

OSPソフトウェア管理カード



===== [機械データ] =====

< OSPタイプ >
< 機種 > OSP-U100L
 SPACE TURN
 LB300
 ISC-1000
 V12M
< 機械番号 >
< 立番 > #00733
< B番 > 9909-11
< 作成日 > B535-3197-04
 2000-02-03

===== [ユーザデータ] =====

===== [フロッピー構成] =====

[NCカスタム]
 LNCU53500733-01
[システムパッケージ]
 SYSF000AJPN-001
[LNCAパッケージ]
 LNCA484C000-001
[L加工管理パッケージ]
 LKMFO00AJPN-006
[PLCカスタム]
 LPCU53500733-01A
 LPCU53500733-01B
 LPCU53500733-01C

=====[NC仕様コード]=====

1100-0000-0101-0000-50C0-0F10-0000-0202

0000-9D30-0100-0100-0101-0200-8000-0000

スラントY CT-Z合成Y	-	データ入出力 FDD入出力(IBM) MS-DOS無し	0	機外計測 機外計測RS232C CEJ MATIC サイズキャッチャー 機外計測BCD	-
水平アリア	-	-	-	-	-
ATC	-	アッパ160m アッパ320m アッパ640m アッパ1280m	0	タッチセッター	振止下中台式
VTM機構	-	FDD データ 編集インターロック 編集インターロックタイプC	-	タッチセンサー C軸原点オフセット Y軸計測 計測データプリント	簡易アロンク 振止
HI-G制御	0	プログラム選択 ウォーミングアップ	-	ピッチ誤差補正 インタクトシフト補正 アッパスケール検出ZA アッパスケール検出XA アッパスケール検出ZB アッパスケール検出XB アッパスケール検出CA ピッチ誤差補正無効	CEマーキング
NC刃物台 OTC刃物台 カム式刃物台 御刃物台	0	座標変換 創成加工 同期タップ フラッターニング ハikal切削	-	フレット位置誤差補正 工具補正64組 工具補正96組 工具寿命管理 工具補正200組 工具摩耗補正	NCマスター OH固有機能
ダブルツールリンク	-	-	-	-	PLC/SFCプログラム 内蔵PLC 0
LT機構 サブスピンドル 並行2スピンドル ピックオフ機構	-	ホームポジション 主軸同期タップ 工具退避サイクル NCトルクリミッタ GMコートマクロ	0	0.0001M制御 I/M切替可 加工時間算出機能 操作時間短縮機能 無負荷検知機能	NCロケット NCロタ
複合加工機 B刃物台M軸 M軸C軸無 T/M軸切換制御	-	LAP4 ノーズR 2B ユーザータスク2 任意角度面取 ネジ切位相合せ G34/G35一時停止 円弧ネジ	0	NCワークカウンタ ワークカウンタ特殊 NC稼働モニタ サイクルタイムオーバー ロードモニタ ロードモニタW	プログラムマフル心押 簡易アロンク心押 0
同期回転逆転	-	モーション変数1000組	-	加工管理機能	0
4軸2サトル 対向刃物台	-	らくらく対話 IGF 対話コンパート IGFデータ転送	-	DNC-T1 DNC-T2 DNC-T3 DNC-T4 DNC-P1 DNC-P2 DNC-P3 DNC-P4	主軸定位置停止 0 M軸定位置停止
フラットヘッド	-	プログラムリンクヘルプ ヘルプ機能	0	-	-
サーボリンクNC軸	0	モノクRSTN液晶 E100仕様 3Dアニメーション ACP拡張 アニメーション仕様	0	DNC-A DNC-B DNC-C1 DNC-C2 DNC-C3	主軸最高回転IL 主軸台干渉IL ハーツキャッチャーIL
サーボリンク主軸 主軸DA 主軸I/O	0	U100/U10仕様 OACメッセージ	0	-	-

===== [P L C仕様コード] =====

0000-0002-0000-0011-0009-5280-0100-0000

0000-0000-0000-0200-0000-0000-0000-0000

センターワーク	0	M軸定位置停止	-	DNC-B	-
心押しリミット付	-	フラッターニング	-	DNC-C	-
心押しインターロック解除	-	B刃物台M軸	-	-	-
フックラマフル心押し台	-	MA軸1本 インクラッチ	-	-	-
簡易フック心押し台	0	MB軸1本 インクラッチ	-	-	-
振止取付可能仕様	-	-	-	-	-
振止固定式	-	高圧ケラント	-	オーバervait 特殊	-
振止下中台取付	-	-	-	ロード モニタ	0
振止下刃物台取付	-	-	-	安全テープ スイッチ	-
振止リリヒング式	-	ケラント高低圧SP	-	NCマスタ	-
振止開確認付	-	ケラントレベル検知	-	-	-
振止閉確認付	-	ケラントフロ検知	-	LAW-F.L機	-
簡易フック振止	-	-	-	操作パネル正面	-
振止把握確認付	-	-	-	時定数切替え仕様	-
第1チャックヘッド2連	-	機外計測	-	両手起動	NCロボット
第1SMWチャック	-	機外計測(BCD方式)	-	両手起動 下閉	OR5
第1フロントDRI7チャック	-	CEJ matic	-	編集インターロック	-
第1CH把握確認SP	-	-	-	フックラマストップ SP	-
第2チャックヘッド2連	-	タッチセンサ	-	操作パネル位置SP	-
第2SMWチャック	-	光学式センサ	-	パネルハンドレ可搬式	-
第2フロントDRI7チャック	-	-	-	CEマキング	-
第2CH把握確認SP	-	-	-	-	ロボット安全柵
チャック把握確認付	-	タッチセツタ	0	ウォーミングアップ	-
チャックインターロック解除	-	タッチセツタ スライド式	-	ワークカウンタ 特殊	本機2天井カバー無
第1チャッキングミス検知	-	タッチセツタ カバー独立	-	チップコンテナ異常検知	本機3天井カバー無
第2チャッキングミス検知	-	タッチセツタ モータドライブ	-	-	-
第1チャック高低圧SP	-	-	-	-	起倒式ロータ
第2チャック高低圧SP	-	-	-	-	-
第1インテックスチャック45	-	-	-	I7元圧監視	-
第1インテックスチャック90	-	-	-	シグナル異常検知	-
主軸定位置電気式	0	トア閉速度2段	-	A-フィード IF1	NCQ-タ
主軸定位置ヒン式	-	トア自動開閉	-	A-フィード IF2	NCQ-タ タイプC
主軸定位置ブレーキ式	-	トア自動開閉特殊	-	A-フィード /チャックIL	2MIL
第1主軸極低速	-	天井トア一体型	-	A-フィード IF3	3MIL
第2主軸極低速	-	天井トア片開き	-	A-フィード IF4	カントリーロータ仕様
第1主軸オイルクーラユニット	-	天井トア	-	-	ロータ相互干渉
第2主軸オイルクーラユニット	-	トアインターロック E-D	-	-	2キャリアロータ
静圧ユニットクーラ	-	トアインターロック E-C	0	-	-
-	-	メカロック式 71枚	-	BF/PC ヒット切替	ハンド Aクランプ ミスチェック
-	-	メカロック式 72枚	0	A-ツキキャッチャー	ハンド Bクランプ ミスチェック
-	-	天井 72枚	-	A-ツキキャッチャー 71L	スイング IL タイプ A
-	-	-	-	-	スイング IL タイプ B
-	-	トアインターロック S	0	A-ツキキャッチャー スウィング	ハンド 開閉両手操作
-	-	トアインターロック D	-	-	CE安全柵メカロック
-	-	トアインターロック E	0	-	ハンド 開閉IL(機上)
-	-	メカロック式 7特殊	-	-	ロータ 軸インターロック
4軸2サドル	-	NC刃物台	0	LFS10	フィンガチャック4輪1工程
複合加工機	-	刃物台リミットタイプ A	-	-	フィンガチャック4輪2工程
対向刃物台	-	カム式刃物台	-	-	フィンガチャック2輪1工程
ダブルスピンドル機	-	NC刃物台ブレーキ式	0	-	フィンガチャック2輪2工程
対向2スピンドル機	-	刃物台リミットタイプ B	-	-	コレットチャック把握確認
スラット合成Y軸	-	刃物台リミットタイプ C	-	-	側面カバーインターロック
並行2スピンドル機	-	1モータ複合刃物台	-	-	側面カバーメカロック式
B軸制御	-	回転工具奇数ダレット	-	-	副操作盤取付
0.1um制御	-	ATC Type-A	-	ロボットロータ IFタイプ B	反転装置制御
フラットヘッド	-	ATC Type-B	-	ロボットロータ IFタイプ C	反転装置後退特殊
-	-	ATC Type-C	-	ロボットロータ IFタイプ D	反転装置L->R流れ
-	-	ATC Type-D	-	OGLロータ IF	反転装置方向切替可
-	-	-	-	フックラマ選択A	-
-	-	-	-	フックラマ選択B	-
-	-	-	-	フックラマ選択C	-
-	-	マガジン手動着脱	-	-	-
-	-	TOOL-ID	-	-	機上計測