

OSPソフトウェア管理カード



===== [機械データ] =====

< OSPタイプ > OSP-P200M
< 機種 > MB-66VA
< ソフトウェア外番号 > #00131
< プロジェクト外番号 > P124524
< 作成日付 >

===== [ユーザーデータ] =====

< 納入先 >
< 住所 >
< 電話番号 >
< 搬入先 >
< 住所 >
< 電話番号 >

===== [備考] =====

< 備考1 >
< 専用仕様 >
< コメント >

===== [CD/DVDメディアバージョンデータ] =====

[Windows System CD/DVD Version]
01

[OSP System CD/DVD Version]
01

===== [OSP SYSTEM CD/DVD 以外のソフトバージョン] =====

[Windows System CD Version]
2.1.2.E

===== [パッケージソフト構成] =====

[NCシステムインストーラ]

INST103E

[REALTIME OS ドライバ]

VDRV101K

**START

[REALTIME OS]

VSYS001Y

[NC制御]

MNC-101U-P200-7

[NC制御メッセージ]

[N/A]

[PLCシステム]

PLCS101M

[PLCシステムメッセージ]

PLCS101M-JPN

[NCアラームヘルプ]

MPA-101E

FA41-80EF-0400-0001-1037-E100-0000-0000

0305-0000-C768-00BF-A043-4188-0826-0081

加工表示	0	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	0	加工管理仕様	0
	-	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	0		-
	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	0	SVDN無	-
らくらく対話XM		割出テーブルB	-	MSB光式タッチローブ	0		-
	-	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック	0		-
グラフィック表示	-	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	0		-
	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチローブ	-		-
外部プログラマC	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	0	B型操作パネル	0
同期制御X軸	-	インダクタシオン軸付Z	-	ターニングカット	-		-
同期制御Y軸	-	インダクタシオン軸付U	-	割込プログラマ	-	ネジピッチ補正5	-
同期制御Z軸	-	インダクタシオン軸付V	-	ダイスケール補正X軸	-	ネジピッチ補正10	-
同期制御第4軸	-	インダクタシオン軸付W	-	ダイスケール補正Y軸	-	重量ワーク対策	-
第5軸リミット	-	インダクタシオン軸付A	-	ダイスケール補正Z軸	-	第2ストロークリミット	-
回転軸2軸	-	インダクタシオン軸付B	-	第2工具長補正	-		-
同期制御第5軸	-	インダクタシオン軸付C	-	ノーズR補正	-		-
動画機能	-	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-		-
ATC副操作盤 AXPテスト	-	付加軸名称U	-	OH仕様	-	PH7個(門型)	-
	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	0
	-	付加軸名称W	-		-	TAS-S/TAS-C	0
	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	0		-
	-	付加軸名称B	-		-		-
	-	付加軸名称C	-	DNC-T1	0		0
	-	インダクタシオン軸付X	-	モン変数200組	0	対話データ入力	-
	-	インダクタシオン軸付Y	-	モン変数1000組	-	切削条件プレイバック	-
主軸頭旋回補正	-		-	予備工具乗換	0		-
	-		-	工具寿命管理	0		-
P200	0		-	CRT表示	0	F1桁送り(PLC)	-
	-		-	DNC-Cイサネット	-	座標系選択200組	0
F1桁送りパネルメータ	-		-	無人運転記録	-		-
	-	MC-100H PPC	-	自動退避/復帰	-	パネルハンドル4個	-
	-	ビルトインモータAT	-	自動工具長補正	0	パネルハンドル5個	-
	-		-	寸法チェック/自動	0	パネルハンドル6個	-
バカル切削	0	MX-H PPC	-		-	プログラマランチ	-
一方向位置決め	0		-		-		-
スキップ機能	0	DNC-B	-		-		-
ワーク座標系変更	0		-		-	任意角度面取り	0
三次元工具補正	-		-		-	円筒側面加工	-
インダクタストップ	0	DNC-C3	-		-	傾斜面加工	-
プログラミタイメージ	0	図形・座標計算	-		-	座標系選択100組	-
図形の拡大縮小	0	追加パネルターンサイクル	-		-	簡易ポートモニタ	0
4軸制御	-	HiカットPro	0		-	同期タッピング	0
5軸制御	-		-	FS-9テープコンパート	-		-
6軸制御	-	円テーブル2個	-		-		-
	-	パネルハンドル倍率	-		-	SuperHi-NC回転軸	-
パネルハンドル2個	-	リアル3Dシミュレーション	-		-		-
パネルハンドル3個	-	X・Y軸指令キャンセル	0		-	パネルハンドル円弧送	-
	-	BLK途中SEQ復帰	0	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	0
プログラマヘルプ	0	シーケンスストップ	0	グラフィック機能I-MAP	-		-
大容量スト7320m	0	座標計算機能	0	Hi-G	0	スケジュール自動更新	0
マルチリウム運転	-	領域加工機能	0	INDEX外部手動	-	マニュアル計測	0
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	0	NC稼働モニタ	0	対話計測(ワーク)	-
座標系選択20組	-	インパースタイム送り	0		-	対話計測(工具長)	-
座標系選択50組	-	プログラマリミット	0	対話プログラマB	-	手動スキップ	-
工具補正200組	-	プログラマメッセージ	0		-	パネルハンドル角度送	-
工具補正300組	0	プレイバックI-MAP	-		-	真直度補正	0
工具補正100組	-	対話型MAP	-		-	工具摩耗補正	-
1/M切替可	-	ブロックスキップ2個	-	サーボリンクNC軸	0	高速補間	-
rev./min併用	0	ブロックスキップ3個	-	サーボリンク主軸	0	NURBS指令	-
0.1μm制御	-		-		-	スーパーHi-NC	-
角度1/10000度	0		-	ウォーミングアップ機能	-		-
システム変数	0	PFC2/MCS2	0	第4軸B軸固定	-		-
演算機能	0	パネル溝加工	-	主軸DA制御	-	早送り直線補間	0
サブプログラマ	0		-	主軸PG無し	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプログラマ	0	軸名称指定	-		-	低速SVP	0

1491-0100-0115-E600-0000-0002-0000-2001

0000-4100-D542-0420-0000-4440-0000-0000

タッチセンサ可動式	-	操作時間短縮	o	MCV-A2	-	DNC-B	-
ハレット着座洗浄	-	ウォーミングアップ	-	MCR-B2	-	DNC-C	-
ブルームセンサ	-	外部稼働計	-	MCR-A	-	DNC-DT	-
ハレットエアブロー強化	-	機械入力起動	-	ビルトイン主軸	-	MOP-TOOL	-
新AT冷却SOL	-	第2時間計NC動作	-	MCR-AF	-	IDコントロール	-
スタッカークレーン1/F	-	第2時間計主軸	-	モスニック製リフトアップ	o	ハルスハンドル2個	-
ロケット1/FタイプC	-	第3時間計NC動作	-	内シリンダ後退確認	-	ハルスハンドル3個	-
ロケット1/FタイプB	-	第3時間計主軸	-	ATC運転段取り	-	IDXテーブルリモコン方式	-
ドイツ安全規格	-	治具油圧ユニット	-	MX-H	-	ブロックスキップ3組	-
ドアインターロック	o	チャック	-	MU-V	-	ブローラムブラン	-
ドアインターロックE	o	チャックエアミス検知	-	MB-V	-		-
CEマーキング	-	心押台	-		-	F1桁送り	-
ドアインターロックD	-	操作ドア自動開閉	-	MCR-A5C	-		-
ドアインターロックC	o	ドアロック確認新仕様	o	MA-100H	-		-
マグジントアインターロック	o	ATC/APCTアロック	-	MCM-B	-	インタクシ併用	-
PL対応チップコンベヤ	o	第2ソフトリミット	-		-	IDXテーブル手動操作	-
オイルル高圧式	o		-	FP オイルミスト	-	NC-W NC第4軸あり	-
オイルル高圧式2	-		-	FP オイルル	o	予圧用油圧ユニット	-
切削液液面検知	o	AAC固定番地	-	FP オイルル高圧	-		-
オイルル(簡易)	-	FMS対応スタッカークレーン	-	黒田製オイルミスト	-	FPチップコンベヤ逆寸	-
主軸スルークラント	o	APC光電SW	-	切削液フィルタ目詰	-	MG工具引き外し	-
ダークティタンクFS有	-	APCコマカ弁	-	スル-SP高低圧	-		-
スルークラント15kg	-	APC BLEータ駆動	-	大同メタル製オイルア	o		-
切削液冷却装置	-	APC横入れ	-	ブルーベ製オイルミスト	-		-
主軸オイルミスト装置	o	クロス自動位置	-	FP 切削液	o		-
ボールネジ冷却	-	クロス自動位置10P	-	FP シャワー洗浄	-		-
作動油冷却装置	-	クロスAC昇降	-	FP ワーク洗浄ガン	o		-
エア元圧確認	-	切削液トイ干渉対策	-	FP 切粉洗流	-		-
ミストコレクタ	-	タッチセンサ&クロス1/L	-	FP エアブローノズル	o		-
Y軸摺動面冷却	-	チップコン&ATC 1/L	-	FP エアブローアダプタ	-		-
XY軸オイルミスト装置	-	ANG-AT&ATC 1/L	-	FP 主軸スル-エアブロー	o	アタッチメント旋回補正	-
オイルキマー	-	ペンダント&クロス1/L	-	FP チップコンベヤ	o	主軸頭旋回補正	-
JOG送り(4000)	-	AT旋回5度割出	-	PLC第3軸 軸名称0	-		-
JOG送り(5000)	-	ATC自動ドア	o	PLC第3軸 軸名称1	-		-
JOG送り(6000)	-	外部NC起動有効	-	PLC第3軸 軸名称2	-		-
外部ブローラムB DSW	-	前面ドアアラーム-SW付	-	PLC第3軸 軸名称3	-	外部一時停止有効	-
外部ブローラムA	-	両手起動	-	PLC第4軸 軸名称0	-	治具4個仕様	-
外部ブローラムB RSW	-		-	PLC第4軸 軸名称1	-	治具3個仕様	-
外部ブローラムC4	-	段取りST自動ドア	-	PLC第4軸 軸名称2	-	リフトアップコンベヤ	o
外部ブローラムC2	-	軸切換	-	PLC第4軸 軸名称3	-	治具2個仕様	-
主軸工具無インターロック	o	AT-ATC	-	PLC第1軸 軸名称0	o		-
主軸エアブロー	-	ハレット着座監視	-	PLC第1軸 軸名称1	-	センサーカバー	-
主軸過負荷検出	-	タッチセンサ-通電制御	-	PLC第1軸 軸名称2	-	OA潤滑常時吐出	o
#50主軸仕様	-		-	PLC第1軸 軸名称3	-	マグネットセパレータ	-
主軸モータ仕様1	-	簡易5面アタッチメント	-	PLC第2軸 軸名称0	-	FP オイルル中圧	-
HSK主軸	-	ブレーナ工具対応	-	PLC第2軸 軸名称1	-	M-B仕様	-
F1桁送り(4組)	-	モード主軸シミュルメ	-	PLC第2軸 軸名称2	o	リク対策無効	o
F1桁送り(8組)	-	モードAT動作有効	-	PLC第2軸 軸名称3	-	切粉洗流有効	-
ATC付	o	スワッシュガード	-	PLC第7軸 軸名称0	-	NCマスター	-
APC付	-		-	PLC第7軸 軸名称1	-	簡易5面HP追加	-
AAC付	-	6面APC	-	PLC第7軸 軸名称2	-	クロスレール MGTアIL	-
	-	10面APC	-	PLC第7軸 軸名称3	-	ハイフリットクレーン	-
主軸回転数1	o	12面APC	-	PLC第8軸 軸名称0	-	APCTア両手操作	-
主軸回転数2	-	4面APC	-	PLC第8軸 軸名称1	-	安全柵付	-
主軸回転数3	-	ハレット着座確認高圧	-	PLC第8軸 軸名称2	-	ハレットエアブロー強化2	-
主軸シングルシリンダ	o	手動ハレット交換	-	PLC第8軸 軸名称3	-	異電圧トランス	-
工具デ-タ100組	-	多面APC	-	PLC第5軸 軸名称0	-	MA-800H	-
工具デ-タ200組	-	APC段取りST無し	-	PLC第5軸 軸名称1	-	MC-V	-
工具デ-タ300組	o	APC安全ドア付	-	PLC第5軸 軸名称2	-	MA-V	-
ATC固有番地	-	APC治具インターロック	-	PLC第5軸 軸名称3	-	セミドライスル-SP方式	-
TPAマッテリー	o	APCインターロック	-	PLC第6軸 軸名称0	-	セミドライスル方式	-
	-	APC待機ハレット回転	-	PLC第6軸 軸名称1	-	スル-SP高低圧	-
	-	APCインターカバー-LS	-	PLC第6軸 軸名称2	-	オイルル+スル-SP	-
	-	APC油圧ユニット	-	PLC第6軸 軸名称3	-	治具IF	-