OSP 管 理 カ ー ド

ソフト	EC	管理	作成
遠藤 1.6.21	大橋 1.6.13	沢辺 1.6.13	暮石

OSP名称

OSP5000L-G

2000

作成 1989 年 6 月 12 日

本機名称 LB/LS/(LH)/LC/LP/LR 55 N□ S□ タレット V8	納入先 殿
機械番号 # 0326 立番 8906 - 2	所在地
振当 B 145 - 1094 - 98	電源 200 V 50/60Hz
納入 年 月 日	TEL — —

コントロールソフト構成

No. 1 BIN 88 - 8816 - B .BBM	
No. 2 NOSJ4 - 02 - C .SYS No.3 LCU06-00-A .PBU	
No. 3 LAU06 - 8D - R6.PBU LGU86 - 11 - A .PBU	
No. 3 LSU06 - 8B - D .PBU LBU86 - 8D - I .PBU	
S 8188 - 1188 - 8818 - 8A33 - 8888 - 8C88 - 8882 -	
M M M M . M M M M	
No. 4 LAA06 - 11 - M .POL LBA86 - 11 - Q .POL	
No. 4 LAMJ6 - 11 - M2 .POL LBMJ6 - 11 - Q .POL	
No. 4 LAB86 - 11 - M .POL .POL	
No. 4 LOA84 - 83 - B .POL .POL	
No. 5 .POL .POL	
No. 6① LAZ86-11-M-BP85A POL③ .POL	
No. 6②△ LAZ06-11-M-3P6A POL④ .POL	
No. 7 .LOB .LOB	
No. 8 .POL	
No. 10 .MSB .MSB	

システム構成

MB-IIB	○	BBC4M1(4Mbit×1)	
MC11(0.5MB) ×3	○	BBC4M2(4Mbit×2)	○
MC12(2MB)		BBC4M3(4Mbit×3)	
MC13 (RS232C CARD)	○	BBC4M4(4Mbit×4)	
CRP-9(キャラクター)		RSB	
CRTP(グラフィック)IIC	○	ECP	
SVP-IID (E102A)	○	ECP-II	
SVP-IID 2AX (E102A)		ECP CARD2	
SPC1 ( )		共通パネル5000L-G	
SPC3		共通パネル5000L-Gカラー	○
SPC4		PANEX CARD2A	
ECB (Ⓔ, E1, E2, E3)	○	PANEX CARD3A	
ECC	○	PANEX CARD4	○
FDCB		AC4	
IJPC3		LOW POWER SUPPLY(新)	Ⓡ
TCC		フラット機種パネル	○

特 別 仕 様 Ⓔ

センターワーク		LAP3	○	プログラム選択A(押ボタン)				テープストア容量 160 m			
4軸2サドル		ノーズR2B	○	〃 B(ロータリ)				テープパンチ(パレット可/パンチ付)			
ミラーイメージ		インチ/ミリ切換可		〃 C1(BCD)				コード(PA/RS/なし) 日本ビジネス PT30 MINI			
複合加工機		ユーザータスク2		DNC-A(DNC1)		インダクトシン検出C		主軸DC/ACモータ容量 37 1.45 kW			
心押台スイング		カラー・グラフィック	○	DNC-B(RMバッファ)		〃 ZA		主軸回転数 20 ~ 1200 r.p.m.			
LC40M-ATC		IGF	○	DNC-C1(ベーシック)		〃 XA		M主軸回転数 ~ r.p.m.			
櫛刃刃物台		IGFコンバート		DNC-C2(ベーシック)		〃 ZB		**B # 仕様**	ソフト	EC	
ACモータポールチェンジ		テープコンバート		DNC-C3(ベーシック)		〃 XB					
ECボード(カード)追加1	○	NCワークカウンタ		アラームC出力		インダクトシンピッチ誤差補正		チップコンベア		○	
〃 2		NC稼動モニタ	○	プログラム選択C2(BCD)		バッファ160m		作業完了灯(黄色パトライト)		○	△
〃 3		工具寿命管理		主軸最高回転インターロック	○	バッファ320m		アラーム灯(赤色パトライト)			
ドアインターロックB		操作時間短縮機能	○	ドアインターロックC	○	バッファ640m		ロードモニター(A, B)			
IECドア確認	○	ピッチ誤差補正		ドアインターロックD		主軸回転中心押自動出入		プリセットカウンター(サイクル停止/起動不可/カウントのみ)			
IECチャック		座標変換		ホームポジション				カバー自動開閉			
エアーチャック		創成加工		タッチセッター(スライド式)		ピックオフ装置		エアーブロー(チャック/心押/センサ)			
チャッキングミス検知		任意角度面取				フラットターニング		主軸定位置停止(電気/ブレーキ/ピン)		○	
タッチセンサー計測		G34, G35一時停止		パーツキャッチャーインターロック		NCマスター		高低圧切替(チャック/心押)			
刃先計測		工具補正64組		NCローダー		パネルフラットキー	○	電源自動遮断(M02/ロボットロット完了/アラーム)			
機外計測		工具補正96組		負荷監視ーB2		OSP500L-G操作パネル		バーフィーダー( )			
CEJ matic		バッファ60m		LR15M-ATC		モノクロ・グラフィック		ワークキャッチャー			
計測データプリント		加工時間算出	○	工具退避サイクル		旧モノクロ・キャラクタ		ワーク自動計測補正(機内/機外)			
タッチセッター		C軸つれ廻り結合		円弧ネジ		チャックインターロック解除		タッチセッター(A, M, IA)			
負荷監視ーA		ネジ切り位相合せ		フロントドライブエアーチャック		ロボット/ローダー IF TYPE "C"		プログラマブル心押台			
負荷監視ーB1		C軸高速結合B		ドア開閉特殊(アンサーOFF)		テストソフト		切削液ポンプモータ特殊( )			
定位置停止(ピン式/ブレーキ式)	○			連動仕様1		2スピンドル		フロッピー(I/F, ユニット本体)			
主軸定位置停止(電気式)		テープデータ入出力		〃 2		VAC片振れ		テープリーダー不要			
プログラマブル心押台		外部ワークカウンター		〃 3		1相パルジェネ		(チャック自動開閉/心押自動出入)確認付			
大限ロボット		編集インターロック		〃 4		EC BUS仕様		潤滑モニター(B2)		○	
過負荷検知		MOP		〃 5		刃物台リミットタイプB		NCロボット( )			
2サドルワークキャッチャー		カレンダータイマー		〃 6		プログラムストップ特殊		予備Mコード(組)			
長ストロークチャック		フロッピー入出力(IBM)		〃 7		操作パネル位置特殊		制御箱位置特殊		○	
インデックスチャック		連動外部機器P選択		〃 8		ダブルツーリング		可搬式パルスハンドル	○	○	△

1	追加 89.7.25	2	追加 90.1.22	3		4	
5		6		7		8	