

OSPソフトウェア管理カード



===== [ 機械データ ] =====  
< OSPタイプ > OSP7000L  
< 機械名称 > LH55-N  
3000  
< タレット > V8  
< 機械番号 > #00534  
< 立番 > 9610-02  
< 振当 > B145-3174-70  
< 主軸モータ容量 > 37/45kw  
< 主軸回転数 > 20-1200/min  
< M軸回転数 > /min  
< サブ主軸回転数 > /min  
< 電源 > 200V 60Hz  
< 作成日 > '96/12/20  
< 改訂日 > / /

===== [ ユーザデータ ] =====  
< 入先 > 殿

===== [ 特別仕様 ] =====  
< テープストア長 > 320m  
潤滑モニターB1

0000-0000-0000-C000-F8BE-0908-1201-0920

0000-2200-0000-0001-0800-0000-0000-0000

	- 座標変換	- 主軸位置電気式	○	
	- 創成加工	- 主軸位置ピン式		
	- 創成加工	- 主軸位置ブレーキ		
編集インターロック 第2主軸オイルクーラ	- ねじ切位相合せ	- M軸位置停止		
	- G34/G35一時停止	- PLDインターロックE-D		
	- 円弧ねじ	○		
	- 同期タップ	- PLDインターロックE-C		
工具管理200組	- フラットターニング	- パーツキャッチャースウィング		
STN液晶モニター	- 主軸最高回転IL	○	連動仕様1	- 振止固定式
	- 編集インターロック		連動仕様2	- 振止下中台取付式
	- プログラムストップ 特殊		連動仕様3	- 振止下刃物台取付
	- 操作時間短縮機能	○	連動仕様4	- 振止リベリング式
	- 操作バネ位置特殊		連動仕様5	- 振止開確認付
緊急停止制御			連動仕様6	- 振止閉確認付
ヘルプ	○	NC マスク	連動仕様7	- 振止簡易アロンク
フラットヘッド	○	OMIメッセージ表示	連動仕様8	
	- DNC-A	○	第1主軸チャッキングミス	- NCロータタイプC
	- DNC-B		第2主軸チャッキングミス	- NCロータプログラム
	- DNC-C1		第1主軸チャック圧特	
	- DNC-C2		第2主軸チャック圧特	
	- DNC-C3		センターワーク	
DNC-P1	- プログラム選択A		プログラムバル心押台	
DNC-P2	- プログラム選択B		簡易アロンク心押台	
DNC-P3	- プログラム選択C		インテックスチャック1SP	- CEマーク
DNC-P4				
ATC タイプA	- テープコンバート		第1主軸IECチャック	- チャック把握確認付
ATC タイプB	- テープデータ入出力	○	第1主軸SMWチャック	- 心押リミット確認付
ATC タイプC	- フロント入出力IBM		第1主軸フロントDR	- 両手起動
			第1主軸KNCSチャック	- 両手起動ア閉
	- バッファ60M	○	第2主軸IECチャック	- マロック式71枚
	- バッファ160M		第2主軸SMWチャック	- マロック式72枚
	- バッファ320M		第2主軸フロントDR	- マロック式7SW-B
Y軸水平ヘッド	- バッファ640M		第2主軸KNCSチャック	- マロック式7特殊
	- トレッド位置誤差補正			- IECドア確認
	- 工具補正64組		第1主軸極低速	- ドア自動開閉
	- 工具補正96組			- ドア開閉特殊
	- 工具寿命管理	○		- パーツキャッチャードアIL
第10軸結合方式B	- 工具寿命管理64組			
第10軸フレキタイプB	- 工具寿命管理96組		ケラント高低圧特殊	- 天井ドア一体型
第20軸フレキタイプB	- 工具寿命管理96組		簡易アロンク新方式	- 天井ドア片開き
第1主軸オイルクーラ	- 主軸台干渉IL		ピッチ誤差補正無効	- 天井ドア
NC刃物台	- NCトルクリミット	○	インタクシ検出ZA	- ドアインターロックS
OTC刃物台	- ホームホジション		インタクシ検出XA	○
	- 工具退避サイクル		インタクシ検出ZB	- ドアインターロックD
	- インチ/ミリ切替可		インタクシ検出XB	- ドアインターロックE
刃物台リミットタイプB			インタクシ検出CA	- パーツキャッチャー
刃物台リミットタイプC	- MS-DOS無		インタクシ検出CB	- ロボット/ロータードアIL
ダブルツールリンク	- ロードモニター		インタクシピッチ誤差	- パーツキャッチャーチャックIL
	- 主軸ホームホジション		0.1UM制御	- 心押インターロック解除
				- チャックインターロック解除
複合加工機				
B刃物台M軸	- アニメーション仕様	○	機外計測	- NCロボット
	- NCワークカウンタ	○	機外計測RS232C	- NCロータ
	- NC稼働モニター	○	CEJ MATIC	- ロボット/ロータIF C
ピッチャ装置	- サイクルタイムオーバーチェック	○	サイズキャッチャー	- ロボット/ロータIF D
M軸1ホイントクラッチ	- ロードモニター	○	計測データプリントアウト	- シンフルロータ
			タッチセッターカバー独立	- ロボット/ロータIF B
静圧ユニットクーラー	- 加工管理機能	○		
4軸2サトル	- らくらく対話		タッチセッター	- カレントタイプ
対向刃物台	- IGF		タッチセッタースライド式	- ワークカウンタ特殊
LT機	- 対話コンバート		タッチセッターIA式	- 同期回転逆転
サブシステム機	- LAP 4	○	刃先計測	- 摺動面潤滑制御
	- ノズル 2B	○	タッチセンサー	- 過負荷検知
	- ユーザタスク2	○		- アラーム出力
スラントY軸	- 任意角度面取	○	C軸原点オフセット	- エア圧監視
	- 加工時間算出機能	○	Y軸計測	- シーケン異常検知

① 32  
22 → 20