

## OSPソフトウェア管理カード



## ===== [ 機械データ ] =====

< OSPタイプ > OSP-E100M  
< 機種 > MB-56VA  
< ソフトウェア外番号 > #01000  
< プログラム外番号 > P118255  
< 作成日付 > 2020-02-17

## ===== [ ユーザーデータ ] =====

< 納入先 > ワイ・エム・エス 殿  
< 住所 > 愛知県半田市住吉町1-73-1  
< 電話番号 >  
< 搬入先 >  
< 住所 >  
< 電話番号 >

## ===== [ 備考 ] =====

< 備考1 >  
< 専用仕様 >  
< コメント >

## ===== [ フラッシュメモリハードデータ ] =====

[ プログラムフラッシュメモリバージョン ]  
02  
[ プログラムフラッシュメモリ容量 ]  
30MB  
[ NGフラッシュメモリバージョン ]  
07  
[ NGフラッシュメモリ容量 ]  
64MB

[ NC仕様コード ]

FA41-C0EF-0440-0003-1037-E000-0200-0000

0305-0000-4762-0087-2702-4180-082E-8001

|                 |   |               |   |               |   |               |   |
|-----------------|---|---------------|---|---------------|---|---------------|---|
| 加工表示            | 0 | リミット付回転軸B     | - | MSB自動工具長補     | 0 | 加工管理仕様        | 0 |
| プロセッサ入出力        | 0 | リミット付回転軸C     | - | MSB自動工具径補     | 0 |               | - |
| GMマクロ100/20組    | - | 割出テーブルA       | - | MSB工具折損検出     | 0 | STNマクロ仕様      | - |
| らくらく対話XM        | - | 割出テーブルB       | - | MSB光式タッチプローブ  | - | クズB仕様         | - |
| 工具補正999組        | - | 割出テーブルC       | - | MSB寸法チェック     | - | 座標系選択400組     | - |
| グラフィック表示        | - | 割出角度5° A      | - | MSB自動原点補正     | - | CRTマクロ        | - |
|                 | - | 割出角度5° B      | - | MSB黒田タッチプローブ  | - |               | - |
| 外部プロセッサC        | - | 割出角度5° C      | - | MSB基準工具150    | 0 |               | - |
| 同期制御X軸          | - | インタクトシ軸付Z     | - | ターニングカット      | - |               | - |
| 同期制御Y軸          | - | インタクトシ軸付U     | - | 割込プロセッサ       | - | ネジピッチ補正5      | - |
| 同期制御Z軸          | - | インタクトシ軸付V     | - | ダイスケール補正X軸    | - | ネジピッチ補正10     | - |
| 同期制御第4軸         | - | インタクトシ軸付W     | - | ダイスケール補正Y軸    | - | 重量ワーク対策       | - |
| 第5軸リミット         | - | インタクトシ軸付A     | - | ダイスケール補正Z軸    | - | 第2ストロークリミット   | - |
| 回転軸2軸           | - | インタクトシ軸付B     | - | 第2工具長補正       | - |               | - |
| 同期制御第5軸         | - | インタクトシ軸付C     | - | ノーズR補正        | - |               | - |
| 動画機能            | - | リミット付回転軸A     | - | MSB_Y軸退避      | - | 内蔵PLC         | 0 |
| AXPテスト          | - | 付加軸名称U        | - | OH仕様          | - | PH7個(門型)      | - |
| VH40 B/C 0.001度 | - | 付加軸名称V        | - | DNC-DT        | 0 | HELP機能        | 0 |
| フランスサーボ         | - | 付加軸名称W        | - |               | - | TAS-S/TAS-C   | 0 |
| VH40 B/C 1度     | - | 付加軸名称A        | - | DNC-T3        | - | PACKAGE       | 0 |
| ハンディインターフェイス    | 0 | 付加軸名称B        | - | DNC-T2        | - |               | 0 |
|                 | - | 付加軸名称C        | - | DNC-T1        | 0 | MS-DOS        | 0 |
|                 | - | インタクトシ軸付X     | - | コマ変数200組      | 0 | 対話データ入力       | - |
|                 | - | インタクトシ軸付Y     | - | コマ変数1000組     | - | 切削条件レベルアップ    | - |
| 主軸頭旋回補正         | - | 運転バッチ160m     | - | 予備工具乗換        | 0 | 熱変位補正         | - |
|                 | - | 運転バッチ320m     | 0 | 工具寿命管理        | 0 | 工具準備機能        | - |
| E100/E10        | 0 | 運転バッチ640m     | - | CRT表示         | 0 | F1桁送り(PLC)    | - |
|                 | - | 運転バッチ1280m    | - | DNC-Cイーサネット   | - | 座標系選択200組     | 0 |
| F1桁送りバレーマータ     | - | 運転バッチ2560m    | - | 無人運転記録        | - | 0.1um 熱変位補正   | - |
|                 | - | MC-100H PPC   | - | 自動退避/復帰       | - | パルスハンドル4個     | - |
|                 | - | ビルトインモータAT    | - | 自動工具長補正       | 0 | パルスハンドル5個     | - |
|                 | - |               | - | 寸法チェック/自動     | - | パルスハンドル6個     | - |
| ヘリカル切削          | 0 | MX-H PPC      | - | IGF-M 5面      | - | プロセッサランチ      | - |
| 一方向位置決め         | 0 | DNC-A         | - | IGF-M GPP     | - |               | - |
| スキップ機能          | 0 | DNC-B         | - | IGF-M 工具形状    | - |               | - |
| ワーク座標系変更        | 0 | DNC-C1        | - | IGF-M 特殊F.0   | - | 任意角度面取り       | - |
| 三次元工具補正         | - | DNC-C2        | - |               | - | 円筒側面加工        | - |
| ワークストップ         | 0 | DNC-C3        | - |               | - | 傾斜面加工         | - |
| プロセッサミラーイメージ    | 0 | 図形・座標計算       | - |               | - | 座標系選択100組     | - |
| 図形の拡大縮小         | 0 | 追加バターンサイクル    | - |               | - | 簡易ロードモニタ      | 0 |
| 4軸制御            | - | HiカットPro      | - | NCマスタ         | - | 同期タッピング       | 0 |
| 5軸制御            | - | 外部位置補正        | - | FS-9テープコンバータ  | - | 高精度VACタイプA    | - |
| 6軸制御            | - | 円テーブル2個       | - |               | - |               | - |
|                 | - | パルスハンドル倍率     | - | DNC-P3        | - | SuperHi-NC回転軸 | - |
| パルスハンドル2個       | - | リアル3Dシミュレーション | - | DNC-P2        | - |               | - |
| パルスハンドル3個       | - | X-Y軸指令キャンセル   | 0 | DNC-P1        | - | パルスハンドル円弧送り   | - |
| U100/U10        | 0 | BLK途中SEQ復帰    | 0 | アタッチメント旋回補正   | - | 入出力変数         | 0 |
| プロセッサヘルプ        | 0 | シーケンスストップ     | 0 | グラフィック機能I-MAP | - |               | - |
| 大容量スト7320m      | 0 | 座標計算機能        | 0 | Hi-G          | 0 | スケジュール自動更新    | - |
| マルチリウム運転        | - | 領域加工機能        | 0 | INDEX外部手動     | - | マニュアル計測       | 0 |
| 三次元円弧補間         | - | 座標移動回転CP      | 0 | NC稼働モニタ       | 0 | 対話計測(ワーク)     | - |
| 座標系選択20組        | - | インバースタイム送り    | - |               | - | 対話計測(工具長)     | - |
| 座標系選択50組        | - | プロセッサバトリミット   | 0 | 対話プロセッサB      | - | 手動スキップ        | - |
| 工具補正200組        | - | プロセッサメッセージ    | 0 |               | - | パルスハンドル角度送り   | - |
| 工具補正300組        | 0 | レベルアップI-MAP   | - | Hi-CUT        | - | 真直度補正         | - |
| 工具補正100組        | - | 対話型MAP        | - | テストメッセージ      | - | 工具摩耗補正        | - |
| I/M切替可          | - | プロセッサスキップ2個   | - | サーボリンクNC軸     | 0 | 高速補間          | 0 |
| rev./min併用      | 0 | プロセッサスキップ3個   | - | サーボリンク主軸      | 0 | NURBS指令       | 0 |
| 0.1μm制御         | - |               | - | 低速ECT         | - | スーパ-Hi-NC     | 0 |
| 角度1/10000度      | 0 |               | - | ウォーミングアップ機能   | - | Hi2-NC        | - |
| システム変数          | 0 | PFG2/MCS2     | 0 | 第4軸B軸固定       | - |               | - |
| 演算機能            | 0 | バイト溝加工        | - | 主軸DA制御        | - | 早送り直線補間       | 0 |
| サブプロセッサ         | 0 | 主軸軌跡制御        | - | 主軸PG無し        | - | MOP-TOOL内蔵型   | - |
| スケジュールプロセッサ     | 0 | 軸名称指定         | - |               | - | 低速SVP         | - |

[ P L C仕様コード ]

9104-0001-0001-00E6-0000-2200-0000-0120

0000-0041-4095-0004-0000-4040-0000-0410

|                |   |                |   |               |   |               |   |
|----------------|---|----------------|---|---------------|---|---------------|---|
| トイッ安全規格        | - | 治具油圧ユニット       | - | MX-H          | - | ブロックスキップ3組    | - |
| トアーインターロックS    | o | チャック           | - | M5X-80        | - | ブロックラムランチ     | - |
| トアーインターロックE    | o | チャックエアミ検知      | - | MB-V          | o | ハルスバンドル4段     | - |
| CEマーキング        | - | 心押台            | - | 新TR-B         | - | F1桁送り         | - |
| トアーインターロックD    | - | 操作トア自動開閉       | - | MCR-A5C       | - | マニュアル計測       | o |
| トアーインターロックC    | o | トアロック確認新仕様     | o | New MA-H      | - | 対話計測          | - |
| マガシントアーインターロック | o | ATC/APCTアロック   | - | MODEL/MA-800H | - | インダクトン併用      | - |
| PL対応チップコンベヤ    | o | 第2ソフトリミット      | - | MG工具把持I/L     | - | IDXテーブル手動操作   | - |
| タッチセンサ可動式      | - | 操作時間短縮         | o | MCV-A         | - | DNC-B         | - |
| ハレット着座洗浄       | - | ウォーミングアップ      | - | MCR-B2/MCR-A  | - | DNC-C         | - |
| ブルームセンサ        | - | 外部稼働計          | - | MCR-A         | - | DNC-DT        | o |
| ハレットエアフロー強化    | - | 機械入力起動         | - | ビルトイン主軸       | - | MOP-TOOL      | - |
| 新AT冷却SOL       | - | 第2時間計NC動作      | - | MCR-AF        | - | IDコントローラ      | - |
| スタッカークリーンI/F   | - | 第2時間計主軸        | - | モスニック製リフトアップ  | - | ハルスバンドル2個     | - |
| ロボットI/FタイプC    | - | 第3時間計NC動作      | - | 内シリンダ後退確認     | - | ハルスバンドル3個     | - |
| ロボットI/FタイプB    | - | 第3時間計主軸        | - | ATC運転段階取り     | - | IDXテーブルリモコン方式 | - |
| 主軸オイルミスト装置     | o | クロス自動位置        | - | FP 切削液        | o | 同期制御X軸        | - |
| ボールベアリング冷却     | - | クロス自動位置10P     | - | FP シャワー洗浄     | - | 同期制御Y軸        | - |
| 作動油冷却装置        | - | クロスAC昇降        | - | FP ワーク洗浄ガン    | o | 同期制御Z軸        | - |
| エア圧確認          | - | 切削液トイ干渉対策      | - | FP 切粉洗流       | - | 同期制御第4軸       | - |
| ミストコレクタ        | - | タッチセンサ&クロスI/L  | - | FP エアフローノズル   | o | 同期制御第5軸       | - |
| Y軸摺動面冷却        | - | チップコン&ATC I/L  | - | FP エアフローアダプタ  | - | 油圧ユニット圧力確認    | - |
| XY軸オイルミスト装置    | - | ANG-AT&ATC I/L | - | FP 主軸スルーエアフロー | - | アタッチメント旋回補正   | - |
| オイルスキマー        | - | ペンダント&クロスI/L   | - | FP チップコンベヤ    | o | 主軸頭旋回補正       | - |
| オイルホル高圧式       | - | AACフロタイプ       | - | FP オイルミスト     | - | NC-W NC第4軸あり  | - |
| オイルホル高圧式2      | - | AACテーブルタイプ     | - | FP オイルホル      | - | 予圧用油圧ユニット     | - |
| 切削液液面検知        | - | AAC固定番地        | - | FP オイルホル高圧    | - | B軸I/L         | - |
| オイルホル(簡易)      | - | FMS対応スタッカークリーン | - | 黒田製オイルミスト     | - | FP チップコンベヤ逆寸  | - |
| 主軸スルーケラント      | - | APC光電SW        | - | 切削液フィルタ目詰     | - | MG工具引き外し      | - |
| データタンクFS有      | - | APCコムカ弁        | - | スルーSP高低圧      | - | ミラーイメージ 第4軸   | - |
| スルーケラント15kg    | - | APC BLモータ駆動    | - | 大同メタル製オイルエア   | o | ミラーイメージ 第5軸   | - |
| 切削液冷却装置        | - | APC横入れ         | - | ブルーベ製オイルミスト   | - | オイルエア常時吐出     | - |
| 主軸工具無インターロック   | o | AT-ATC         | - | PLC第1軸 軸名称0   | o | IDXテーブル A軸1度  | - |
| 主軸エアフロー        | - | ハレット着座監視       | - | PLC第1軸 軸名称1   | - | IDXテーブル B軸1度  | - |
| 主軸過負荷検出        | - | AT工具手動交換       | - | PLC第1軸 軸名称2   | - | IDXテーブル C軸1度  | - |
| #50主軸仕様        | - | ヘッド取付アンギュラAT   | - | PLC第1軸 軸名称3   | - | ヘーパーフイルタ      | - |
| 主軸モータ仕様1       | - | 簡易5面アタッチメント    | - | PLC第2軸 軸名称0   | - | マグネットセパレータ    | - |
| HSK主軸          | - | ブルーナ工具対応       | - | PLC第2軸 軸名称1   | - | M-B仕様         | - |
| F1桁送り(4組)      | - | モード主軸シミュルメ     | - | PLC第2軸 軸名称2   | o | リーク対策無効       | o |
| F1桁送り(8組)      | - | モードAT動作有効      | - | PLC第2軸 軸名称3   | - | 切粉洗流有効        | - |
| JOG送り(4000)    | - | AT旋回5度割出       | - | PLC第3軸 軸名称0   | - | インダクトン U軸     | - |
| JOG送り(5000)    | - | ATC自動トア        | o | PLC第3軸 軸名称1   | - | インダクトン V軸     | - |
| JOG送り(6000)    | - | 外部NC起動有効       | - | PLC第3軸 軸名称2   | - | インダクトン W軸     | - |
| 外部ブロックラムB DSW  | - | 前面トアラハ-SW付     | - | PLC第3軸 軸名称3   | - | インダクトン A軸     | - |
| 外部ブロックラムA      | - | 両手起動           | - | PLC第4軸 軸名称0   | - | インダクトン B軸     | - |
| 外部ブロックラムB RSW  | - | FCP4対応         | o | PLC第4軸 軸名称1   | - | インダクトン C軸     | - |
| 外部ブロックラムC4     | - | FCP3対応         | - | PLC第4軸 軸名称2   | - | リフトアップコンベヤ    | o |
| 外部ブロックラムC2     | - | 軸切換            | - | PLC第4軸 軸名称3   | - | 治具2個仕様        | - |
| 工具デ-タ100組      | - | 多面APC          | - | PLC第5軸 軸名称0   | - | NC付加軸 U軸      | - |
| 工具デ-タ200組      | - | APC段取りST無し     | - | PLC第5軸 軸名称1   | - | NC付加軸 V軸      | - |
| 工具デ-タ300組      | o | APC安全トア付       | - | PLC第5軸 軸名称2   | - | NC付加軸 W軸      | - |
| ATC固有番地        | - | APC治具インターロック   | - | PLC第5軸 軸名称3   | - | NC付加軸 A軸      | - |
| TPバッテリー        | - | APCインターロック     | - | PLC第6軸 軸名称0   | - | NC付加軸 B軸      | - |
| TPレシヨMP10      | - | APC待機ハレット回転    | - | PLC第6軸 軸名称1   | - | NC付加軸 C軸      | - |
| 手動切削送りホルト      | - | APCシフターカハ-LS   | - | PLC第6軸 軸名称2   | - | オイルホル+スルーSP   | - |
| 早送りオーバーライト     | - | APC油圧ユニット      | - | PLC第6軸 軸名称3   | - | 治具IF          | - |
| ATC付           | o | スワラッシュガード      | - | PLC第7軸 軸名称0   | - | MT-40H        | - |
| APC付           | - | PPC            | - | PLC第7軸 軸名称1   | - | 簡易5面HP追加      | - |
| AAC付           | - | 6面APC          | - | PLC第7軸 軸名称2   | - | クロスレール MGTアIL | - |
|                | - | 10面APC         | - | PLC第7軸 軸名称3   | - | ハイブリットケラント    | - |
| 主軸回転数1         | o | 12面APC         | - | PLC第8軸 軸名称0   | - | APCTア両手操作     | - |
| 主軸回転数2         | - | 4面APC          | - | PLC第8軸 軸名称1   | - | 安全柵付          | - |
| 主軸回転数3         | - | ハレット着座確認高圧     | - | PLC第8軸 軸名称2   | - | ハレットエアフロー強化2  | - |
| 主軸シリンダリシナ      | o | 手動ハレット交換       | - | PLC第8軸 軸名称3   | - | 異電圧トランス       | - |