

OSPソフトウェア管理カード



===== [機械データ] =====

< OSPタイプ > OSP7000M
< 機種 > MC-50VA
< 機械番号 > #00489
< 立番 > 9803-02
< B番 > B264-1160-69
< 作成日付 > 1998-05-08

===== [ユーザーデータ] =====

< 納入先 >
< 住所 >
< 電話番号 >

===== [オプション仕様] =====

< テープストア容量 > 2560m

===== [NC仕様コード一覧] =====

FA31-40EB-0052-8023-00F7-E0C0-8100-0000

0004-8000-0300-4000-2082-0380-002A-0001

カー表示	○	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長1	-	加工管理仕様	○
プロセ-入出力	○	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具長	-	加工管理通信	-
プロセ-ID (IBM)	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	-	STNメモリ仕様	-
IGF-M	-	割出テーブルB	-	MSB光式タッチローブ	-	700Mクラス仕様	-
パレットフルライン	-	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック/自動	-	機種VH	-
グラフィック表示	○	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-	-	-
外部プログラムC2	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチローブ	-	DCC創成加工	-
外部プログラムC4	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-	-	-
同期制御X軸	-	インタクトシ軸付Z	-	機種MC-H	-	最大切削送速5	-
同期制御Y軸	-	インタクトシ軸付U	-	機種MC-V/6VA	-	秒ビッチ補正5μ	-
同期制御Z軸	-	インタクトシ軸付V	-	機種MCV	-	-	-
同期制御第4軸	-	インタクトシ軸付W	-	機種MDB	-	重量ワーク対策	-
第5軸リミット	-	インタクトシ軸付A	-	機種MCM	-	-	-
回転軸2軸	-	インタクトシ軸付B	-	機種MCR	-	-	-
同期制御第5軸	-	インタクトシ軸付C	-	機種MC-3/4/5VA	○	-	-
動画機能	○	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-	-	-
軸プロセッサ	-	付加軸名称U	-	-	-	-	-
ECプロセッサ	○	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	○
AXPテスト	-	付加軸名称W	-	-	-	機種DCC	-
ECPテスト	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	PACKAGE	○
ブラシレスサーボ	○	付加軸名称B	-	DNC-T2	-	-	-
-	-	付加軸名称C	-	DNC-T1	-	MS-DOS	○
パンチャーインターフェース	○	インタクトシ軸付X	-	-	-	-	-
外部表示345軸	-	インタクトシ軸付Y	-	-	-	-	-
主軸頭旋回補正	-	運転バッチ160m	○	予備工具乗換	○	熱変位補正	-
F1桁送り(8組)	-	運転バッチ320m	-	工具寿命管理	○	工具準備機能	-
-	-	運転バッチ640m	-	CRT表示	-	-	-
F1桁送り(4組)	-	運転バッチ1280m	-	-	-	-	-
F1桁送りパラメータ	-	運転バッチ2560m	-	無人運転記録	-	-	-
-	-	旧モ/クロキタCRP	-	自動退避/復帰	-	-	-
プリント(PP-5001)	-	-	-	自動工具長補正	-	-	-
プリント(エプソン)	-	フラットパネル	○	寸法チェック/自動	-	-	-
ヘリカル切削	○	新パレットフルライン	-	-	-	プログラムランチ	-
一方向位置決め	○	DNC-A	-	-	-	TOOL-ID入出力	-
スキップ機能	-	DNC-B	-	-	-	-	-
ワーク座標系変更	○	DNC-C1	-	-	-	任意角度面取り	-
三次元工具補正	-	DNC-C2	-	-	-	円筒側面加工	-
イクサクトストップ	○	DNC-C3	-	-	-	傾斜面加工	-
プログラミライメージ	○	図形・座標計算	○	-	-	座標系選択100	-
図形の拡大縮小	○	追加パターンサイクル	○	-	-	簡易ロードモータ	○
4軸制御	-	-	-	NCマスタ	-	同期タッピング	○
5軸制御	-	手動切削送り無し	-	早送りオーバーライド	-	高精度VACタイプA	○
6軸制御	-	軸ロック	-	-	-	高精度VACタイプB	-
パントル機械入力	-	-	-	DNC-P3	-	TDと準同期運転	-
パルスハント12個	-	-	-	DNC-P2	-	-	-
パルスハント13個	-	X・Y軸指令キャンセル	○	DNC-P1	-	-	-
パルスハント1別置	○	BLK途中SEQ復帰	○	アタッチメント旋回補正	-	-	-
-	-	シーケンスストップ	○	グラフィック機能	○	編集ロックアウト機能	-
大容量スト7320m	○	座標計算機能	○	-	-	スケジュール自動更新	-
マルチリウム運転	-	領域加工機能	○	INDEX外部手動	-	マニュアル計測	○
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	○	NC稼働モニタ	○	対話計測(ワーク)	-
座標系選択20組	-	中間点復帰	-	-	-	対話計測(工具)	-
座標系選択50組	○	プログラムリミット	○	対話プログラムB	-	-	-
工具補正200組	○	プログラムメッセージ	○	秒切機能	-	-	-
工具補正300組	-	プレイバックI-MAP	○	-	-	最大切削送速6	-
工具補正100組	-	対話型MAP	○	テストメッセージ	-	最大切削送速10	○
インチ/メトリック切換	-	プログラムスキップ2/3	-	-	-	-	-
rev./min併用	○	プログラムスキップ3個	-	-	-	-	-
0.1μm制御	-	ミライメージ第4軸	-	-	-	スーパ-Hi2-NC	-
角度1/10000度	○	ミライメージ第5軸	-	-	-	Hi2-NC	-
システム変数	○	ミライメージ第6軸	-	-	-	MOP-TOOL独立型	-
演算機能	○	外部プログラムA	-	-	-	早送り直線補間	○
サブプログラム	○	外部プログラムB	-	-	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプログラム	○	軸名称指定	-	-	-	低速SVP	-

0043-0000-0000-0000-1900-0100-0000-0000

[illegible]