

OSPソフトウェア管理カード



===== [機械データ] =====

< OSPタイプ > OSP-HMi
 < 機種 > M-561V
 < 管理番号 > #10028
 < フロント番号 > P660184
 < ソフトウェア番号 > #10184
 < 機械番号 > #57445
 < 作成日付 > 2007-01-19

===== [ユーザーデータ] =====

< 納入先 >
 < 住所 >
 < 電話番号 >

===== [フラッシュメモリハードデータ] =====

[NCフラッシュメモリバージョン]
 01
 [NCフラッシュメモリ容量]
 128MB

===== [NCフラッシュメモリ ソフト構成] =====

[OSPプログラマ]
 ¥BRWB157B. CNC
 ¥MBRWB157B. CNT
 ¥BRW¥JPN¥BRWB157B-JPN. POL
 ¥BRW¥JPN¥IMG¥*. GIF
 [ホットマニュアル]
 ¥MPM¥JPN¥MPM400E-JPN. CNT
 ¥MPM¥JPN¥*
 ¥MPC¥JPN¥MPC-DUMMY. CNT
 ¥MPC¥JPN¥IMG¥MPCIMG-DUMMY. CNT
 ¥MPA¥JPN¥MPA100B-JPNA. CNT
 ¥MPA¥JPN¥*
 ¥MPP¥JPN¥MPP-DUMMY. CNT

F289-C0EB-0440-8023-10C7-20C4-0200-0000

0365-8000-0741-0000-A012-C50A-242A-8001

カラー表示	○	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	-	加工管理仕様	○
プロビ-入出力	○	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	-	STNモノコ仕様	-
プロビ-IO (IBM)	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	-	クラス仕様	-
ミラクルCAPI	-	割出テーブルB	-	MSB光式タッチローフ	-	CRTモノコ	-
グラフィック表示	○	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック	-	第2ストロークリミット	-
外部プログラマC	-	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-	MSB黒田タッチローフ	-
	-	割出角度5° B	-	MSB基準工具150	-		-
	-	割出角度5° C	-		-		-
同期制御X軸	-	インタクトン軸付Z	-	ターニングカット	-	ネジビッチ補正5	-
同期制御Y軸	-	インタクトン軸付U	-	割込プログラム	-	ネジビッチ補正10	-
同期制御Z軸	-	インタクトン軸付V	-	ダイヤスケール補正X軸	-	重量ワーク対策	-
同期制御第4軸	-	インタクトン軸付W	-	ダイヤスケール補正Y軸	-	第2ストロークリミット	-
第5軸リミット	-	インタクトン軸付A	-	ダイヤスケール補正Z軸	-		-
回転軸2軸	-	インタクトン軸付B	-	第2工具長補正	-		-
同期制御第5軸	-	インタクトン軸付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	○
	-		-		-		-
	-	付加軸名称U	-	OH仕様	○	PH7個 (門型)	-
AXPテスト	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	○
VH40 B/C 0.001度	-	付加軸名称W	-		-		-
フラスレスサホ	-	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	PACKAGE	○
VH40 B/C 1度	-	付加軸名称B	-	DNC-T2	-		-
パンチャーインターフェース	○	付加軸名称C	-	DNC-T1	-	MS-DOS	○
	-	インタクトン軸付X	-	コモン変数200組	○	対話データ入力	-
	-	インタクトン軸付Y	-	コモン変数1000組	-	切削条件ブレイバック	-
主軸頭旋回補正	-	運転バツファ160m	-	予備工具乗換	○	熱変位補正	-
E100/E10	○	運転バツファ320m	○	工具寿命管理	○	工具準備機能	-
	-	運転バツファ640m	-	CRT表示	○	F1桁送り (PLC)	○
F1桁送りパラメータ	-	運転バツファ1280m	-	DNC-Cイーサネット	-	座標系選択200組	-
	-	運転バツファ2560m	-	無人運転記録	-	パルスハンドル4個	○
	-	MC-100H PPC	-	自動退避/復帰	-	パルスハンドル5個	-
	-	ビルトインモータAT	-	自動工具長補正	-	パルスハンドル6個	-
	-		-	寸法チェック/自動	-		-
	-		-		-		-
ヘリカル切削	○	MX-H PPC	-	IGF-M 5面	-	プログラムランチ	-
一方向位置決め	○	DNC-A	-	IGF-M GPP	-		○
スキップ機能	-	DNC-B	○	IGF-M 工具形状	-		-
ワーク座標系変更	○	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	-
イグザクトストップ	○	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組	-
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	-	HiカットPro	-	NCマスタ	-	同期タビシング	○
5軸制御	-	外部位置補正	-	FS-9テーブルコンバート	-	高精密VACタイプA	-
6軸制御	-	円テーブル2個	-		-	新手動角度円弧	○
	-	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	○	DNC-P1	-	パルスハンドル円弧送り	-
U100/U10	○	BLK途中SEQ復帰	-	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	○
プログラマヘルプ	○	シーケンスストップ	-	グラフィック機能I-MAP	○	手動角度円弧	○
	-		-		-		-
大容量ストア320m	○	座標計算機能	○	Hi-G	○	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	○	インバースタイム送り	-		-	対話計測 (工具長)	-
座標系選択50組	-	プログラマリミット	-	対話プログラマB	-	手動スキップ	○
工具補正200組	-	プログラマメッセージ	-	対話プログラマC	○	パルスハンドル角度送り	-
工具補正300組	-	ブレイバックI-MAP	○	Hi-CUT	○		-
工具補正100組	○	対話型MAP	○	テストメッセージ	-	工具磨耗補正	-
	-		-		-		-
I/M切替可	-	ブロックスキップ2/3	-	サーボリンクNC軸	○	高速補間	-
rev./min併用	○	ブロックスキップ3個	-	サーボリンク主軸	○	NURBS指令	-
0.1μm制御	-		-	低速ECT	-	スーパーHi-NC	-
角度1/10000度	-		-	ウォーミングアップ機能	-	Hi2-NC	-
システム変数	○	PFC2/MCS2	○	第4軸B軸固定	-		-
演算機能	○	バイト溝加工	-	主軸DA制御	-	早送り直線補間	○
サブプログラム	○		-	主軸PG無し	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプログラム	○	軸名称指定	-		-	低速SVP	○