

承認リスト

ID番号	46714
機種名	M-561V
OSP名	OSP-P200MA
PJ番号またはB番	P164193
ソフトプロダクト番号	1085
ユーザー名（受注先）	
印刷者	三輪 均
表示日時	2012.10.17 18:05:05 JST

（承認者）

入力	2012.10.17 08:52:41 JST 河野 清美
チェック	2012.10.17 09:59:25 JST 三輪 均
検証1	
検証2	
検証3	
承認	2012.10.17 16:54:25 JST 加納 隆英

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 >                                OSP-P200MA
< 機種 >                                       M-561V
< ソフトウェア外番号 >                       #01085
< プロジェクト番号 >                         P164193
< 作成日付 >                                  2012-10-17

===== [ 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 >

===== [ DVDメディアバージョンデータ ] =====
[ Windows System CD/DVD Version ]
01
[ OSP System CD/DVD Version ]
03

===== [ OSP SYSTEM CD/DVD 以外のソフトバージョン ] =====
[ Windows System Version ]
5.0.0.E

===== [ パッケージソフト構成 ] =====
[ NCシステムインストーラ ]
INST106F
[ REALTIME OS ドライバ ]
VDRV201C
[ VPSインストーラ ]
VPSI207A
**START
[ REALTIME OS ]
VSYS200H
[ NC制御 ]
MNC-205M-P200A-5
[ NC制御メッセージ ]
[ N/A ]
[ PLCシステム ]
PLCS102G
ccdrps-pv1.33
```

[PLCシステムメッセージ]
[N/A]

[NGアラームヘルプ]
MPA-200G

[NGマニュアル]
MPM-101M

[メンテナンスツール]
UTY-002H

[PLC制御]
MA2-023T

[PLCアラームヘルプ]
MPP-M309Y

[PLC画面データ]
PDSN401-MA005Y

[PLC画面データ B型操作パネル]
PDSP401-MA001Z

[縦ファンクションキー]
SVFKA256A

[縦ファンクションキー2]
MVFKA256A

[縦ファンクションキーメッセージ]
[N/A]

[カスタムAPI]
MCAPI-003K

[VPS契約パッケージ]
VPSA207A

===== [カスタムソフト構成] =====

[MPP]
[N/A]

[HMI]
[N/A]

[PBU-DAT]
C:\PBU-DAT\PLCUA21-MZQ001D.PBU
C:\PBU-DAT\PLCUD11-MZQ001A.PBU
C:\PBU-DAT\PLCUF11-MA001A.PBU
C:\PBU-DAT\PLCUG11-MA001A.PBU
C:\PBU-DAT\MPRM01A-02B.PBU

[CNS-DAT]
C:\OSP-P\CNS-DAT\PFCUA11-MA002C.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\PLTUA11-MAZ002M.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\PLCUB11-MZQ001A.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\PLCUC11-MA002M.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\MNCSPEC0000A.DAT
C:\OSP-P\CNS-DAT\MNCBSPC0000A.DAT
C:\OSP-P\CNS-DAT\AXSPMS3-ZQ009-C.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\AXSPM6-XZQ101-A.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\AXSPM6-YZQ101-A.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\AXSPM6-ZZQ101-A1.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\MNCPD11-ZQ01-C.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\PFCPM6-XZQ101-A.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\PFCPM6-YZQ101-A.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\PFCPM6-ZZQ101-A.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\LFPUMS1-ZQ060-0A.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\JPN\P10D11-P164193BJ.CNS
C:\OSP-P\CNS-DAT\PMIOD001B.CNS
C:\OSP-P\VOLANTE\CONF-P100-MENU-001A-JPN.CSV
C:\OSP-P\VOLANTE\LOADER\LOGO-P200A-001A.BMP
C:\OSP-P\SharedDLL\OSPLANG\INI\OSPLANG-DEFAULT-JPN-100A.INI
C:\OSP-P\SharedDLL\OSPLANG\INI\OSPLANGID-JPN-101A.INI
C:\OSP-P\VOLANTE\OSPLOADER-004A.INI

[MSB]
C:\OSP-P\MSB\MMSB111E.MSB
C:\OSP-P\MSB\JPN\MMSB112G-JPN.MSB
C:\OSP-P\MSB\JPN\MMSB003C-JPN.MSB

[その他]
C:\OSP-P\OSPMNGCD.CNC
C:\OSP-P\MMNT002H.DEF

**END

===== [N C仕様コード No.1] =====

FA41-E0EB-0410-8023-10F7-F1C0-0000-0000

0324-8000-0760-0000-A003-4588-0G23-0081

加工表示	0	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	-	加工管理仕様	0
バックラッシュ速度可変	0	リミット付回転軸C	-	MSB自動工具径補	-	スクリプト機能	-
G/Mマクロ100/20	-	割出テーパーA	-	MSB工具折損検出	-	カスタムAPI	-
らくらく対話	-	割出テーパーB	-	MSB光式タッチロープ	-	B軸旋回制限機能	-
旋削機能	-	割出テーパーC	-	MSB寸法チェック	-	-	-
グラフィック表示	0	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	-	-	-
MTB機能選択	-	割出角度5° B	-	MSB黒田タッチロープ	-	MFU CE	-
外部プログラマC	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	-	B型操作パネル	0
同期制御X軸	-	インタクトン軸付Z	-	ターニングカット	-	非R仕様V2.0	-
同期制御Y軸	-	インタクトン軸付U	-	割込プログラマ	-	ネジヒッチ補正5	-
同期制御Z軸	-	インタクトン軸付V	-	-	-	ネジヒッチ補正10	-
同期制御第4軸	-	インタクトン軸付W	-	-	-	重量ワーク対策	-
第5軸リミット	-	インタクトン軸付X	-	-	-	第2ストロークリミット	-
回転軸2軸	-	インタクトン軸付B	-	第2工具長補正	-	らく対話ソフトハンス	-
同期制御第5軸	-	インタクトン軸付C	-	ノーズR補正	-	エクセルマシニング	-
動画機能	0	リミット付回転軸A	-	MSB_Y軸退避	-	アンチクラッシュシステム	-
工具姿勢指令	-	付加軸名称U	-	OH仕様	-	PH7個(門型)	0
ATC副操作盤	-	付加軸名称V	-	DNC-DT	-	HELP機能	0
AXPテスト	-	付加軸名称W	-	加工ナビM変動制御	-	TAS-S/TAS-C	-
可変バックラッシュ補正	0	付加軸名称A	-	DNC-T3	-	Windows操作可	-
-	-	付加軸名称B	-	プレミアム M-i	-	-	-
-	-	付加軸名称C	-	DNC-T1	0	非R仕様	0
-	-	インタクトン軸付X	-	モン変数200組	0	-	-
-	-	インタクトン軸付Y	-	モン変数1000組	-	-	-
主軸頭旋回補正	-	回転軸ヘッド側	-	予備工具乗換	0	-	-
主軸軸方向送り	-	回転軸テーパー側	-	工具寿命管理	0	-	-
P200	0	回転軸テーパーヘッド	-	CRT表示	0	F1桁送り(PLC)	0
MA-H PPC	-	工具先端中心送り	-	DNC-Cイーサネット	-	座標系選択200組	0
F1桁送りパラメータ	-	テーパー基準送り	-	無人運転記録	-	パルスハンドル4個	-
工具先端点制御	-	門形PPC	-	自動退避/復帰	-	パルスハンドル5個	-
芯ズレ補正	-	ヒルトインモータAT	-	自動工具長補正	-	パルスハンドル6個	-
工具軸方向長補正	-	GE安全モニター無	-	寸法チェック/自動	-	-	-
ヘリカル切削	0	MX-H PPC	-	らく対話 五面	-	プログラマフランチ	-
一方向位置決め	0	安全ロック仕様	-	-	-	-	-
スキップ機能	0	DNC-B	-	-	-	B軸インターロック	-
ワーク座標系変更	0	-	-	-	-	任意角度面取り	0
三次元工具補正	0	-	-	らく対話 回転2軸	-	円筒側面加工	-
ワークストップ	0	DNC-C3	-	-	-	傾斜面加工	-
プログラマイメージ	0	図形・座標計算	0	-	-	座標系選択100組	-
図形の拡大縮小	0	追加パターンサイクル	0	-	-	簡易ロードモタ	0
4軸制御	-	HiカットPro	0	FS-9テーパーコンバート	-	同期タッピング	0
5軸制御	-	外部位置補正機能	-	幾何誤差計測	-	新角度/円弧送り	0
6軸制御	-	円テーパー12個仕様	-	幾何誤差補正	-	SuperHi-NC回転軸	-
パルスハンドル2個	-	パルスハンドル倍率	-	リテイクエッジ	-	-	-
パルスハンドル3個	0	リアル3Dシミュレーション	0	工具側面オフセット	-	入出力変数	0
SSU-RD	0	X・Y軸指令キャンセル	0	アタッチメント旋回補正	-	-	-
プログラマヘルプ	0	BLK途中SEQ復帰	0	グラフィック機能I-MAP	0	-	-
-	0	シーケンスストップ	0	-	-	-	-
大容量スト7320m	0	座標計算機能	0	Hi-G	-	スケジュール自動更新	0
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	0	対話プログラマB	-	手動スキップ	-
工具補正200組	-	プログラマリミット	0	対話プログラマC	0	-	-
工具補正300組	0	プログラマリミット	0	-	-	真直度補正	-
工具補正100組	-	対話型MAP	0	仮ソフト	-	工具摩耗補正	-
I/M切替可	-	プログラマリミット2個	-	サーボリンクNC軸	0	高速補間	-
rev./min併用	0	プログラマリミット3個	-	サーボリンク主軸	0	NURBS指令	-
0.1um制御	-	送り軸リトラクタ機能	-	-	-	スパーHi-NC	-
角度1/10000度	0	-	-	ウォーミングアップ機能	-	加工ナビM-g	-
システム変数	0	PFC2/MCS2	0	第4軸B軸固定	-	加工ナビM-i	-
演算機能	0	パルス溝加工	-	主軸DA制御	-	早送り直線補間	0
ワークプログラム	0	主軸軌跡制御	-	主軸PG無し	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプログラマ	0	軸名称指定	-	M-LAP	-	低速SVP	0

===== [N C B 番仕様コード No.1] =====

0000-0040-0000-0000-0000-0000-0000

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

同期制御第6軸	-	-	-	-
基本軸セルフファイル名	-	-	-	-
付加軸セルフファイル名	-	-	-	-
主軸セルフファイル名	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
主軸回転変動制御	-	-	-	-
重量自動設定機能	-	-	-	-
回転軸同定機能	-	-	-	-
	-	-	-	-
サブプログラム900組	-	-	-	-
PL速度ランフ仕様	-	-	-	-
C軸サーボ組数10組	-	-	-	-
軸ID番号定義ファイル	-	-	-	-
	-	-	-	-
通信API	-	-	-	-
	-	-	-	-
A軸直線軸	-	-	-	-
B軸直線軸	-	-	-	-
C軸直線軸	-	-	-	-
MCR-H制動ユニット	-	-	-	-
早送り速度可変	-	-	-	-
回転軸リリース無効	-	-	-	-
	-	-	-	-
A軸単独指令	-	-	-	-
B軸単独指令	-	-	-	-
C軸単独指令	-	-	-	-
NC軸取外し機能	-	-	-	-
予告・警告機能2	-	-	-	-
PPCハル特殊	-	-	-	-
CE停止監視機能	-	-	-	-
工具姿勢補正機能	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
マクロ用原点500組	-	-	-	-
FS9コンバート拡張	-	-	-	-
工具リスト表示機能	-	-	-	-
回転軸リリース有効	-	-	-	-
プログラクスキップ9個	-	-	-	-
プログラムランフ9組	-	-	-	-
NC軸制動停止	o	-	-	-
通信仕様特殊	-	-	-	-
	-	-	-	-
M-800VH	-	-	-	-
工具寿命予告	-	-	-	-
工具寿命警告	-	-	-	-
モメン変数2000組	-	-	-	-
90度ローテーション機能	-	-	-	-
ライブラリ登録260個	-	-	-	-
オプションモメン変数	-	-	-	-
工具寿命管理特殊	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
G39無視機能	-	-	-	-
ネジ切削固定サイクル	-	-	-	-
U軸仕様	-	-	-	-
U軸直径指令	-	-	-	-
ユーザータスク3	-	-	-	-
創成加工機能	-	-	-	-
インターナショナル誤差補正	-	-	-	-
円形5軸加工機	-	-	-	-
	-	-	-	-
	-	-	-	-
模倣MCハル	-	-	-	-
工具先端不完全部	-	-	-	-
工具補正999組	-	-	-	-
座標系選択400組	-	-	-	-
機械情報記録表示	-	-	-	-
折損無負荷検出	-	-	-	-
G33ネジ切削機能	-	-	-	-
新金型加工機	-	-	-	-

0401-0800-0000-E600-0000-0000-0000-6001

0000-0000-9102-0000-0000-0000-0200-4048

タッチセンサ可動式	-	操作時間短縮	0	MCV-A2	-	自動消火装置	-
ハレット着座洗浄	-	ウォーミングアップ	-	MCR-B2	-		-
	-	外部稼働計	-	MCR-A	-		-
ハレットエアフロー強化	-		-		-	ハーフカバー安全対策	0
	-	第2時間計NC動作	-	MCR-AF	-	足挟まれ検知	-
スタッカークレーン/F	-	第2時間計主軸	-	モスニック製リフトアップ	-	ハルスハント、ル2個	-
ロボット/FタイプC	-	第3時間計NC動作	-	内シリンダ後退確認	-	ハルスハント、ル3個	0
ロボット/FタイプB	-	第3時間計主軸	-	ATC運転段取り	-		-
ドイツ安全規格	-	治具油圧ユニット	-	MX-H	-		-
トアーインターロックS	0	チャック	-	MU-V	-	逆挿入防止	-
トアーインターロックE	0	チャックエアミス検知	-	MB-V	-	外部切削送りOVR	-
CEマーキング	-	心押台	-		-	外部信号到達PRG	-
トアーインターロックD	-	操作トア自動開閉	-	MCR-A5C	-	高速主軸冬季対策	-
トアーインターロックC	0	トアロック確認新仕様	0	MA-100H	-	カバーエア強化	-
マシントアーインターロック	0	ATC/APCTアロック	0	MCM-B	-	主軸回転数制限	0
PL対応チップコンベヤ	0				-		
オイルホールド高圧式	-	後日FMS取得可能	-	FP オイルミスト	-		-
オイルホールド高圧式2	-		-	FP オイルホールド	0	予圧用油圧ユニット	-
切削液液面検知	-	AAC固定番地	-	FP オイルホールド高圧	-		-
オイルホールド(簡易)	-	FMS対応スタッカークレーン	-	黒田製オイルミスト	-	FP チップコンベヤ逆寸	-
主軸スルークラント	-		-	切削液フィルタ目詰	-	MG工具引き外し	-
ターティングFS有	-		-	スル-SP高低圧	-	サトル上洗浄	-
スルークラント15kg	-	APC BLモータ駆動	-	大同マル製オイルエア	-	機内カバー洗浄	-
切削液冷却装置	-	APC横入れ	-	フルベ製オイルミスト	-	外部アームIF	-
主軸オイルミスト装置	-	クロス自動位置	-	FP 切削液	0	グリース自動給脂	-
ホールド冷却	-	クロス自動位置10P	-	FP シャワー洗浄	-	JOGレバー	0
作動油冷却装置	-	クロスAC昇降	-	FP ワーク洗浄ガン	-	MXR-V	-
摺動面冷却	-	切削液トイ干渉対策	-	FP 切粉洗流	-	FP 第2切削液	-
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	0	超大径工具	-
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	-	コラム冷却ユニット仕様	-
XY軸オイルミスト装置	-	ANG-AT&ATC I/L	-	FP 主軸スル-エアフロー	-		-
オイルスキマー	-	ベンタント&クロスI/L	-	FP チップコンベヤ	0		-
JOG送り(4000)	-	AT旋回5度割出	-	PLC第3軸 軸名称0	-	フィルタ目詰検知B接	-
JOG送り(5000)	-	ATC自動トア	-	PLC第3軸 軸名称1	-	ハレットスル-治具	-
JOG送り(6000)	-	外部NC起動有効	-	PLC第3軸 軸名称2	-	オイルミストセイル有効	-
外部ブロック5AB DSW	-	前面トラバ-SW付	-	PLC第3軸 軸名称3	-	外部一時停止有効	-
外部ブロック5AA	-	両手起動	-	PLC第4軸 軸名称0	-	治具4個仕様	-
外部ブロック5AB RSW	-	エアセンサー付	-	PLC第4軸 軸名称1	-	治具3個仕様	-
外部ブロック5AC4	-	段取りST自動トア	-	PLC第4軸 軸名称2	-	リフトアップコンベヤ	-
外部ブロック5AC2	-	軸切換	-	PLC第4軸 軸名称3	-	治具2個仕様	-
主軸工具無インターロック	-	AT-ATC	-	PLC第1軸 軸名称0	-	ベ-バ-フィルター	-
主軸エアロー	-	ハレット着座監視	-	PLC第1軸 軸名称1	-	センサカバー	-
主軸過負荷検出	-	タッチセンサ通電制御	-	PLC第1軸 軸名称2	-	OA潤滑常時吐出	-
#50主軸仕様	0	TOOL-IDチップ付き	-	PLC第1軸 軸名称3	-	マグネットセパレータ	-
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	-	FP オイルホールド中圧	-
HSK主軸	-	フレナ工具対応	-	PLC第2軸 軸名称1	-	M-B仕様	-
F1桁送り(4組)	-	モート主軸シミュルメ	-	PLC第2軸 軸名称2	-	リク対策無効	-
F1桁送り(8組)	-	モートAT動作有効	-	PLC第2軸 軸名称3	-	切粉洗流有効	-
ATC付	0	スワラッシュガード	-	PLC第7軸 軸名称0	-	NCマスター	-
APC付	-		-	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 MGトアIL	-
長工具対応	-	10面APC	-	PLC第7軸 軸名称3	-	ハイブリッドクレーン	-
主軸回転数1	-	12面APC	-	PLC第8軸 軸名称0	-	APCT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	-	手動ハレット交換	-	PLC第8軸 軸名称3	-		-
工具デ-タ100組	-	多面APC	-	PLC第5軸 軸名称0	-	MA-800H	-
工具デ-タ200組	-	APC段取りST無し	-	PLC第5軸 軸名称1	-	MC-V	-
工具デ-タ300組	0	APC安全トア付	-	PLC第5軸 軸名称2	-	MA-V	-
ATC固有番地	-	APC治具インターロック	-	PLC第5軸 軸名称3	-	セミドライスル-SP方式	-
TPハブテリ	-	APCインターロック	-	PLC第6軸 軸名称0	-	セミドライスル-方式	-
	-	APC待機ハレット回転	-	PLC第6軸 軸名称1	-	スル-SP高低圧	-
	-	同時5軸制御	-	PLC第6軸 軸名称2	-	オイルホールド+スル-SP	-
	-	APC油圧ユニット	-	PLC第6軸 軸名称3	-	治具IF	-

0000-0400-0000-0009-0000-0000-0000-0000

M-561V><P164193>