—	—
Maximum look-ahead blocks 400	The number of preview blocks is max. 400. Special hardware and AI contour control II are necessary.	R386	☆	—	—	—	—	—	—
Bell-type acceleration/deceleration before look ahead interpolation	Included in AI contour control I or II on T system		○	∗	∗	○	∗	○	∗
Jerk control	AI contour control II is required.	S678	☆	—	—	☆	—	—	—
Smooth tolerance Control	AI contour control II is required.	R696	☆	—	—	☆	—	—	—
Rigid tapping bell-shaped acceleration/deceleration			○	○	—	○	○	○	○
Optimum acceleration/deceleration for rigid tapping		R533	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Rapid traverse block overlap			○	○	—	○	○	○	○
Programmable rapid traverse overlap		R502	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Program input									
Program code	EIA / ISO		○	○	○	○	○	○	○
Label skip			○	○	○	○	○	○	○
Parity check	Horizontal and vertical parity		○	○	○	○	○	○	○
Control in/out			○	○	○	○	○	○	○
Optional block skip	9	J955	○	○	○	○	○	☆	☆
Max. programmable dimension	±9 digits (R,I,J and K is ±12 digits)		○	○	○	○	○	○	○
Program file name	32 characters		○	○	○	○	○	○	○
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	J919	☆	—	—	☆	—	—	—
Direct input of workpiece origin offset value measured			○	○	○	○	○	○	○
Positioning in machine coordinate system with feedrate		R553	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
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	R687	☆	☆	☆	—	—	—	—
Custom macro common variables between each path	*3		○	○	—	—	—	—	—
Interruption type custom macro		J874	○	○	○	○	○	☆	☆

○ : Basic ● : Basic option ☆ : Option
✳ : Function included in another option — : Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
Canned cycles			—	○	—	—	○	—	○
Multiple repetitive cycle			—	○	—	—	○	—	○
Multiple repetitive cycle II	Pocket profile		—	○	—	—	○	—	○
Canned cycles for drilling			○	○	—	○	○	○	○
Circular interpolation by R programming	R,I,J,K 12digit		○	○	○	○	○	○	○
Mirror image for double turret		J881	—	○	—	—	☆	—	—
Automatic corner override			○	—	○	○	—	○	—
Scaling			○	—	○	○	—	○	—
Coordinate system rotation			○	○	○	○	○	○	○
3-dimensional coordinate system conversion		J713	☆	☆	—	☆	☆	—	—
Tilted working plane indexing	Guidance screens is not shown on 8.4"LCD.	R522	☆	—	—	☆	—	—	—
Programmable mirror image			○	○	○	○	○	○	○
Figure copying		J897	☆	—	—	☆	—	☆	—
G code preventing buffering			○	○	—	○	○	○	○
Program format for FANUC Series 10/11		J882	○	○	—	○	○	☆	○
Macro executor		J888	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Macro executor + C language executor		J734	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
C language executor additional SRAM 256KB	192KB Non-volatile memory addition.	J736	☆	☆	☆	—	—	—	—
C language executor additional SRAM 512KB	448KB Non-volatile memory addition.	S827	☆	☆	☆	—	—	—	—
Custom software (Total amount of each path)	512KB	J738#512K	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	2MB	J738#2M	☆	☆	☆	—	—	—	—
	4MB	J738#4M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	6MB	J738#6M	☆	☆	☆	—	—	—	—
	8MB	J738#8M	☆	☆	☆	—	—	—	—
	12MB	J738#12M	☆	☆	☆	—	—	—	—
	16MB	J738#16M	☆	☆	☆	—	—	—	—
FANUC PICTURE executor	Custom software size 4M bytes or larger is required.	R644	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
FANUC PICTURE function	This function includes custom software size 6M bytes.	S879	☆	☆	☆	—	—	—	—
FANUC PICTURE function for non-touch panel display	This function includes custom software size 6M bytes.	S944	☆	☆	☆	—	—	—	—
Coordinate system shift			—	○	—	—	○	—	○
Direct input of coordinate system shift			—	○	—	—	○	—	○
Embedded macro		S652 #128K	☆	☆	☆	—	—	—	—
Small-hole peck drilling cycle		J896	○	—	—	○	—	☆	—
Real time custom macro		S842	☆	☆	☆	—	—	—	—
Pattern data input		J884	○	○	—	○	○	☆	☆
M code protect function		R594	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Conversational programming with graphic function			○	○	○	○	○	○	○

○ : Basic ● : Basic option ☆ : Option
＊ : Function included in another option — : Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
MANUAL GUIDE *i*	S790 0I-MF_8.4LCD為Option / 10.4LCD Standard								
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		☆	☆	—	☆	☆	—	—
Machining on a sub spindle	Similar machining type with main spindle	S790	☆	☆	—	☆	☆	—	—
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		—	☆	—	—	☆	—	—
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		☆	☆	—	☆	☆	—	—
Multi path lathe function	Supporting 2 path lathe	S786	☆	☆	—	—	—	—	—
Tilted working plane indexing function	Programming TWP command on guidance window	S788	☆	—	—	☆	—	—	—
MANUAL GUIDE *i* window call function	Calling MANUAL GUIDE *i* window by application	S779	☆	☆	—	☆	☆	—	—
Handle machining function	Machining slanted line or arc with one handle	S797	☆	☆	—	☆	☆	—	—

○:Basic ●:Basic option ☆:Option
∗:Function included in another option －:Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
MANUAL GUIDE *i* advanced guidance function	(1) Input data check by simulation (2) Decomposed cycle display (3) Help window function according to each screen (4) Cooperation with animated software that is operated with PANEL *i* (5) Scaling and rotation of animation	S774	☆	☆	－	－	－	－	－
MANUAL GUIDE i extented axis name function	Editing and displaying a programs with extended axis name	S789	☆	☆	－	☆	☆	－	－
MANUAL GUIDE 0*i*		S772 0I-MF_8.4LCD Standard /							
Basic function	*16	S772							
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		☆	－	－	☆	－	☆	－
Residual cutting			☆	－	－	☆	－	☆	－
Grooving (Drilling, Roughing, Finishing, Chamfering)	Radial line		☆	－	－	☆	－	☆	－
Turning cycle	*16								
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		－	☆	－	－	☆	－	☆

○ : Basic ● : Basic option ☆ : Option
＊ : Function included in another option — : Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
TURN MATE *i*									
Basic function	*16	S792 S793							
NC program-less turning	Single and sequential operation of cycle		—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Manual turning operation	Handle, Jog		—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Manual turning operation with limited area	Handle, Jog		—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Work coordinate setting	Measure		—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Tool offset setting	Measure, +INPUT		—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Spindle speed setting	Constant surface speed control, Gear number		—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Feedrate setting			—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Calculation of entering data	+-*/, SIN・COS・TAN・ASIN・ACOS・ATAN, SQRT, EXP, LOG, etc.		—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Data input/output	Via memory card		—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Touch panel operation			—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Turning cycle	*16								
Data entering menu	Data entering and editing in menu form		—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Drilling (Center Drilling, Tapping)			—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Turning (Roughing, Finishing)	Outer, Inner, Face		—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Threading	Outer, Inner		—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Thread Repair	Outer, Inner		—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Grooving (Roughing, Finishing)	Outer, Inner, Face		—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
MDI key operation function	*16	S794	—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
NC program conversion function	*16	S795	—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Expansion of machining cycle	*16	S796	—	☆(＊4)	—	—	☆	—	☆
Auxiliary/Spindle speed function									
Auxiliary function	M8 digit		○	○	○	○	○	○	○
2nd auxiliary function	B8 digit	J920	○	○	○	○	○	☆	☆
Auxiliary function lock			○	○	○	○	○	○	○
High-speed M/S/T/B interface			○	○	○	○	○	○	○
Waiting function	*3		○	○	—	—	—	—	—
Waiting M codes of high-speed type	*3		○	○	—	—	—	—	—
Multiple command of auxiliary function	5 commands		○	○	○	○	○	○	○
Auxiliary function output in moving axis		S889	☆	☆	—	☆	☆	—	—
Waiting function by specifying start point	*3	S888	☆	☆	—	—	—	—	—
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 *6		○	○	—	○	○	○	○
Constant surface speed control			○	○	—	○	○	○	○
Spindle override	0 ~ 254%		○	○	—	○	○	○	○
Actual spindle speed output		J856	—	○	—	—	○	—	☆
Spindle orientation	All spindles		○	○	—	○	○	○	○
Spindle output switching function	All spindles		○	○	—	○	○	○	○
Spindle synchronous control	Analog spindle is not available.		○	○	—	—	—	—	—
Spindle command synchronous control		J748/J858	☆	—	—	☆	—	☆	—
		J858	—	☆	—	—	☆	—	☆
Multi spindle control		J859	☆	○	—	—	○	—	○
Spindle positioning			○	○	—	○	○	○	○
Rigid tapping			○	○	—	○	○	○	○
FSSB High speed rigid tapping	Analog spindle is not available.		○	○	—	○	○	○	○
Rigid tapping by manual handle		J651	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Arbitrary position reference setting for CS axis		S664	☆	☆	—	—	—	—	—
M code group check		J922	☆	☆	☆	—	—	—	—
Spindle speed fluctuation detection			—	○	—	—	—	—	—
Spindle control with servo motor		J978	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Servo/spindle synchronous control		J858	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Spindle tandem control	Analog spindle is not available.	J858	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Arbitrary speed threading	Analog spindle is not available.	R672	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆

○:Basic ●:Basic option ☆:Option
＊:Function included in another option －:Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
Tool function/Tool compensation									
Tool function	T7+1/T6+2/T5+3 (Tool selection + Tool offset number)		－	○	－	－	○	－	○
	T8 digit		○	－	○	○	－	○	－
Tool offset pairs (Note) Specify total of tool offset pairs of each path.	32-pairs		－	－	○	－	－	－	－
	128-pairs		－	○	－	－	○	－	○
	200-pairs	J927	－	☆	－	－	☆	－	－
	400-pairs		○	－	－	○	－	○	－
Tool offset memory C	Distinction between geometry and wear, or between cutter and tool length compensation.		○	－	－	○	－	○	－
Common offset memory between each path	*3		○	○	－	－	－	－	－
Tool length offset			○	－	－	○	－	○	－
Tool offset			○	○	－	○	○	○	○
Y-axis offset			－	○	－	－	○	－	○
4th/5th axis offset		R517	－	☆	－	－	☆	－	☆
Tool radius/Tool nose radius compensation			○	○	○	○	○	○	○
Cutting point interpolation for cylindrical interpolation		S674	☆	☆	－	－	－	－	－
Tool geometry/wear compensation			－	○	－	－	○	－	○
2nd Geometry Tool Offset		J980	－	☆	－	－	－	－	－
Tool management function: 64 pairs	64 tools *7	S830	☆	☆	－	－	－	－	－
Tool management function: 240 pairs	240 tools *7	S831	☆	☆	－	－	－	－	－
Tool management function: 1000 pairs	1000 tools *7	S833	☆	☆	－	－	－	－	－
Tool management function: Customized data expansion (5 ~ 20)		S834	☆	☆	－	－	－	－	－
Tool management function: Customized data expansion (5 ~ 40)		S835	☆	☆	－	－	－	－	－
Tool management expansion		S852	☆	☆	－	－	－	－	－
Tool management function for oversize tools	Included in Tool management expansion B.		＊	＊	－	－	－	－	－
Tool management function for multi-edge tools		R681	☆	☆	－	－	－	－	－
Tool management tool attachment/detachment function		S997	☆	☆	－	－	－	－	－
Tool management expansion B		R616	☆	☆	－	－	－	－	－
Tool offset value counter input			－	○	－	－	○	－	○
Tool length measurement			○	－	－	○	－	○	－
Automatic tool length measurement			○	－	－	○	－	○	－
Automatic tool offset		S618	－	○	－	－	☆	－	☆
Direct input of tool offset value measured			－	○	－	－	○	－	○
Direct input of tool offset value measured B		J933	－	○	－	－	○	－	☆
Direct input of offset value measured B for 2 spindle lathe		J686	－	☆	－	－	－	－	－
Tool life management			○	○	－	○	○	○	○
Extended tool life management			○	○	－	○	○	○	○
Automatic alteration of tool position compensation		J690	－	☆	－	－	－	－	－
Tool geometry size data	100-pairs	R589	☆	☆	－	－	－	－	－
	300-pairs	R590	☆	☆	－	－	－	－	－
Tool geometry size data - Additional tool type		R685	☆	☆	－	－	－	－	－
Accuracy compensation function									
Backlash compensation			○	○	○	○	○	○	○
Backlash compensation for each rapid traverse and cutting feed			○	○	○	○	○	○	○
Smooth backlash compensation			○	○	○	○	○	○	○
Smart backlash compensation			○	○	○	○	○	○	○
Stored pitch error compensation		J841	☆	○:standard	☆	☆	☆	☆	☆
Stored Pitch Error Compensation Total Value Input	Stored pitch error compensation is required		＊	＊	＊	＊	＊	＊	＊

○ : Basic ● : Basic option ☆ : Option
＊ : Function included in another option — : Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
Interpolation type pitch error compensation	Stored pitch error compensation is required	S644	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Bi-directional pitch error compensation	Stored pitch error compensation is required	S656	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Extended bi-directional pitch error compensation	Stored pitch error compensation and Bi-directional pitch error compensation are required.	S657	☆	☆	☆	—	—	—	—
Inclination compensation	Stored pitch error compensation is required	J981	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Simple straightness compensation	Stored pitch error compensation is required. 1 pair	J799	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Straightness compensation	Stored pitch error compensation is required. 4 pairs	J747	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Interpolation type straightness compensation	128points. Stored pitch error compensation is required.	S639	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Interpolated Straightness Compensation 3072 points	Stored pitch error compensation and Interpolation type straightness compensation are required	R638	☆	☆	☆	☆	☆	—	—
Electronic gear box									
Electronic gear box		J779	☆	—	—	—	—	—	—
Skip function for EGB axis	Electronic gear box is required.	J696	☆	—	—	—	—	—	—
Electronic gear box automatic phase synchronization	Electronic gear box is required.	S711	☆	—	—	—	—	—	—
Flexible synchronization control		S709	☆	☆	—	—	—	—	—
Automatic phase synchronization for Flexible	Flexible synchronization control is required.	S611	☆	☆	—	—	—	—	—
Inter-Path Flexible synchronization control	Flexible synchronization control is required. *3	S610	☆	☆	—	—	—	—	—
Skip function for Flexible synchronization	Flexible synchronization control is required.	S612	☆	☆	—	—	—	—	—
Hob command by Flexible synchronization	Flexible synchronization control is required.	R847	☆	☆	—	—	—	—	—
U-Axis Control	Included in Electronic gear box.		＊	—	—	—	—	—	—
Grinding function									
Grinding function A	Multi-step skip, Canned cycles for grinding, Continuous dressing, Infeed control	S682	☆	—	—	☆	—	☆	—
	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.	S683	☆	☆	—	☆	☆	☆	☆
Punch press function									
1 cycle press			—	—	○	—	—	—	—
Manual press	1 cycle/continuity		—	—	○	—	—	—	—
Positioning & press off	G70		—	—	○	—	—	—	—
Setting for press start signal	Eary PF etc.		—	—	○	—	—	—	—
Press start lock			—	—	○	—	—	—	—
Press start wait			—	—	○	—	—	—	—
Nibbling	G68, G69, M code		—	—	○	—	—	—	—
Changeable nibbling mode 2 steps	By nibbling pitch		—	—	○	—	—	—	—
External motion function	EF output		—	—	○	—	—	—	—
Ram axis control		S919	—	—	☆	—	—	—	—
Safety zone check			—	—	○	—	—	—	—
Safty zone area expansion		S908	—	—	☆	—	—	—	—
Clamp zone avoidance function		J622	—	—	☆	—	—	—	—
Program auto restart		S904	—	—	☆	—	—	—	—
Positioning by optimum acceleration			—	—	○	—	—	—	—
Switching servo loop gains for rapid traverse and cutting feed			—	—	○	—	—	—	—
Positioning time constant control	X, Y axis: 2 steps		—	—	○	—	—	—	—
G code system	A / B		—	—	○	—	—	—	—
Pattern function			—	—	○	—	—	—	—
Linear / circular punch command		J602	—	—	☆	—	—	—	—
Pattern base point command	G72		—	—	○	—	—	—	—
Memory and call by A/B macro	5		—	—	○	—	—	—	—
U/V/W macro			—	—	○	—	—	—	—
Multi-piece machining			—	—	○	—	—	—	—
Command for restarting multi-piece machining			—	—	○	—	—	—	—
Multi-piece machining end area command		S927	—	—	☆	—	—	—	—
Repositioning	G75, M code		—	—	○	—	—	—	—

○ : Basic ● : Basic option ☆ : Option
＊ : Function included in another option — : Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
Y-axis crack cancel		J616	—	—	☆	—	—	—	—
Bending compensation	G38, G39		—	—	○	—	—	—	—
S function	Binary output		—	—	○	—	—	—	—
Tool register	136		—	—	○	—	—	—	—
Tool data setting function		J621	—	—	☆	—	—	—	—
T axis control			—	—	○	—	—	—	—
Tool offset			—	—	○	—	—	—	—
T-command neglect			—	—	○	—	—	—	—
Tool life management			—	—	○	—	—	—	—
Multiple tool control			—	—	○	—	—	—	—
C axis control			—	—	○	—	—	—	—
C axis backlash compensation for each index			—	—	○	—	—	—	—
C axis offset			—	—	○	—	—	—	—
C axis synchronous control			—	—	○	—	—	—	—
T and C axes simultaneous control		S907	—	—	☆	—	—	—	—
Editing operation									
Part program storage size *2 (Note) Specify total of part program storage size of each path.	512Kbyte *4		○	○	○	○	○	○	○
	1Mbyte *3		○	○	—	—	—	—	—
	2Mbyte	J948	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Number of registerable programs	400		○	○	○	○	○	○	○
	800 (Total of each path) *3		○	○	—	—	—	—	—
	Expansion 1 : Max. 1000 programs	J953	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Part program editing			○	○	○	○	○	○	○
Extended part program editing			○	○	○	○	○	○	○
Program protect			○	○	○	○	○	○	○
Key and program encryption		J778	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Password function			○	○	○	○	○	○	○
Playback			○	○	○	○	○	○	○
Machining time stamp		J964	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Background editing			○	○	○	○	○	○	○
Multi part program editing	Not available on 8.4" display unit		○	○	○	—	—	—	—
Memory card program edit & operation	Max 63 programs. PC tool for memory card program operation/editing (A08B-9010-J700#ZZ11) is required to convert and store files to memory card. *15		○	○	○	○	○	○	○
Memory card program entry count extension	Max. 1000 programs	S995	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Data server editing/operation	Fast data server is required.		＊	＊	＊	—	—	—	—
Multi-path editing function	*3	R615	☆	☆	—	—	—	—	—
High speed program management			○	○	○	○	○	○	○
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			○	○	○	○	○	○	○
Operation history display			○	○	○	○	○	○	○
Remote diagnostic	Machine remote diagnosis package is necessary		＊	＊	＊	＊	＊	＊	＊
Run hour and parts count display			○	○	○	○	○	○	○
Actual cutting feedrate display			○	○	○	○	○	○	○
Display of spindle speed and T code at all screens			○	○	○	○	○	○	○

○ : Basic ● : Basic option ☆ : Option
✳ : Function included in another option — : Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
Directory display of floppy cassette			○	○	○	○	○	○	○
Optional path name display	*3		○	○	—	—	—	—	—
Operating monitor screen			○	○	○	○	○	○	○
Servo setting screen			○	○	○	○	○	○	○
Spindle setting screen			○	○	—	○	○	○	○
Servo waveform display			○	○	○	○	○	○	○
Maintenance information screen			○	○	○	○	○	○	○
Trouble diagnosis			○	○	○	○	○	○	○
Machine alarm diagnosis	Guidance table for Machine alarm diagnosis that is included in CNC Application Development Kit (A08B-9010-J555#ZZ12) is necessary for making guidance messages.	S813	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Software operator's panel			○	○	○	○	○	○	○
Software operator's panel general purpose switch			○	○	○	○	○	○	○
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 for making menu data of machine operation menu.	S844	☆	☆	☆	—	—	—	—
FANUC Auto HMI-NC	Either FANUC PICTURE function, FANUC PICTURE function for non-touch panel display or FANUC PICTURE Executor is necessary.	R572	☆	☆	—	—	—	—	—
FANUC Auto HMI-NC screen enhancement 1	FANUC Auto HMI-NC is necessary.	R653	☆	☆	—	—	—	—	—
Multi-language display	English		○	○	○	○	○	○	○
	Japanese (Chinese character)	J965	○	○	○	○	○	☆	☆
	German	S839	○	○	○	○	○	☆	☆
	French	S841	○	○	○	○	○	☆	☆
	Spanish		○	○	○	○	○	○	○
	Italian	J968	○	○	○	○	○	☆	☆
	Chinese (Traditional Chinese)		○	○	○	○	○	○	○
	Chinese (Simplified Chinese)		○	○	○	○	○	○	○
	Korean	J969	○	○	○	○	○	☆	☆
	Portuguese		○	○	○	○	○	○	○
	Dutch	J962	○	○	○	○	○	☆	☆
	Danish	J650	○	○	○	○	○	☆	☆
	Swedish	S691	○	○	○	○	○	☆	☆
	Hungarian	S690	○	○	○	○	○	☆	☆
	Czech	S689	○	○	○	○	○	☆	☆
	Polish	S739	○	○	○	○	○	☆	☆
	Russian		○	○	○	○	○	○	○
	Turkish		○	○	○	○	○	○	○
	Romanian	R694	○	○	○	○	○	☆	☆
	Bulgarian	R686	○	○	○	○	○	☆	☆
	Slovak	R693	○	○	○	○	○	☆	☆
	Finnish	R726	○	○	○	○	○	☆	☆
	Hindi		○	○	○	○	○	○	○
	Vietnamese		○	○	○	○	○	○	○
	Indonesian		○	○	○	○	○	○	○
Dynamic display language switching			○	○	○	○	○	○	○
Data protection key	4 types		○	○	○	○	○	○	○
Protection of data at eight levels		S828	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Warning function against modification of setting		R670	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Erase CRT screen display	Manual or Automatic *15		○	○	○	○	○	○	○
Parameter setting support screen			○	○	○	○	○	○	○
Machining condition selecting function	AI contour control I or AI contour control II is required in case of T system.	S637	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Machining quality level adjustment function	AI contour control II, Nano smoothing and Machining condition selecting function are required.	R593	☆	—	—	☆	—	—	—

○:Basic ●:Basic option ☆:Option
∗:Function included in another option －:Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
Help function			○	○	○	○	○	○	○
Self-diagnosis function			○	○	○	○	○	○	○
Periodic maintenance screen			○	○	○	○	○	○	○
Display of hardware and software configuration			○	○	○	○	○	○	○
Servo information screen			○	○	○	○	○	○	○
Spindle information screen			○	○	○	○	○	○	○
Graphic display			○	○	○	○	○	○	○
Dynamic graphic display		J760	☆	☆	－	☆	☆	☆	☆
Touch panel control	*15	J682	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
External touch panel interface		J685	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Virtual MDI key		S883	☆	☆	☆	－	－	－	－
CNC screen display	CNC Application Development Kit (A08B-9010-J555 #ZZ12) is necessary.		○	○	○	○	○	○	○
Dual screen of CNC screen display function		S884	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Basic operation package 2 function	CNC Application Development Kit (A08B-9010-J555#ZZ12) is necessary.	0207−J816	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Machining status monitor package function	CNC Application Development Kit (A08B-9010-J555#ZZ12) is necessary.	0207-J870	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
CNC screen Web server function		R728	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Power consumption monitoring			○	○	○	○	○	○	○
Energy Saving Level Selecting Function		R719	☆	☆	－	☆	☆	－	－
Machine State Monitoring Function		R717	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
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.	R848	☆	☆	☆	－	－	－	－
Data input/output									
RS232C interface	Channel 1		○	○	○	○	○	○(∗12)	○(∗12)
	Channel 2		○	○	○	○	○	－	－
Fast data server	DNC operation is available for 1st path control only/Option board is required	S737	☆	☆	☆	－	－	－	－
Data server buffer mode	included in Fast data server		∗	∗	∗	－	－	－	－
Data server explorer connection	Fast data server is required	R953	☆	☆	☆	－	－	－	－
External tool offset			○	○	○	○	○	○	○
External machine zero point shift			○	○	○	○	○	○	○
External message			○	○	○	○	○	○	○
External data input	Including External message, External tool offset, and External machine zero point shift.		○	○	○	○	○	○	○
External key input			○	○	○	○	○	○	○
External workpiece number search	9999		○	○	○	○	○	○	○
External program number search	1 ~ 9999		○	○	○	○	○	○	○
Memory card input/output			○	○	○	○	○	○	○
USB memory input/output			○	○	○	○	○	○	○
Screen hard copy	*15		○	○	○	○	○	○	○
Power Mate CNC manager		J674	○	○	○	○	○	○	○
External I/O device control		J902	○	○	○	○	○	○	○
One touch macro call		S655	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Automatic data backup			○	○	○	○	○	○	○
Interface function									
Embedded Ethernet			○	○	○	○	○	○	○
Fast Ethernet	Option board is required.	S707	☆	☆	☆	－	－	－	－
PROFIBUS-DP master	Option board is required.	S731	☆	☆	☆	－	－	－	－
PROFIBUS-DP slave	Option board is required.	S732	☆	☆	☆	－	－	－	－
DeviceNet master	Option board is required.	S723	☆	☆	☆	－	－	－	－
DeviceNet slave	Option board is required.	S724	☆	☆	☆	－	－	－	－
FL-net	Option board is required.	J692	☆	☆	☆	－	－	－	－
Safety function by FL-net	FL-net and Dual check safety are required.	S851	☆	☆	☆	－	－	－	－
FL-net/Ethernet coexisting function	Fast Ethernet and FL-net are required		∗	∗	∗	－	－	－	－

○:Basic ●:Basic option ☆:Option
∗:Function included in another option －:Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item		Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
				M	T	P	M	T	M	T
Enhanced Embedded Ethernet function		included in Embedded Ethernet		○	○	○	○	○	○	○
CC-Link Remote Device function		Option board is required.	R954	☆	☆	☆	－	－	－	－
Robot connection function			R683	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
EtherNet/IP Scanner function		Option board is required.	R966	☆	☆	☆	－	－	－	－
EtherNet/IP Adapter function		Option board is required.	R967	☆	☆	☆	－	－	－	－
EtherNet/IP Adapter Safety function		EtherNet/IP Adapter function and Dual check safety are required.	R976	☆	☆	☆	－	－	－	－
Modbus/TCP Server function			R968	☆	☆	☆	☆	☆	－	－
PROFINET IO Controller function		Option board is required.	R971	☆	☆	☆	－	－	－	－
PROFINET IO Device function		Hardware option is required.	R972	☆	☆	☆	－	－	－	－
CNC Status Notification function			R975	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
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 *1	8.4" color LCD/MDI Horizontal type	0 slot		●	●	●	●	●	●	●
		2 slots		●	●	●	－	－	－	－
	8.4" color LCD/MDI Horizontal type (with touch panel)	0 slot		●	●	●	●	●	●(∗12)	●(∗12)
		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		●	●	●	●	●	●(∗12)	●(∗12)
		2 slots		●	●	●	－	－	－	－
	10.4" color LCD	0 slot		●	●	●	－	－	－	－
		2 slots		●	●	●	－	－	－	－
	10.4" color LCD (with touch panel)	0 slot		●	●	●	－	－	－	－
		2 slots		●	●	●	－	－	－	－
	15" color LCD	0 slot		●	●	●	－	－	－	－
		2 slots		●	●	●	－	－	－	－
	15" color LCD (with touch panel)	0 slot		●	●	●	－	－	－	－
		2 slots		●	●	●	－	－	－	－
Stand-alone type Control unit		Option 2 slots (60mm width)		●	●	●	－	－	－	－
Display unit for Stand–alone type control unit		PANEL *i* *14		●	●	●	－	－	－	－
MDI unit	Separate MDI (ONG small , horizontal type for 10.4")			●	●	●	－	－	－	－
	Separate MDI (ONG horizontal type/ONG vertical type for 10.4")			●	●	●	－	－	－	－
	Separate MDI (QWERTY Type for 10.4")			●	●	●	－	－	－	－
PMC system	PMC/L function	5000 steps		－	－	－	○	○	○	○
		8000 steps	H990#8K	－	－	－	☆	☆	☆	☆
		24000 steps	H990#24K	－	－	－	☆	☆	☆	☆
	PMC function	24000 steps		○	○	○	－	－	－	－
		32000 steps	H990#32K	☆	☆	☆	－	－	－	－
		64000 steps	H990#64K	☆	☆	☆	－	－	－	－
		100000 steps	H990#100K	☆	☆	☆	－	－	－	－
	Ladder Dividing Management Function			○	○	○	○	○	○	○
	I/O Link *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	3 paths	R855#3	☆	☆	☆	－	－	－	－
	PMC symbol, comment and message area expansion	512 Kbyte	R856#512K	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		1 Mbyte	R856#1M	☆	☆	☆	－	－	－	－
	PMC multi-language message display function			○	○	○	○	○	○	○

○ : Basic ● : Basic option ☆ : Option
＊ : Function included in another option — : Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item		Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
				M	T	P	M	T	M	T
PMC system	Multi-language display of signal comment			○	○	○	○	○	○	○
	Step sequence	Only 1st PMC path	S982	☆	☆	☆	—	—	—	—
	Nonvolatile PMC extra relay function		S984#10K	☆	☆	☆	—	—	—	—
	Nonvolatile PMC data table area expansion (40KB)		S967#40K	☆	☆	☆	—	—	—	—
	Extended PMC ladder instruction function			○	○	○	○	○	○	○
	PMC Function block function			○	○	○	○	○	○	○
Machine interface (I/O Link 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 servo)		●	●	●	—	—	—	—
		Additional peripheral axis (I/O Link β i servo : up to 2axes)		—	—	—	●	●	●	●
I/O Link - AS-i converter				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Manual pulse generator				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Pendant type manual pulse generator		With axis selection and magnification switches		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Handy machine operator's panel				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
i Pendant				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Connectable servo motor		FANUC AC SERVO MOTOR αi series		●	●	●	●	●	●	●
		FANUC AC SERVO MOTOR βi series		●	●	●	●	●	●	●
Connectable spindle motor		FANUC AC SPINDLE MOTOR αi series		●	●	—	●	●	●	●
		FANUC AC SPINDLE MOTOR βi series		●	●	—	●	●	●	●
Connectable servo amplifier		FANUC SERVO AMPLIFIER αi series		●	●	●	●	●	●	●
		FANUC SERVO AMPLIFIER βi series		●	●	● (Except for SVSP)	●	●	●	●
		Analog spindle interface *5		○	○	—	○	○	○	○
Separate detector interface unit (for full-closed control)		Linear / rotary encoder (A/B phase digital interface)		☆(＊8)	☆(＊8)	☆(＊8)	☆(＊17)	☆(＊17)	☆(＊17)	☆(＊17)
		Separate Pulsecoder, Linear/rotary encoder (serial interface)		☆(＊8)	☆(＊8)	☆(＊8)	☆(＊17)	☆(＊17)	☆(＊17)	☆(＊17)
		Linear/rotary encoder (Analog 1Vp-p interface)		☆(＊8)	☆(＊8)	☆(＊8)	☆(＊17)	☆(＊17)	☆(＊17)	☆(＊17)
Analog servo adapter		For retro fitting only *5		●	●	●	●	●	●	●
SERVO GUIDE				☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Input power supply		DC24V±10%		○	○	○	○	○	○	○
Ambient temperature of unit		LCD mounted type control unit At operating: 0℃ ~ 58℃ At nonoperating: -20℃ ~ 60℃		●	●	●	●	●	●	●
		Stand-alone type control unit At operating: 0℃ ~ 55℃ At nonoperating: -20℃ ~ 60℃		●	●	●	—	—	—	—
Ambient relative humidity		Normally: 75%RH or less (No dew, nor frost allowed) Short term (within one month): 95%RH or less (No dew, nor frost allowed)		○	○	○	○	○	○	○

○ : Basic ● : Basic option ☆ : Option
∗ : Function included in another option — : Not available
Note) Some combinations of these options are restricted.

Item	Specifications	Drawing Number	FANUC Series 0i-F Type 1			FANUC Series 0i-F Type 3		FANUC Series 0i-F Type 5	
			M	T	P	M	T	M	T
Vibration	IEC68-2-6 conforming		○	○	○	○	○	○	○

Software of personal computer

Tool for developing CNC application

Item	Specifications	Remark
CNC Application Development Kit	A08B-9010-J555#ZZ12	For site license. The following software of personal computer are included. FANUC PICTURE, FOCAS1/2 Library, CNC screen display function, Basic operation package 2, Ladder editing package function, Machining status monitor package, Machine operation menu making tool, Main menu screen customization tool, Guidance table for Machine alarm diagnosis, MACRO LIBRARY, C Language Library for C Language Executor Acceptance test assist tool

Tool for developing PMC, for remote diagnostic

Item	Specifications	Remark
FANUC LADDER-Ⅲ	A08B-9210-J505	
FANUC LADDER-Ⅲ(10users)	A08B-9210-J541	
FANUC LADDER-Ⅲ(20users)	A08B-9210-J542	
FANUC LADDER-Ⅲ(Site license)	A08B-9210-J543	
FANUC LADDER-Ⅲ(Update)	A08B-9210-J544	This package is the same as A08B-9210-J506. This package requires a valid serial number that is contained in FANUC LADDER-Ⅲ(A08B-9210-J505,J541,J542,J543). Note) The version 1.00 to 2.20 of FANUC LADDER-III (A08B-9210-J505) cannot be updated with this package. Please purchase a new FANUC LADDER-III (A08B-9210-J505) instead.
Machine Remote Diagnosis Package	A08B-9210-J515	For site license
Machine Remote Diagnosis Package (Update)	A08B-9210-J516	This package requires a valid serial number that is contained in Machine Remote Diagnosis Package (A08B-9210-J515).

CNC setting tool, Program transfer tool

Item	Specifications	Remark
FANUC CNC Setting Tool	A08B-9510-J540	
FANUC CNC Setting Tool (10 users)	A08B-9510-J541	
FANUC CNC Setting Tool (20 users)	A08B-9510-J542	
FANUC CNC Setting Tool (Site license)	A08B-9510-J543	
FANUC CNC Setting Tool (Update)	A08B-9510-J544	
FANUC Program Transfer Tool	A08B-9510-J515	For site license.

(Note) *1 : The control unit is incorporated with display unit.

*2 : 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.)

*3 : Only for 2 path control

*4 : Only for 1 path control

*5 : Dual check safety is not available.

*6 : 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.

*7 : This function includes "Tool management tool attachment/detachment function".

*8 : The number of controllable position detectors is up to 6.

*9 : The number of connectable servo motors is up to 9 when Loader control function is not available.

*10 : Fast Ethernet is necessary.

*11 : The number of connectable servo motors is up to 5.

*12 : In case of the display unit with touch panel, reader/puncher interface is not available.

*13 : The number of connectable servo motors is up to 10 in servo HRV3.
If it is necessary to connect 11 or 12 servo motors, please use HRV2 control.

*14 : Only PANEL i or Personal Computer is available in stand-alone type.

*15 : Not available in stand-alone type

*16 : Not available in 15" display unit

*17 : The number of controllable position detectors is up to 3.

FANUC CORPORATION

●Headquarters Oshino-mura, Yamanashi 401-0597, Japan
Phone: 81-555-84-5555 Fax: 81-555-84-5512 http://www.fanuc.co.jp

FANUC America Corporation
1800 Lakewood Boulevard,
Hoffman Estates, Illinois 60192, U.S.A
http://www.fanucamerica.com/

FANUC Europe Corporation, S.A.
Zone Industrielle, L-6468 Echternach,
Grand-Duché de Luxembourg
http://www.fanuc.eu/

BEIJING-FANUC Mechatronics CO., LTD
No.9 Xinxi Road, Shangdi Information Industry Base,
Haidian District, Beijing CHINA 100085
http://www.bj-fanuc.com.cn/

KOREA FANUC CORPORATION
101, Wanam-ro(st), Seongsan-gu, Changwon-si,
Gyeongsangnam-do, 642-290 Republic of Korea
http://www.fkc.co.kr/

TAIWAN FANUC CORPORATION
No.10, 16th Road, Taichung Industrial Park, Taichung, Taiwan
http://www.fanuctaiwan.com.tw/

FANUC INDIA PRIVATE LIMITED
41-A, Electronics City, Bangalore, 560 100, India
http://www.fanucindia.com/

F0*i*F(Spec E)-03, 2015. 06, Printed in Japan