



## ===== [ OSP データ ] =====

< OSPタイプ > OH-OSP-HMC  
< 管理機種 > M-511V  
< 管理番号 > #10022  
< 立番 > 9702-03  
< 振当番号 > B927-9715-08  
< NC装置番号 > 7060  
< 機械番号 > 00363  
< 作成日 > 1997/05/27

## ===== [ ユーザデータ ] =====

< 納入先 >

< TEL >

< テープストア長 > 160m

## ===== [ コントロールソフト構成 ] =====

## [ カスタムファイル ]

FR0C:MNC000A.SPC  
FR0C:MNCB231R-JPN.MSG  
FR0C:OSPMNGCD.CNC  
FR0G:PNC000A.SPC  
FR0G:SYMUA01-ZV01-B.PBU  
FR0G:VAMUA01-ZV02-A.PBU  
FR0G:MPLUAA1-00001B.PBU  
FR0G:MNCUD01-ZV02-A.LOB  
MD0A:KMFUA01-A.PBU  
MD0A:MNCUA01-ZV01-C1.PBU  
MD0A:MNCUB01-ZV01-C1.PBU  
MD0A:MNCUCA2-00001A.PBU  
MD0A:TFMUA01-00002C.PBU  
MD0A:TFMUBA1-00002C.PBU  
MD0A:PDTB100-DUMMY.ULO  
MD0A:PTSUA01-00001A.PBU  
MD0A:MIMUA01-A.PBU  
MD0A:DNCP-PAR.PAR  
MD0A:FMTMB02-AA00160B.SBP

## [ パッケージファイル ]

FR0A:SYSD000AJPN-005  
FR0C:MNCB231R000-001  
FR0E:MNC0231RJPN-001  
FR0F:DNCA000A000-004  
FR0G:MTBC000A000-001  
FR0H:UNVB200AJPN-013  
FR2G:MHPAA00AJPN-001

## [ インストールフロッピー ]

FD0:SINS313AJPN-001

5000-002B-0050-0023-00C7-20C4-0100-0000

0004-8000-0001-0000-2032-2300-242A-8001

|             |   |             |   |              |   |             |   |
|-------------|---|-------------|---|--------------|---|-------------|---|
| 加工表示        | ○ | リミット付回転軸B   | - | MSB自動工具長1    | - | 加工管理仕様      | ○ |
| プロセッサ入出力    | ○ | リミット付回転軸C   | - | MSB自動工具長     | - | 加工管理通信      | - |
| IGF-M       | - | 割出テーブルA     | - | MSB工具折損検出    | - | STNET/ノコ仕様  | - |
|             | - | 割出テーブルB     | - | MSB光式タッチローブ  | - |             | - |
|             | - | 割出テーブルC     | - | MSB寸法チェック/自動 | - |             | - |
| グラフィック表示    | ○ | 割出角度5° A    | - | MSB自動原点補正    | - | CRTモノクロ     | - |
|             | - | 割出角度5° B    | - | MSB黒田タッチローブ  | - |             | - |
| 外部プロセッサC4   | - | 割出角度5° C    | - | MSB基準工具150   | - |             | - |
| 同期制御X軸      | - | インダクシオン軸付Z  | - |              | - |             | - |
| 同期制御Y軸      | - | インダクシオン軸付U  | - |              | - |             | - |
| 同期制御Z軸      | - | インダクシオン軸付V  | - |              | - |             | - |
| 同期制御第4軸     | - | インダクシオン軸付W  | - |              | - |             | - |
| 第5軸リミット     | - | インダクシオン軸付A  | - |              | - |             | - |
| 回転軸2軸       | - | インダクシオン軸付B  | - |              | - | SFCプログラム    | - |
| 同期制御第5軸     | - | インダクシオン軸付C  | - |              | - |             | - |
| 動画機能        | - | リミット付回転軸A   | - | MSB_Y軸退避     | - | 内蔵PLC       | ○ |
| AXPテスト      | - | 付加軸名称U      | - | 大隈豊和仕様       | ○ | HELP機能      | ○ |
|             | - | 付加軸名称V      | - |              | - |             | - |
|             | - | 付加軸名称W      | - |              | - |             | - |
| ブラシレスサーボ    | ○ | 付加軸名称A      | - |              | - | パッケージ       | ○ |
|             | - | 付加軸名称B      | - |              | - |             | - |
|             | - | 付加軸名称C      | - |              | - | MS-DOS      | ○ |
| パンチインターフェース | ○ | インダクシオン軸付X  | - |              | - | 対話データ入力機能   | - |
|             | - | インダクシオン軸付Y  | - |              | - | 切削条件ディスプレイ  | - |
| 主軸頭旋回補正     | - | 運転バッチ160m   | ○ | 予備工具乗換       | - |             | - |
|             | - | 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(PLC)  | ○ |
| F1桁パラメータ    | - | 運転バッチ1280m  | - |              | - |             | - |
|             | - | 運転バッチ2560m  | - | 無人運転記録       | - |             | - |
|             | - |             | - | 自動退避/復帰      | - | パルスハンドル4個   | ○ |
|             | - |             | - | 自動工具長補正      | - | 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   | - |
| ヘルカル切削      | ○ |             | - |              | - | プログラムランチ    | - |
| 一方向位置決め     | ○ | DNC-A       | - |              | - |             | - |
| 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      | - |
| ワークストップ     | ○ | 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  | ○ |              | - | 簡易ロードモニター   | - |
| 4軸制御        | - |             | - |              | - | 同期タビリング     | ○ |
| 5軸制御        | - |             | - |              | - | 高精度VACタイプA  | ○ |
| 6軸制御        | - |             | - |              | - |             | - |
| パルスハンドル2個   | - | PH倍率各軸独立    | - |              | - |             | - |
| パルスハンドル3個   | - | X・Y軸指令キャンセル | ○ |              | - | パルスハンドル円弧   | ○ |
| パルスハンドル別置   | - | BLK途中SEQ復帰  | - | アタッチメント旋回補正  | - | PLC入出力変数    | - |
|             | - | 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    | - |             | - |              | - | 対話計測(工具)    | - |
| 座標系選択50組    | - | プログラマブルリミット | - | 対話プログラムB     | - | 手動スキップ      | ○ |
| 工具補正200組    | - | プログラマメッセージ  | - |              | - | パルスハンドル角度   | ○ |
| 工具補正300組    | - | プレイバックMAP   | ○ |              | - |             | - |
| 工具補正100組    | - | 対話型MAP      | ○ | テストメッセージ     | - |             | - |
| インチ/メトリック切替 | - |             | - |              | - |             | - |
| rev./min併用  | - | プログラクスキップ3個 | - |              | - |             | - |
| 0.1μm制御     | - |             | - |              | - |             | - |
| 角度1/10000度  | - |             | - | ウォーミングアップ    | - | Hi2-NC      | - |
| システム変数      | ○ |             | - |              | - | MOP-TOOL独立型 | - |
| 演算機能        | - |             | - | 主軸DA制御       | - | 早送り直線補間     | ○ |
| サフトプログラム    | ○ |             | - | 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       | - |              | - | 低速高精度サーボ    | - |