

OSPソフトウェア管理カード

----- 承認者は別紙承認リスト参照 -----

===== [ 機械データ ] =====

< OSPタイプ >  
< 機種 > OSP-P300LA  
LB45111  
1ST-1000  
V12  
< ソフトウェア外番号 >  
< プロジェクト番号 > #00244  
< 作成日付 > P205544  
2017-07-12

===== [ ユーザーデータ ] =====

< 納入先 >  
< 住所 >  
< 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 >

[ Windows System Disk 添付しない ] [ DVDメディアバージョンデータ ] =====

[ Windows System CD Version ]  
01

[ OSP System CD Version ]  
01

===== [ OSP SYSTEM CD 以外のソフトバージョン ] =====

[ Windows System Version ]  
7.0.0.P

===== [ パッケージソフト構成 ] =====

[ NCシステムインストーラ ]

INST108D

[ REALTIME OS ドライバ ]

VDRV300B

[ VPSインストーラ ]

VPSI605A

\*\*START

[ REALTIME OS ]

VSYS400H

[ NC制御 ]

LNC-387U-P300A

[ NC制御メッセージ ]

LNC-387U-JPN-P300A

[ N C 仕様コード No. 1 ]

9100-0000-0101-0000-00C0-4F18-0000-1042

0001-8D40-2900-0000-0101-0000-1060-0000

スラントY	-	ラクラク対話アト・バンス	-	機外計測	-	工具先端点制御	-
CT-Z合成Y	-	テープデータ入出力	o	機外計測RS232C	-	Hi-Cut Pro	-
アブ・リスケール検出YS	-	FDD入出力 (IBM)	-	CEJ MATIC	-	高速補間	-
Y軸パリア	-	MS-DOS無し	-	サイズキャッチャー	-	NURBS指令	-
水平パリア	-	刃物台分割編集	-	機外計測BCD	-	SUPER Hi-NC	-
B軸1/1000度	-	DNC-Cイーサネット	-	タッチセッターR/L共用	-	Super-NURBS回転軸	-
B軸制御1度ピッチ	-	P200 SPEC	o		-	TOOL-ID	-
B軸制御	-	FL-net	-		-	インバースタイム送り機能	-
ATC	-	バツア160m	-	タッチセッター	-	振止Z軸制御	-
1CAM ATC	-	バツア320m	-	第2主軸計測	-	振止下中台式	-
2CAM ATC	-	バツア640m	-	タッチセッター自動	-	振止Z軸制御	-
ATC外部HP機能	-	バツア1280m	-	タッチセッター	-		-
VTM機構	-	移設検知無し	o	C軸原点オフセット	-	自動アロンク 振止B	-
新マシンパル	-	FDD イータ	-	Y軸計測	-	自動アロンク 振止	-
マシンパル旧方式	-	編集インターロック	-	光学式センサ	-	自動アロンク 振止JOG	-
Y軸トルクリミット	-	編集インターロックタイフC	-	計測データプリント	-	簡易アロンク 振止	-
Hi-G制御	o	プログラム選択	-	ピッチ誤差補正	-	CEマーキング	-
PFC II 機能	-	MG工具準備サイクル	-	インタクトピッチ補正	-	簡易ピッチ補正特殊	-
B軸位置誤差補正	-	コン変数名称登録	-	アブ・リスケール検出ZA	-	NC前面ドア	-
X軸ミライメージ座標	-	ホームポジションB	-	アブ・リスケール検出XA	-	仕様選択	-
座標系選択10組	-	ウォーミングアップ	-	アブ・リスケール検出ZB	-	R仕様	-
座標系選択50組	-	マシンロック特殊	-	アブ・リスケール検出XB	-	非R仕様	o
工具補正500組	-	G00直線補間	-	アブ・リスケール検出CA	-	熱変位補正 L2	o
工具寿命予告	-	A/B同期送り機能	-	ピッチ誤差補正無効	-	熱変位補正 L1	-
NC刃物台	o	座標変換	-	ドリット位置誤差補正	o	NCマスター	-
OTC刃物台	-	創成加工	-	工具補正64組	-	サーボリンクNC軸テスト	-
加式刃物台	-	輪郭加工機能	-	工具補正96組	-	サーボリンク主軸テスト	-
多刃工具	-	B軸補間機能	-	工具寿命管理	o	OH固有機能	-
アブ・リスケール検出TA	-	同期タップ	-	工具補正200組	-	新操作パル	o
刃物台B軸割出	-	フラットクーニング	-	工具摩耗補正	o	サーボカード無し	-
重量ツール	-	バカル切削	-	工具補正多系統	-	サーボリンクPLC軸テスト	-
ダブルツール	-	傾斜加工モード	-	工具補正800組	-	内蔵PLC	-
LT機構	-	ホームポジション	-	0.0001M制御	-	NCホット	-
サブステントル	-	主軸同期タップ	-	I/M 切替可	-	NCデータ	-
並行2ステントル	-	工具退避サイクル	-	スクリプト機能	-	システム状態表示	-
バックアップ機構	-	主軸回転変動	o	Windows操作許可	-	OHコマ 変更	-
立型旋盤	-	NCトルクリミット	-	o 加工時間算出機能	-	C軸ピッチ誤差補正2	-
LAW-V機構	-	ネジ切オーバーライト	-	操作時間短縮機能	-	コンバート	-
ACC機構	-	GMコートマコ	-	新操作時短機能	o	ロストモーション補正	-
B側サブステントル	-	芯高補正機能	-	無負荷検出機能	-	PLR2低速制御周期	-
複合加工機	-	LAP4	o	NCワークカウンタ	o	プログラムマブ・ル心押	-
B刃物台M軸	-	ノーズR 2B	o	ワークカウンタ特殊	-	簡易アロンク 心押	-
M軸C軸無	-	ユーズタスク2	o	NC稼働モニタ	o	プログラムマブ・ル心押B	-
T/M軸切換制御	-	任意角度面取	o	サイクルタイムオーバー	o	自走式心押台	-
L工具インテックス	-	ネジ切位相合せ	-	ロードモタ	-	心押台クランプ制御	-
C軸ピッチ誤差補正	-	G34/G35一時停止	-	ロードモタW	-	NC心押台	-
多連マシン	-	円弧ネジ	o	加工管理通信機能	-	NC心押台トルク制御	-
同期回転逆転	-	コン変数1000組	-	加工管理機能	o	刃先12角工具	-
4軸2サドル	-	らくらく対話	-	DNC-T1	o	主軸定位位置停止	o
対向刃物台	-	IGF	-	DNC-T2	-	刃先4角工具	-
Z-W軸重畳	-	対話コンバート	-	DNC-T3	-	B側M軸無しC軸	-
加旋盤	-	IGFデータ転送	-	DNC-T4	-	C軸同期制御	-
新W軸データ	-	エクセルマニング	-	DNC-P1	-	M軸定位位置停止	-
サブマシン	-	アンチクラッシュシステム	-	DNC-P2	-	L複合加工	-
H1刃物台	-	プログラムミニングヘルプ	o	DNC-P3	-	R複合加工	-
フラットヘッド	-	ヘルプ機能	o	DNC-P4	-	ホブ加工	-
サーボリンクNC軸	o	モノクロSTN液晶	-	DNC-A	-	主軸最高回転IL	o
工具補正セロ検知	-	E100仕様	-	DNC-B	-	主軸台干渉IL	-
サーボリンク主軸	o	3Dアニメーション	-	DNC-C1	-	パーツキャッチャーIL	-
主軸DA	-	ACP拡張	-	DNC-C2	-	1SサブSP PC IL	-
主軸I/O	-	アニメーション仕様	-	DNC-C3	-	ZA-W軸干渉IL	-
非新R仕様	o	S10仕様	-	DNC-DT	-	XB-W軸干渉IL	-
		U100/U10仕様	-	簡易リモート診断機能	-	刃物台ZA-W干渉IL	-
		OACメッセージ	-	DNC-RT	-	心押 振止インターロック	-

0000-A340-0000-0010-3001-7100-0000-0000

0000-0280-0000-0000-A000-6500-A000-0000

座標移動回転ポ	アタッチメント	刃物台中間割出TA	カム軸ICBユニット
座標系選択100組	アタッチメント旋回	刃物台中間割出TB	カム軸光スケール無し
工具補正999組	多連マシジタイプC	刃物台中間割出TC	
座標計算	VTR	油圧刃物台(ACS)	
プログラブルメッセージ	ロングホーリングバーB		
三次元座標変換	三次元座標変換2	旋削X軸半径指令	
創成ヘリカル切削機能	三次元割出機能	運転ハッパ拡張	
フレミムシ加工	L工具インテックス特殊	マルチール機能	EtherNet/IP

NC心押高精度定寸	計測データ通信特殊	高速リスタート	
NC心押極低推力	3軸計測	レグらくらく運動	
NC心押定寸確認無し	M軸計測	ブロックスキップ複数組	
心押第1主軸取付	M軸補間機能	統合版加工エム	
W軸切削機能	ブルームハイブリッドセンサ	加工エムT-g(メイン)	
		加工エムT-g(サブ)	
NC心押初品インテック			
NC心押インテック			

APC	タッチセッター2基仕様	アブスケール検出YSB	
ワークアンダー	ストロークリミット解除可能	アブスケール検出YSC	
ワークホルダー装置	固定式タッチセッター	アブスケール検出XC	
MULTUS UマトリクスMG	Y軸モードタッチセッター	アブスケール検出ZC	
L工具インテックス選択	工具折損検知		
多連マシジタイプB	AEセンサー		
ATC 外部HP動作	ブルームセンサ計測		
ホット工具対応テーブル	ストローク分割数指定		

MG軸-ATC	PLC軸クロスレール	B刃物台Y軸仕様	機械情報リンク
C軸1本イン	NC軸クロスレール		加工状態監視
RT軸-ATC	HPクロスレール基準通知	ZA-ZC軸干渉IL	退避(加工監視)
			追加センサ
走行型ATC TYPE-A		3サドル仕様	
走行型ATC TYPE-B		C刃物台M軸仕様	経時変化データ取得
走行型ATC TYPE-C		C刃物台サブステントール	
スレットATC		C刃物台Y軸仕様	機械診断機能

カスタムAPI	工具姿勢制御	SA軸テンデム制御	2M1L片肺運転
OSP-API	工具姿勢補正機能	SB軸テンデム制御	
ユーザタスク3	先端点機械軸基準	主軸加速度設定	
THINCフレーム	先端点切削点指令	主軸回転数指令0.1	
加工エム M-i	先端点第2主軸	切削スリッ送り機能	
M軸回転数変動制御	B軸旋削加工機能	自動C軸クランプ	
加工エム L-g	Super/Hicatt多系統	ハイミシ加工	
加工エム M-g	Super-NURBS創成	主軸衝突検知	

使用工具表示	NC軸制動停止機能	CEマキング停止監視	簡単操作パネル
加工モード指定	M軸軸受寿命カウンタ	MFU	複合機用簡単パネル
径補正正負切替	0.1uTB/MB切替特殊	幾何誤差補正機能	L工具加工情報
割込プログラムの機能	真直度補正機能	幾何誤差計測機能	簡単操作パネル拡大
割込プログラムの機能2	可変ロストモーション補正		19インチ拡張モード
基本運転画面	サボパル		ECO suite
工具加工情報管理	早送り速度設定	M軸トルクスキップ機能	OSP suite
原点工具基準固定	最適時定数設定	ターニングカット機能	基準原点Z直交測定

サボ調整特殊	ワーク重量設定	自走式振止1基	電力計取付仕様
工具寿命予告特殊	芯高Y軸手動送り	自走式振止2基	熱変位監視OilCon
ワーク検知	手動C軸接続	自走式振止3基	
振止パリア機能	C軸トルクスキップ機能	自走式振止1リリブ	
マルチ定寸30組	ホームポジションC	自走式振止2リリブ	
高低推力切替なし	アタッチメント旋回補正	自走式振止3リリブ	
トルク監視機能	ロングホーリングバー		
NC心押台下パネル	ツールヘース機能		

工具寿命予告機能	ZA軸同期軸	ヘルムスリッ検知	加工時間短縮機能
GDI-HMI仕様	XA軸同期軸	M軸ヘルムスリッ検知	
計測補正カウンタ			
フレーム通知機能			
他系統監視制御	SDF分割機能 NC軸	汎用オーバーロード検知	
CON戻し特殊	SDF分割機能 主軸	無負荷検知拡張	主軸出力モニタ
0.1u T/M切替特殊	SDF分割機能 PLC軸	ロードモータ機能拡張	suiteウィジェット無し
ロストモーション補正	送り軸トラウト	C軸ノックフィルタ切替	残り時間表示機能

===== [ P L C仕様コード No. 1 ] =====

0000-0210-0000-0000-0100-8251-0000-0000

0000-0000-0000-0010-0000-0000-0040-0000

振止固定式	-	高圧クーラント	-	オーバーライド 特殊	-	L工具インテックス特殊	-
振止下中台取付	-	B側1モータ複合刃物台	-	ロードモータ	-	工具無入力反転	-
振止下刃物台取付	-	A側1MMTRクーラント冷却	-	安全テープスイッチ	-		-
振止リリヒング式	-	クーラント高低圧SP	-	NCマスタ	-	FL-net	-
振止開確認付	-	クーラントレベル検知	-	新操短機能	o		-
振止閉確認付	-	クーラントフロー検知	-	LAW-F L機	-		-
簡易トロンク 振止	-	刃物台クーラント切換	-	操作ハ 補正面	-		-
振止把握確認付	-	スループレントクーラント	-	時定数切替え仕様	-		-
センターワーク	-	M軸定位位置停止	-	DNC-B	-	B軸トレット	-
心押しリミット付	-	フラットターニング	-	DNC-C	-	B軸1度ピッチ	-
心押しインターロック解除	-	B刃物台M軸	-	ATC Type-G	-	B軸1/1000度ピッチ	-
フロムラマフル心押し台	-	B軸位置決め補正	-	W軸重置制御	-	H1トレット	-
簡易トロンク 心押し台	-	ATC TYPE H	-	自動トロンク 振止B	-	H2トレット	-
心押し後退インテック	-	加減潤滑	-	リ 切オーバーライド	-	トレット振子制御	-
自動トロンク 振止	-	刃物台オイルミスト潤滑	-	第1IndexCHK把握無	-	L工具インテックス	-
振止有効スイッチ	-	M軸 オイルクーラ	-	フロムラマフル心押しB	-	L工具斜めクーラ	-
チャック把握確認付	-	タッチセツタ	-	ウォーミングアップ	-	本機2天井カバー無	-
チャックインターロック解除	-	タッチセツタ スライド 式	-	ワークカウント特殊	-	本機3天井カバー無	-
第1チャッキング ミス検知	-	タッチセツタ カバー独立	-	チップコンテナー異常検知	-	ワークストッパ	-
第2チャッキング ミス検知	-	タッチセツタ モータドライブ	-	スループレント/センシティブ ロードレインボーン 制御	-	ワークストッパ2リフト式	-
第1チャック高低圧SP	-	工具折損検知	-	主軸エアバース 圧監視	-	起倒式ロータ	-
第2チャック高低圧SP	-	ワークシ エクタ	-	エア圧監視	-	工具クランプ 出力HLD	-
第1インテックスチャック45	-	ワークシ エクタ前進確認	-	シーケンサ異常検知	-	B型操作ハ 補	o
第1インテックスチャック90	-	ワークシ エクタ後退確認	-		-	NCTア	-
第1チャックハ タ 1/2連	-	機外計測	-	両手起動	-	NCホット	-
第1SMWチャック	-	機外計測 (BCD方式)	-	両手起動 トア閉	-	OR5	-
第1フロントDR17チャック	-	CEJ matic	-	編集インターロック	-	油圧機器異常検知	-
第1CH把握確認SP	-	第2タッチセンサ	-	ブ ロク ラムストップ SP	-	仕様選択	-
第2チャックハ タ 1/2連	-	タッチセンサ	-	操作ハ 補位置SP	-	CE仕様トア開リミット無	-
第2SMWチャック	-	光学式センサ	-	ハ ールハンド ル可搬式	-	OSP制御コンテナー	-
第2フロントDR17チャック	-	タッチセツタ2個	-	CEマキング	-	スウィング+リミット旋回可	-
第2CH把握確認SP	-	タッチセツタ カバーロック	-	作動油レベル検知	-	ホット安全柵	-
静圧ユニットクーラ	-	カロック式71枚	o	BF/PC ピ ット切替	-	ハンド Aクランプ ミスチェック	-
オイルクーラ異常アラームA	-	カロック式72枚	-	バーツキャッチャー	-	ハンド Bクランプ ミスチェック	-
補機ユニットオイルクーラ	-	天井72枚	-	バーツキャッチャートアIL	-	スイング IL タイプ A	-
ストロクリミットSWなし	-	第2トア自動閉閉	-	バーツキャッチャー前/後SP	-	スイング IL タイプ B	-
軸ブ レキ解除4組	o	トアインターロック S	o	バーツキャッチャースウィング	-	ハンド 閉閉両手操作	-
安全リレー	-	トアインターロック D	-	NC心押し台	-	CE安全柵カロック	-
POSユニット仕様	-	トアインターロック E	o	搬送装置IF	-	ハンド 閉閉IL(機上)	-
チャックインターロック解除SP	-	カロック式7ア特殊	-	アンロード	-	ロータ 軸インターロック	-
主軸オイル潤滑	-	トア閉閉速度2段	-	バーフィータ IF1	-	NCロダ	-
主軸定位位置電気式	o	トア自動閉閉	o	バーフィータ IF2	-	NCロダ タイプ C	-
主軸定位位置ヒ ンク式	-	トア自動閉閉特殊	-	バーフィータ /チャックIL	-	2MIL	-
主軸定位位置ブ レキ式	-	天井トア一体型	-	バーフィータ IF3	-	3MIL	-
第1主軸極低速	-	天井トア7片開き	-	バーフィータ IF4	-	ガントリロータ 仕様	-
第2主軸極低速	-	天井トア	-	バーフィータ IF5	-	ロータ 相互干渉	-
第1主軸オイルクーラユニット	-	トアインターロック E-D	-	スループレント/ローIL	-	2キャリアロータ	-
第2主軸オイルクーラユニット	-	トアインターロック E-C	o	カットオフ検知	-	3軸NCロダ	-
0.0001mm制御	-	ATC Type-A	-	ホットローダ IFタイプ B	-	反転装置制御	-
フラットヘッド	-	ATC Type-B	-	ホットローダ IFタイプ C	-	反転装置後退特殊	-
W軸制御	-	ATC Type-C	-	ホットローダ IFタイプ D	-	反転装置L→R流れ	-
油圧レス仕様機	-	ATC Type-D	-	OGLローダ IF	-	反転装置方向切替可	-
W軸クランプ	-	マガジン72枚	-	ブ ロク ラム選択A	-	多連マガジン	-
歯切加工	-	マガジン7アマガロック式	-	ブ ロク ラム選択B	-	主軸台カバーカロック	-
B側サブ スピンドル	-	マガジン手動着脱	-	ブ ロク ラム選択C	-	LVT安全柵	-
B軸補間機能	-	TOOL-ID	-	マガジン固有番地	-	機上計測	-
4軸2ハンドル	-	NC刃物台	o	LFS10	-	フィンガ チャック4輪1工程	-
複合加工機	-	刃物台リミットタイプ A	-	LVT	-	フィンガ チャック4輪2工程	-
対向刃物台	-	加減式刃物台	-	LAW-V	-	フィンガ チャック2輪1工程	-
サブ スピンドル機	-	NC刃物台ブ レキ式	-	2SP-H	-	フィンガ チャック2輪2工程	-
対向2スピンドル機	-	刃物台リミットタイプ B	-	ACC機構	-	コレットチャック把握確認	-
スラスト合成Y軸	-	クッチ切離確認	-	ATC TYPE-E	-	側面カバーインターロック	-
並行2スピンドル機	-	1モータ複合刃物台	-	ATC TYPE-F	-	側面カバーカロック式	-
B軸制御	-	1MMTRブ レキ制御	-	サブ マガジン	-	副操作盤取付	-

0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000-0000

0000-0000-0010-2000-0000-0000-008C-0000

高圧クーラントユニット	-	第1C軸ブレーキ保持	-	手動切削送り	-
高圧クーラントユニット2	-	第2C軸ブレーキ保持	-	主軸指令単位0.1	-
高圧クーラントユニット3	-	FDI7チャック把握確認	-	切粉噴込み対策	-
逆洗式クーラントフィルタ	-	FDI7チャック把握監視	-	CAT工具方向検知	-
サドルクーラント	-	C軸アソシエーション確認	-	テーブルスクレーパコンベア	-
別置きタンク	-	第1I7チャックRSS	-	マガシソクランプ	-
逆洗式クーラントフィルタ2	-	第2I7チャックRSS	-	段取り中卸	-
主軸心押ワーク確認	-	NC振止台クランプ式	-	汎用オハロード検知	-
安全テーブルスイッチセット	-	光学式センサタイプB	-	固定式刃物台	-
ドア上下分割	-	タッチセツタスライド式B	-	A刃物台振り子	-
フラットアインターロック	-	タッチセツタクロス左	-	B刃物台振り子	-
フラットA1枚	-	タッチセツタクロス右1基	-	A刃物台振り子有効SW	-
フラットA1L専用	-	タッチセツタクロス右2基	-	B刃物台振り子有効SW	-
フラットA1カロック	-	タッチセツタスライド式R	-	ドアインターロックSW確認	o
天井7カイトSL	-	刃物台/計測I7ポート	-	OSPコンベアハル特殊	-
メンテナンス	-	タッチセツタモータドライブB	-	主軸潤滑ライン	-
NC振止	-	第1SCHUNKI7チャック	-	AAGリアセンサ	-
I7クランプ式振止	-	第2SCHUNKI7チャック	-	主軸振動センサ	-
自走式振止1基	-	第1チャック高低圧B	-	段取チャックヘッド/PB	-
自走式振止2基	-	プロ心アソシエーションIL	-	APC主軸クランプ制御	-
自走式振止3基	-	高圧クーラントユニット5	-	ハルスバートルTYPE-B	o
自走式振止1リリブ	-	高圧クーラントユニット6	-	C軸接続特殊	-
自走式振止2リリブ	-	VTRチャック制御	-	ハルスバートルTYPE-C	-
自走式振止3リリブ	-	2APC段取STクランプ	-	THINC7ラム	o
NC心押ワーク保持確認	-	ハンドブレーキア式	-	2面APC	-
NC心押高低切替無	-	スタックインバーター制御	-	スタッククレーンI/F	-
NC心押ヘッド無	-	ワークスタックエリアセンサ	-	C軸組切替	-
油圧カム式NC心押台	-	3軸ロータースウィッチIL	-	ハレットクランプ確認B	-
NC心押高精度定寸	-	第2チャック高低圧B	-	2面APC IFタイプC	-
NC心押極低推力	-	第1C軸ケイン低減	-	6面APC IFタイプC	-
心押スリーブIL	-	第2C軸ケイン低減	-	APC7	-
心押第1主軸取付	-	NCアソシエーション	-	ハレットクランプ確認C	-
第1チャック把握確認B	-	副操作盤起動切替	-	新機械指令	-
第2チャック把握確認B	-	中央仕切スライド	-	加工機 M-g制御	-
振止C軸制御	-	主軸電力ヒューズカット	-	副操作盤ヒットSW	-
NC心押インテック	-	CEチャック把握確認無	-	ATC油圧元圧検知	-
IndexCHK45/90キ-SW	-	ATC TYPE-Q	-	第2作動油LV検知	-
第2チャック変位センサ	-	多連マガシソ	-	立形複合操作ハル	-
第1チャック把握確認D	-	APC前面ドア72枚	-	作業者ドア	-
第2チャック把握確認D	-	チャック/治具切替	-	C軸クランプ確認	-
極低速基底回転数	-	A刃物台中間割出	-	軸電源R/L共用	-
C軸ブレーキリミット	-	B刃物台中間割出	-	外部切削送りOVR	-
スカイニング加工	-	C刃物台中間割出	-	外部割込プログラム	-
ハイミソ加工	-	2APC IFタイプB	-	副操作盤タイプB	-
第1巻線切替特殊	-	L工具インテックス選択	-	外部NC一時停止	-
第2巻線切替特殊	-	マトリクス連結タイプB	-	機内コンベア	-
主軸ブレーキアソシエーション	-	C軸モードC軸ブレーキ	-	モニック製リフトアップA	-
手動モードC軸ブレーキ	-	心押台クランプ制御	-	モニック製リフトアップB	-
多刃工具12角	-	M軸潤滑不足検知	-	高圧クーラントユニット4	-
多刃工具8角	-	M軸オイル潤滑	-	送り軸リトラク機能	-
刃物台ATC時短	-	MA主軸極低速	-	クロスレール自動位置決7	-
B軸5ピッチ	-	M軸4P割出	-	クロスレール自動位置決8	-
多刃工具4角	-	工具最高回転設定	-	クロスレール自動位置決9	-
工具無確認	-	C刃物台M軸	-	クロスレール自動位置決10	-
旋削インターロック	-	MG切粉噴込み対策	-	ドアインターロック特殊	-
マトリクス連結タイプB	-	加工機 M-g	-	ベンチマーク旋回位置IL	-
M軸マトリクス連結刃物台	-	リニアガイドカバー	-	自動消火装置取付	-
B側マトリクス連結刃物台	-	ATC時間短縮機能	-	ミストコレクタ	-
タレット旋回条件W軸	-	ATC Type-I	-	ハルスバートル倍率切替	-
2SP-H TR.クランプR	-	外部ATC HP	-	クロスレール自動位置決	-
2SP-H TR.クランプL	-	ATC Type-J	-	クロスレールAC昇降	-
B側スタック合成Y軸	-	ATC Type-K	-	主軸異常検知共用	-
C側スタック合成Y軸	-	返却付MT指令	-	アソシエーションフィルタ	-
マトリクス連結刃物台	-	ATC Type-L	-	インテックスチャック角度指	-
サイトシャッター	-		-		-
タッチセツタ位置反転	-		-		-
第1チャック把握確認C	-		-		-
第2チャック把握確認C	-		-		-
W軸切削機能	-		-		-
タッチセツタ旋回スライド	-		-		-
ドアIL E-C特殊	-		-		-
特殊旋削工具	-		-		-
機種VTR-A	-		-		-
アソシエーション	-		-		-
加工機 L-g制御	o		-		-
簡単操作ハル	o		-		-
アソシエーションタイプB	-		-		-
アソシエーションタイプC	-		-		-
ワークシヤワ-SW	-		-		-
MFユニット仕様	o		-		-
ATC TYPE-P	-		-		-
ATC モードリセット無	-		-		-
前面ドア小窓取付	-		-		-
ドラムフィルタコンベア	-		-		-
PHインベートル取付	-		-		-
サイトスル工具	-		-		-
振止手動開閉式	-		-		-
3サドル	-		-		-
I7ポートスルSW	-		-		-
M軸スルエアポート-SW	-		-		-
チップコンベアSW	-		-		-
オイルミストSW	-		-		-
オイルホースSW	-		-		-
オイルホース高圧SW	-		-		-
切削液フィルタ目詰	-		-		-
切削液液面検知	-		-		-
M軸冷却装置	-		-		-
スルスピンドラクレーン	-		-		-
X軸オイルミスト装置	-		-		-
オイルスキマ	-		-		-
切削液冷却装置	-		-		-
切削液SW	-		-		-
ワーク洗浄ガンSW	-		-		-
切粉洗流SW	-		-		-
AAC	-		-		-
モードM軸シミュレ	-		-		-
モードAT動作	-		-		-
AT-C割出5	-		-		-
手動AT工具交換	-		-		-
AAC Type-B	-		-		-
ドアインターロック特殊2	-		-		-
コンベアドア開停止	-		-		-
ATC Type-M	-		-		-
ATCシャッター	-		-		-
マトリクスMG時間短縮A	-		-		-
マトリクスMG時間短縮B	-		-		-
7軸付工具	-		-		-
旋削工具	-		-		-
ATC Type-N	-		-		-
センサ工具	-		-		-

