

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 > LH35-N
3000
< タレット > H4/H6
< 機械番号 > #02654
< 立番 > 9708-01
< 振当 > B121-3181-18
< 主軸モータ容量 > 15/22kw
< 主軸回転数 > 20-2200/min
< M軸回転数 > /min
< サブ主軸回転数 > /min
< 電源 > 200V 60Hz
< 作成日 > '97/08/19
< 改訂日 > / /

===== [ユーザデータ] =====

===== [特別仕様] =====
< テープストア長 > 160m

0000-0000-0000-E000-F8BE-0100-1200-0900

0000-0000-0000-0000-0800-0000-0000-0000

	-	座標変換	-	主軸定位置電気式	-		-
	-	創成加工	-	主軸定位置ヒソ式	-		-
編集インターロックC	-		-	主軸定位置ブレーキ	-		-
第2主軸オイルクーラ	-	ネジ切位相合せ	-		-		-
	-	G34/G35一時停止	-	M軸定位置停止	-		-
	-	円弧ネジ	-	PLTインターロックE-D	-		-
	-	同期タップ	-	PLTインターロックE-C	-		-
工具管理200組	-	フラッターニング	-	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	-	振止リレーンギ式	-
早送りオーバーライト	-	操作パネル位置特殊	-	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 マスタ	-	連動仕様7	-	振止簡易トアロンク	-
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-P1	-	DNC-C3	-	センターワーク	-		-
DNC-P2	-	プログラム選択A	-	プログラムフル心押台	-		-
DNC-P3	-	プログラム選択B	-	簡易トアロンク心押台	-	安全テープスイッチ	-
DNC-P4	-	プログラム選択C	-	インテックスチャック1SP	-	CEマーク	-
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	-	心押しリミット確認付	-
ATC タイプC	-	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	-	両手起動トア閉	-
	-	バックアップ60M	○	第2主軸IECチャック	-	マロック式トア7枚	-
	-	バックアップ160M	-	第2主軸SMWチャック	-	マロック式トア72枚	-
	-	バックアップ320M	-	第2主軸フロントDR	-	マロック式トアSW-B	-
Y軸水平パリア	-	バックアップ640M	-	第2主軸KNCSチャック	-	マロック式トア特殊	-
	-		-		-		-
高圧クーラント1	-	外れ位置誤差補正	-		-	IECトア確認	-
高圧クーラント2	-	工具補正64組	-		-	トア自動開閉	-
高圧クーラント3	-	工具補正96組	-	第1主軸極低速	-	トア開閉特殊	-
	-	工具寿命管理	-		-	パーツキャッチャートアIL	-
第1C軸結合方式B	-	工具寿命管理64組	-		-	LNSハーフィタ	-
第1C軸ブレーキタイプB	-	工具寿命管理96組	-	クーラント高低圧特殊	-	天井トア一体型	-
第2C軸ブレーキタイプB	-		-	簡易トアロンク新方式	-	天井トア片開き	-
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	-	天井トア	-
NC刃物台	-	NCトルクリミッタ	○	インタクトン検出ZA	-	トアインターロックS	-
OTC刃物台	-	ホームホジション	-	インタクトン検出XA	-	トアインターロックD	-
	-	工具退避サイクル	-	インタクトン検出ZB	-	トアインターロックE	-
	-	インテリ切替可	-	インタクトン検出XB	-	パーツキャッチャー	-
刃物台リミットタイプB	-		-	インタクトン検出CA	-	ロボット/ロータトアIL	-
刃物台リミットタイプC	-	MS-DOS無	-	ピッチ誤差補正機能	-	ハーフィタチャックIL	-
ダブルリンク	-	ロードモニター	-	インタクトンピッチ誤差	-	心押しインターロック解除	-
	-	主軸ホームホジション	-	0.1UM制御	-	チャックインターロック解除	-
	-		-		-		-
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ロータ	-
	-	NCワークカウンタ	○	CEJ MATIC	-	ロボット/ロータIF C	-
ピッチ調整装置	-	NC稼働モニター	○	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	-	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	-	シフトロータ	-
	-	ロードモニター	○	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サドル	-	らくらく対話	-	タッチセッター	-	カレンダータイム	-
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	○
	-	ノーズR 2B	○	タッチセンサー	-	過負荷検知	-
	-	ユーザータスク2	○	センサー光学式	-	アラーム出力	-
スラット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	○	Y軸計測	-	シゲンサ異常検知	-