

OSPソフトウェア管理カード



===== [機械データ] =====
< OSPタイプ > OSP700L
< 機械名称 > LCS25
1SC
< タレット > V8M
< 機械番号 > #00129
< 立番 > 9512-05
< 振当 > B562-1140-82
< 主軸モータ容量 > 7.5/11kw
< 主軸回転数 > 25-3000/min
< M軸回転数 > /min
< サブ主軸回転数 > /min
< 電源 > 200V 60Hz
< 作成日 > '95//2//2
< 改訂日 > / /

===== [ユーザデータ] =====

===== [子局構成] =====
1, 2, 3, 13, 14, 15

===== [特別仕様] =====
< テープストア長 > 60m

0000-1000-0000-4100-F89E-0101-1200-0900

0000-0000-0010-0000-0800-0700-1000-0000

	-	座標変換	-	主軸定位置電気式	-		-
	-	創成加工	-	主軸定位置ヒソ式	-		-
	-		-	主軸定位置ブレーキ	-		-
	-	ネジ切位相合せ	-		-		-
	-	G34/G35一時停止	-	M軸定位置停止	-		-
	-	円弧ネジ	-		-		-
	-	同期タップ	-		-		-
	-	フラットターニング	-		-		-
STN液晶モノコ	○	主軸最高回転IL	○	運動仕様1	-		-
	-	編集インターロック	-	運動仕様2	-		-
	-	プログラムストップ特殊	-	運動仕様3	-		-
	-	操作時間短縮機能	○	運動仕様4	-		-
	-	操作ハズレ位置特殊	-	運動仕様5	-		-
	-		-	運動仕様6	-		-
	-		-	運動仕様7	-		-
ヘルプ フラットヘッド	○	OMIメッセージ表示	-	運動仕様8	-		-
	-		-		-		-
	-	DNC-A	-	第1主軸チャッキングミス	-	NCロードタイプC	-
	-	DNC-B	-	第2主軸チャッキングミス	-	NCロードプログラム	-
	-	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	-	簡易トアロング心押台	-		-
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	-		-		-		-
	-	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	-
	-	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	-
	-	プロット入出力IBM	-	第1主軸フロントDR	-	両手起動	-
	-		-	第1主軸KNCSチャック	-	両手起動ドア閉	-
	-	バックアップ60M	○	第2主軸IECチャック	-	メカロック式71枚	○
	-	バックアップ160M	-	第2主軸SMWチャック	-	メカロック式72枚	-
	-	バックアップ320M	-	第2主軸フロントDR	-	メカロック式73SW-B	-
	-	バックアップ640M	-	第2主軸KNCSチャック	-		-
	-		-		-		-
	-	ドリット位置誤差補正	○		-	IECドア確認	-
	-	工具補正64組	-		-	ドア自動開閉	-
	-	工具補正96組	-		-	ドア開閉特殊	-
	-	工具寿命管理	-		-	ハーツキャッチャードアIL	-
	-	工具寿命管理64組	-		-		-
第1C軸結合方式B	-	工具寿命管理96組	-		-	天井ドア一体型	-
第1C軸ブレーキタイプB	-		-		-	天井ドア片開き	-
第2C軸ブレーキタイプB	-	主軸台干渉IL	-		-	天井ドア	-
	-		-		-		-
NC刃物台	-	NCトルクリミット	○	インタクトン検出ZA	-	ドアインターロックS	○
OTC刃物台	-	ホームポジション	-	インタクトン検出XA	-	ドアインターロックD	○
	-	工具退避サイクル	-	インタクトン検出ZB	-	ドアインターロックE	○
	-	インチ/ミリ切替可	-	インタクトン検出XB	-	ハーツキャッチャー	-
	-		-	インタクトン検出CA	-	ロボット/ロードドアIL	-
刃物台リミットタイプB	○		-	インタクトン検出CB	-	バーフィーターチャックIL	-
刃物台リミットタイプC	-	MS-DOS無	-	ヒッチ誤差補正機能	-	心押インターロック解除	-
ダブルリンク	-	ロードモニタW	-	インタクトンヒッチ誤差	-	チャックインターロック解除	-
	-		-	0.1UM制御	-		-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
複合加工機	-		-	機外計測	-	NCロボット	-
B刃物台M軸	-	アニメーション仕様	○	機外計測RS232C	-	NCロード	-
	-	NCワークカウンタ	○	CEJ MATIC	-	ロボット/ロードIF C	-
ヒックウオ装置	-	NC稼働モニタ	○	サイズキャッチャー	-	ロボット/ロードIF D	-
M軸1ホイントクラッチ	-	サイクルタイムオーバーチェック	○	計測データプリントアウト	-	シンプルロード	-
	-	ロードモニタ	-	タッチセッターカバー独立	-	ロボット/ロードIF B	-
	-		-		-		-
	-		-		-		-
静圧ユニットクーラー	-	加工管理機能	○		-	2S-SUBハーツキャッチャー	-
	-		-		-		-
4軸2サドル 対向刃物台 LT機	-	らくらく対話	○	タッチセッター	-	カレンダータイム	-
	-	IGF	-	タッチセッタースライド式	-	ワークカウンタ特殊	-
	-	対話コンバート	-	タッチセッター1A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	○
	-	ノーズR 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	-	エア元圧監視	-
	-	加工時間算出機能	○		-	シケンサ異常検知	-