オークマ製　NC旋盤
LB300×500型　2006年製　S/No. 122388
制御装置　：　OSP-P200L

≪機　械　仕　様≫

ベッド上の振り　：　φ530 mm
往復台上の振り　：　φ420 mm
芯間距離　：　520mm
最大加工径　：　370mm
最大加工長さ　：　500mm
ストローク　X　：　260 (185+75)　　Z　：　520mm
主軸回転速度　：　45 ～ 4,500 rpm
主軸端の形状　：　JIS A2-6
貫通穴径　：　φ62mm
刃物台の形式　：　12角
心押軸のテーパー　：　MT No.5 (回転センタ)
心押軸最大移動量　：　120mm

所要床面積　：　2,200 x 1,720 mm　　高さ　：　1,745 mm
機械重量　：　4,200 kg

≪オプション≫

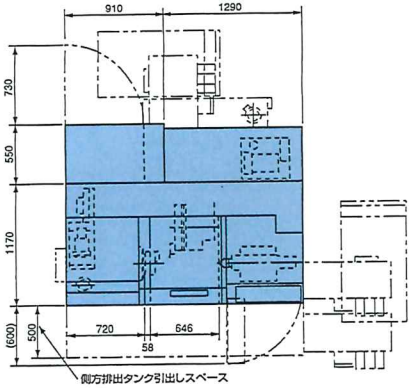
8インチ3爪中空油圧チャック
12角刃物台
タッチセッタM
芯間500　心押台付
チップコンベア
ラクラク対話アドバンス
プログラマブル心押
円弧ネジ
DNC-T1
3Dアニメーション

機械仕様

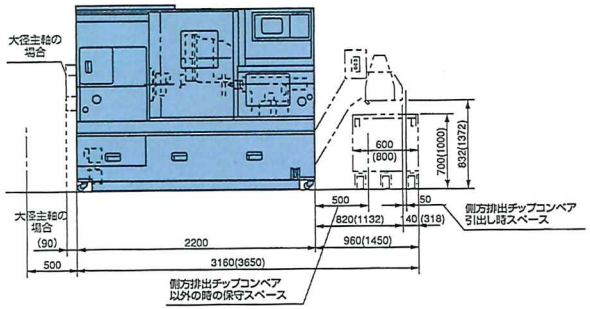
機種		LB300			LB300-M		
		T	C×500	C×1000	T	C×500	C×1000
能力・容量	ベッド上の振り mm	φ530					
	往復台上の振り mm	φ420					
	センタ間距離 mm	–	520	1,020	–	520	1,020
	最大加工径 mm	φ370			φ340		
	最大加工長さ mm	250	500	1,000	250	500	1,000
移動量	X軸移動量 mm	260(185+75)			260(170+90)		
	Z軸移動量 mm	520		1,020	520		1,020
	C軸移動量 mm	–			360°(回転制御角度0.001°)		
主軸	主軸回転速度 min^{-1}	45～4,500[38～3,800]					
	主軸変速レンジ数	自動2段(VACモータ巻線切換)					
	主軸端	JIS A2-6[JIS A2-8]					
	主軸貫通穴径 mm	φ62[φ80]					
	主軸軸受内径 mm	φ100[φ120]					
刃物台	刃物台の形式	V12NC刃物台			複合V12NC刃物台		
	刃物台の工具取付本数	L12本			L,M共用　12本		
	角バイトのシャンク部の高さ mm	25					
	ボーリングバーのシャンク部の直径 mm	φ40					
	刃物台の割出し時間 s	0.1(インデックス)					
回転工具主軸	回転工具主軸回転速度 min^{-1}	–			45～4,500		
送り速度	早送り速度 mm/min	X:20,000/Z:25,000			X:20,000/Z:25,000/C:200min^{-1}		
	切削送り速度 mm/rev	X,Z:0.001～1,000.000					
心押し台	心押し軸の直径 mm	–	φ90		–	φ90	
	心押し軸のテーパ穴の形式	–	MT No.5(回転センタ)		–	MT No.5(回転センタ)	
	心押し軸の移動量 mm	–	120		–	120	
電動機	主軸用電動機 kW	VAC 15/11(20分/連続)[22/15(20分/連続)]					
	回転工具主軸用電動機 kW	–			PREX 7.0/3.3(30分/連続)		
	送り軸用電動機 kW	X:BL3/Z:BL4					
	切削剤用電動機 kW	切粉側方排出:0.25,後方排出:0.8					
所要動力源	電源 kVA	23[28.2]					
機械の大きさ	機械の高さ mm	1,745		1,925	1,745		1,925
	所要床面の大きさ mm×mm	2,200×1,720		3,310×1,895	2,200×1,720		3,310×1,895
	機械質量(数値制御装置を含む) kg	4,000	4,200	5,900	4,100	4,300	6,000
数値制御装置		OSP-E100L					

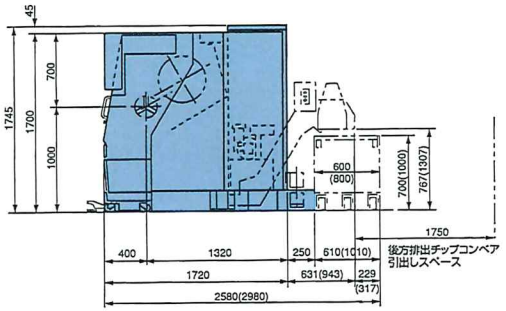
[　]内は大径主軸馬力アップ仕様(オプション)

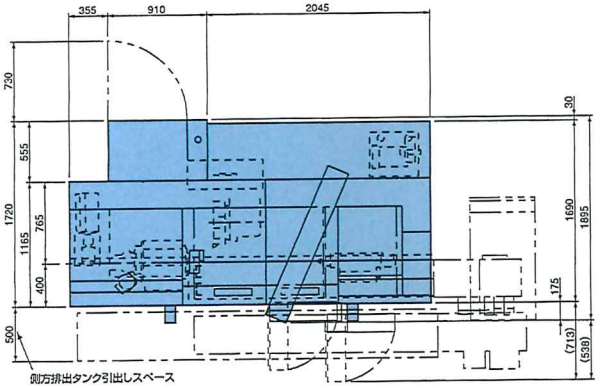
LB300/LB300-M



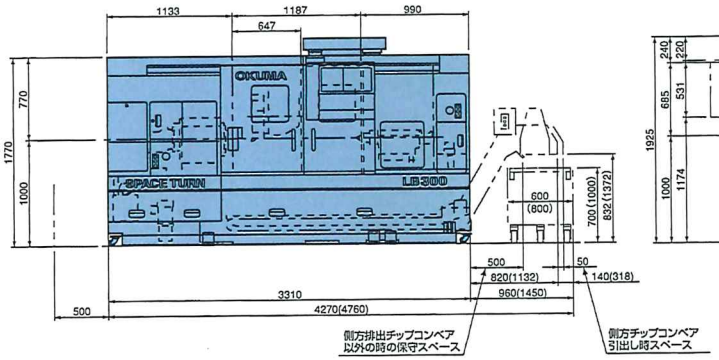
心間 500

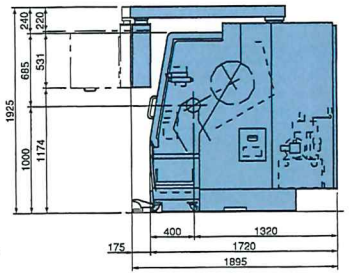






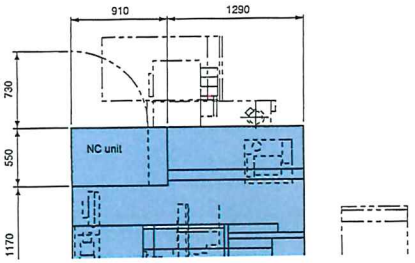
心間 1000



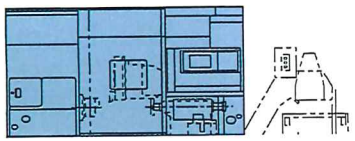


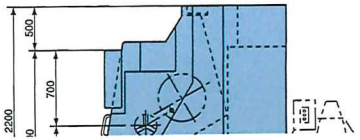
( )内寸法はチップコンベアH型を示す

LB300-MY

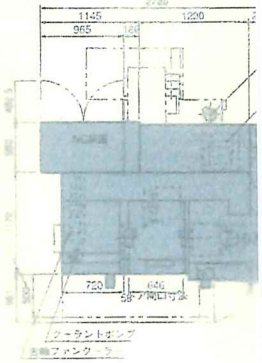


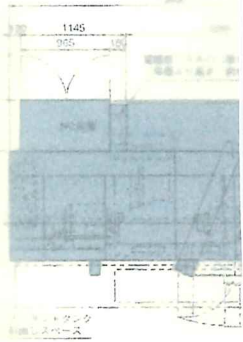
心間 500





仕様図





ID23972
cspsVer.9.8.31　　2011-07-08　16:11:25
(圧縮形式インストール)

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-P200L
< 機種 >	LB300 1SC-500 V12
< ｿﾌﾄﾌﾟﾛﾀﾞｸﾄ番号 >	#04994
< ﾌﾟﾛｼﾞｪｸﾄ番号 >	P122388
< 作成日付 >	2011-07-08

==========[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 >

==========[ＣＤメディアバージョンデータ]==========

[Windows System CD Version]
01

[OSP System CD Version]
06

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

[Windows System Version]
2.0.5.J

==========[パッケージソフト構成]==========

[NCｼｽﾃﾑｲﾝｽﾄｰﾗ]

INST106C

[REALTIME OS ﾄﾞﾗｲﾊﾞ]

VDRV111C

**START
[REALTIME OS]

VSYS015D

[NC制御]

LNC-288P-P200

[NC制御ﾒｯｾｰｼﾞ]

LNC-288P-JPN-P200

[PLCｼｽﾃﾑ]

PLCS102F

[PLCｼｽﾃﾑﾒｯｾｰｼﾞ]

[ＮＣ仕様コード No.1]

1100-0000-4101-0000-14C0-4F18-0000-1043

0001-9D50-2D00-0100-0101-0100-1020-0000

ｽﾗﾝﾄY	-
CT-Z合成Y	-
ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出YS	-
Y軸ﾊﾞﾘｱ	-
水平ﾊﾞﾘｱ	-
B軸1/1000度	-
B軸制御1度ﾋﾟｯﾁ	-
B軸制御	-
ATC	-
1CAM ATC	-
2CAM ATC	-
ATC外部HP機能	-
VTM機構	-
新ﾏｶﾞｼﾞﾝﾊﾟﾈﾙ	-
ﾏｶﾞｼﾞﾝﾊﾟﾈﾙ旧方式	-
Y軸ﾄﾙｸﾘﾐｯﾄ	-
Hi-G制御	o
PCF Ⅱ機能	-
B軸位置誤差補正	-
X軸ﾐﾗｰｲﾒｰｼﾞ座標	-
座標系選択10組	-
座標系選択50組	-
工具補正500組	-
工具寿命予告	-
NC刃物台	o
OTC刃物台	-
ｶﾑ式刃物台	-
多刃工具	-
ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出TA	-
刃物台B軸割出	-
重畳ﾂｰﾘﾝｸﾞ	o
ﾀﾞﾌﾞﾙﾂｰﾘﾝｸﾞ	-
LT機構	-
ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ	-
並行2ｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ	-
ﾋﾟｯｸｵﾌ機構	-
立型旋盤	-
LAW-V機構	-
ACC機構	-
B側ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ	-
複合加工機	-
B刃物台M軸	-
M軸C軸無	-
T/M軸切換制御	-
L工具ｲﾝﾃﾞｯｸｽ	-
C軸ﾋﾟｯﾁ誤差補正	-
多連ﾏｶﾞｼﾞﾝ	-
同期回転逆転	-
4軸2ｻﾄﾞﾙ	-
対向刃物台	-
Z-W軸重畳	-
ｶﾑ旋盤	-
新W軸ﾃﾞｰﾀ	-
ｻﾌﾞﾏｶﾞｼﾞﾝ	-
H1刃物台	-
ﾌﾗｯﾄﾍﾞｯﾄ	-
ｻｰﾎﾞﾘﾝｸNC軸	o
	-
	-
	-
ｻｰﾎﾞﾘﾝｸ主軸	o
主軸DA	-
主軸I/O	-

ﾗｸﾗｸ対話ｱﾄﾞﾊﾞﾝｽ	o
ﾃｰﾌﾟﾃﾞｰﾀ入出力	o
FDD入出力(IBM)	-
MS-DOS無し	-
刃物台分割編集	-
DNC-Cｲｰｻﾈｯﾄ	-
P200 SPEC	o
FL-net	-
ﾊﾞｯﾌｧ160m	-
ﾊﾞｯﾌｧ320m	-
ﾊﾞｯﾌｧ640m	-
ﾊﾞｯﾌｧ1280m	-
移設検知無し	o
FDD ｴﾃﾞｨﾀ	-
編集ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-
編集ｲﾝﾀｰﾛｯｸﾀｲﾌﾟC	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択	-
MG工具準備ｻｲｸﾙ	-
ｺﾓﾝ変数名称登録	-
ﾎｰﾑﾎﾟｼﾞｼｮﾝB	-
ｳｫｰﾐﾝｸﾞｱｯﾌﾟ	-
ﾏｼﾝﾛｯｸ特殊	-
G00直線補間	-
A/B同期送り機能	-
座標変換	-
創成加工	-
輪郭加工機能	-
B軸補間機能	-
同期ﾀｯﾌﾟ	-
ﾌﾗｯﾄﾀｰﾆﾝｸﾞ	-
ﾍﾘｶﾙ切削	-
傾斜加工ﾓｰﾄﾞ	-
ﾎｰﾑﾎﾟｼﾞｼｮﾝ	-
主軸同期ﾀｯﾌﾟ	-
工具退避ｻｲｸﾙ	-
主軸回転変動	o
NCﾄﾙｸﾘﾐｯﾀ	o
ﾈｼﾞ切ｵｰﾊﾞｰﾗｲﾄﾞ	-
GMｺｰﾄﾞﾏｸﾛ	-
芯高補正機能	-
LAP4	o
ﾉｰｽﾞR 2B	o
ﾕｰｻﾞﾀｽｸ2	o
任意角度面取	o
ﾈｼﾞ切位相合せ	-
G34/G35一時停止	-
円弧ﾈｼﾞ	o
ｺﾓﾝ変数1000組	-
らくらく対話	-
IGF	-
対話ｺﾝﾊﾟｰﾄ	-
IGFﾃﾞｰﾀ転送	-
ｴｸｾﾙﾏｼﾆﾝｸﾞ	-
ｱﾝﾁｸﾗｯｼｭｼｽﾃﾑ	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾐﾝｸﾞﾍﾙﾌﾟ	o
ﾍﾙﾌﾟ機能	o
ﾓﾉｸﾛSTN液晶	-
E100仕様	-
3D ｱﾆﾒｰｼｮﾝ	o
ACP拡張	-
ｱﾆﾒｰｼｮﾝ仕様	o
S10仕様	-
U100/U10仕様	-
OACﾒｯｾｰｼﾞ	-

機外計測	-
機外計測RS232C	-
CEJ MATIC	-
ｻｲｽﾞｷｬｯﾁｬｰ	-
機外計測BCD	-
ﾀｯﾁｾｯﾀｰR/L共用	-
	-
	-
ﾀｯﾁｾｯﾀｰ	o
第2主軸計測	-
ﾀｯﾁｾｯﾀｰ自動	-
ﾀｯﾁｾﾝｻｰ	-
C軸原点ｵﾌｾｯﾄ	-
Y軸計測	-
光学式ｾﾝｻ	-
計測ﾃﾞｰﾀﾌﾟﾘﾝﾄ	-
ﾋﾟｯﾁ誤差補正	-
ｲﾝﾀﾞｸﾄｼﾝﾋﾟｯﾁ補正	-
ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出ZA	-
ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出XA	-
ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出ZB	-
ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出XB	-
ｱﾌﾟﾘｽｹｰﾙ検出CA	-
ﾋﾟｯﾁ誤差補正無効	-
ﾀﾚｯﾄ位置誤差補正	o
工具補正64組	-
工具補正96組	o
工具寿命管理	o
工具補正200組	-
工具摩耗補正	o
工具補正多系統	-
工具補正800組	-
0.0001M制御	-
I/M 切替可	-
ｽｸﾘﾌﾟﾄ機能	-
Windows操作許可	-
加工時間算出機能	o
操作時間短縮機能	-
新操短機能	o
無負荷検知機能	-
NCﾜｰｸｶｳﾝﾀ	o
ﾜｰｸｶｳﾝﾀ特殊	-
NC稼動ﾓﾆﾀ	o
ｻｲｸﾙﾀｲﾑｵｰﾊﾞｰ	o
ﾛｰﾄﾞﾓﾆﾀ	o
ﾛｰﾄﾞﾓﾆﾀW	-
加工管理通信機能	-
加工管理機能	o
DNC-T1	o
DNC-T2	-
DNC-T3	-
DNC-T4	-
DNC-P1	-
DNC-P2	-
DNC-P3	-
DNC-P4	-
DNC-A	-
DNC-B	-
DNC-C1	-
DNC-C2	-
DNC-C3	-
DNC-DT	-
簡易ﾘﾓｰﾄ診断機能	-
DNC-RT	-

工具先端点制御	-
Hi-Cut Pro	-
SUPER-NURBS Hi.	-
NURBS指令	-
SUPER Hi-NC	-
Super-NURBS回転軸	-
TOOL-ID	-
ｲﾝﾊﾞｰｽﾀｲﾑ送り機能	-
振止ZB軸制御	-
振止下中台式	-
	-
	-
自動ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止B	-
自動ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止	-
簡ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止JOG	-
簡易ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止	-
CEﾏｰｷﾝｸﾞ	-
簡易ﾋﾟｯﾁ補正特殊	-
NC前面ﾄﾞｱ	-
仕様選択	-
R仕様	-
非R仕様	o
熱変位補正 L2	-
熱変位補正 L1	-
NCﾏｽﾀｰ	-
ｻｰﾎﾞﾘﾝｸNC軸ﾃｽﾄ	-
ｻｰﾎﾞﾘﾝｸ主軸ﾃｽﾄ	-
OH固有機能	-
新操作ﾊﾟﾈﾙ	o
ｻｰﾎﾞｶｰﾄﾞ無し	-
ｻｰﾎﾞﾘﾝｸPLC軸ﾃｽﾄ	-
EDOS	-
NCﾛﾎﾞｯﾄ	-
NCﾛｰﾀﾞ	-
ｼｽﾃﾑ状態表示	-
OHﾛｺﾞ変更	-
C軸ﾋﾟｯﾁ誤差補正2	-
Fｺﾝﾊﾟｰﾄ	-
ﾛｽﾄﾓｰｼｮﾝ補正	-
PLR2低速制御周期	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙ心押	o
簡易ﾄｱﾛﾝｸﾞ心押	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙ心押B	-
自走式心押台	-
心押台ｸﾗﾝﾌﾟ制御	-
NC心押台	-
NC心押台ﾄﾙｸ制御	-
刃先12角工具	-
主軸定位置停止	o
刃先4角工具	-
B側M軸無しC軸	-
C軸同期制御	-
M軸定位置停止	-
L複合加工	-
R複合加工	-
歯切加工	-
主軸最高回転IL.	o
主軸台干渉IL.	-
ﾊﾟｰﾂｷｬﾁｬｰIL.	-
1SｻﾌﾞSP PC. IL.	-
ZA-W軸干渉IL.	-
XB-W軸干渉IL.	-
刃物台ZA-W干渉IL	-
心押・振止ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-

0000-0200-0000-0000-0000-0000-0000-0000

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

座標移動回転ｺﾋﾟｰ -	ｱﾀｯﾁﾒﾝﾄ -	-	-
座標系選択100組 -	ｱﾀｯﾁﾒﾝﾄ旋回 -	-	-
工具補正999組 -	-	-	-
座標計算 -	-	-	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙﾒｯｾｰｼﾞ -	-	-	-
三次元座標変換 -	-	-	-
-	-	-	-
ﾌﾟﾚﾐｱﾑﾈｼﾞ加工 -	-	-	-
NC心押高精度定寸 -	計測ﾃﾞｰﾀ通信特殊 -	-	-
NC心押極低推力 -	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
APC -	ﾀｯﾁｾｯﾀｰ2基仕様 -	-	-
-	ｽﾄﾛｰｸﾘﾐｯﾄ解除可能-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
ATC.外部HP動作 -	-	-	-
ﾎﾟｯﾄ工具対応ﾃｰﾌﾞﾙ-	-	-	-
MG軸-ATC -	PLC軸ｸﾛｽﾚｰﾙ -	-	-
C軸1ﾎﾟｲﾝﾄ -	NC軸ｸﾛｽﾚｰﾙ -	-	-
RT軸-ATC -	HPｸﾛｽﾚｰﾙ基準通知 -	-	-
-	-	-	-
走行型ATC TYPE-A -	-	-	-
走行型ATC TYPE-B -	-	-	-
走行型ATC TYPE-C -	-	-	-
-	-	-	-
ｶｽﾀﾑAPI -	工具姿勢制御 -	-	-
OSP-API -	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
加工ﾅﾋﾞ M-g -	-	-	-
使用工具表示 -	NC軸制動停止機能 -	CEﾏｰｷﾝｸﾞ停止監視 -	-
加工ﾓｰﾄﾞ指定 o	M軸軸受寿命ｶｳﾝﾀ -	-	-
径補正正負切替え -	-	-	-
割込ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ機能 -	-	-	-
割込ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ機能2 -	可変ﾛｽﾄﾓｰｼｮﾝ補正 -	-	-
基本運転画面 -	-	-	-
工具加工情報管理 -	-	-	-
原点工具基準固定 -	-	-	-
ｻｰﾎﾞ調整特殊 -	ﾜｰｸ重量設定 -	自走式振止1基 -	-
工具寿命予告特殊 -	芯高Y軸手動送り -	自走式振止2基 -	-
ﾜｰｸｸﾗﾌ検知 -	-	自走式振止3基 -	-
振止ﾊﾞﾘｱ機能 -	-	自走式振止1ﾘﾘｰﾌﾞ -	-
ﾏﾙﾁ定寸30組 -	ﾎｰﾑﾎﾟｼﾞｼｮﾝC -	自走式振止2ﾘﾘｰﾌﾞ -	-
高低推力切替なし -	-	自走式振止3ﾘﾘｰﾌﾞ -	-
ﾄﾙｸ監視機能 -	ﾛﾝｸﾞﾎﾞｰﾘﾝｸﾞﾊﾞｰ -	-	-
NC心押台下ﾊﾞﾈ -	ﾂｰﾙﾍﾞｰｽ機能 -	-	-
工具寿命予告機能 -	ZA軸同期軸 -	ﾍﾞﾙﾄｽﾘｯﾌﾟ検知 -	-
GOT-HMI仕様 -	XA軸同期軸 -	M軸ﾍﾞﾙﾄｽﾘｯﾌﾟ検知 -	-
計測補正ｶｳﾝﾀｸﾘｱ -	-	-	-
ｱﾗｰﾑ通知機能 -	-	-	-
他系統監視制御 -	-	-	-
CON戻し特殊 -	-	-	-
0.1u T/M切換特殊 -	-	-	-
ﾛｽﾄﾓｰｼｮﾝ補正 -	送り軸ﾘﾄﾗｸﾄ -	-	-

0000-0270-0000-0900-0900-8051-0001-0000

0000-0000-8000-0012-0000-0000-0040-0000

振止固定式	-
振止下中台取付	-
振止下刃物台取付	-
振止ﾘﾘｰﾋﾞﾝｸﾞ式	-
振止開確認付	-
振止閉確認付	-
簡易ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止	-
振止把握確認付	-

高圧ｸｰﾗﾝﾄ	-
B側1ﾓｰﾀ複合刃物台	-
A側1MMTRｸｰﾗﾝﾄ冷却	-
ｸｰﾗﾝﾄ高低圧SP	-
ｸｰﾗﾝﾄﾚﾍﾞﾙ検知	-
ｸｰﾗﾝﾄﾌﾛｰ検知	-
刃物台ｸｰﾗﾝﾄ切換	-
ｽﾙｰｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙｸｰﾗﾝﾄ	-

ｵｰﾊﾞｰﾗｲﾄﾞ特殊	-
ﾛｰﾄﾞﾓﾆﾀ	o
安全ﾃｰﾌﾞｽｲｯﾁ	-
NCﾏｽﾀ	-
新操短機能	o
LAW-F L機	-
操作ﾊﾟﾈﾙ正面	-
時定数切替え仕様	-

L工具ｲﾝﾃﾞｯｸｽ特殊	-
工具無入力反転	-
	-
FL-net	-
	-
	-
	-
	-

ｾﾝﾀｰﾜｰｸ	o
心押ﾘﾐｯﾄ付	-
心押ｲﾝﾀｰﾛｯｸ解除	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙ心押台	o
簡易ﾄｱﾛﾝｸﾞ心押台	-
心押軸後退ｲﾝﾁﾝｸﾞ	-
自動ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止	-
振止有効ｽｲｯﾁ	-

M軸定位置停止	-
ﾌﾗｯﾄﾀｰﾆﾝｸﾞ	-
B刃物台M軸	-
B軸位置決め補正	-
ATC TYPE H	-
ｶﾑ軸潤滑	-
刃物台ｵｲﾙﾐｽﾄ潤滑	-
M軸 ｵｲﾙｸｰﾗ	-

DNC-B	-
DNC-C	-
ATC Type-G	-
W軸重畳制御	-
自動ﾄｱﾛﾝｸﾞ振止B	-
ﾈｼﾞ切ｵｰﾊﾞｰﾗｲﾄﾞ	-
第1IndexCHK把確無	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾏﾌﾞﾙ心押B	-

B軸ﾀﾚｯﾄ	-
B軸1度ﾋﾟｯﾁ	-
B軸1/1000度ﾋﾟｯﾁ	-
H1ﾀﾚｯﾄ	-
H2ﾀﾚｯﾄ	-
ﾀﾚｯﾄ振子制御	-
L工具ｲﾝﾃﾞｯｸｽ	-
L工具斜めｸﾗﾝﾌﾟ	-

ﾁｬｯｸ把握確認付	-
ﾁｬｯｸｲﾝﾀｰﾛｯｸ解除	-
第1ﾁｬｯｷﾝｸﾞﾐｽ検知	-
第2ﾁｬｯｷﾝｸﾞﾐｽ検知	-
第1ﾁｬｯｸ高低圧SP	-
第2ﾁｬｯｸ高低圧SP	-
第1ｲﾝﾃﾞｯｸｽﾁｬｯｸ45	-
第1ｲﾝﾃﾞｯｸｽﾁｬｯｸ90	-

ﾀｯﾁｾｯﾀ	o
ﾀｯﾁｾｯﾀ ｽﾗｲﾄﾞ式	-
ﾀｯﾁｾｯﾀ ｶﾊﾞｰ独立	-
ﾀｯﾁｾｯﾀ ﾓｰﾀﾄﾞﾗｲﾌﾞ	-
工具折損検知	-
ﾜｰｸｴｼﾞｪｸﾀ	-
ﾜｰｸｴｼﾞｪｸﾀ前進確認	-
ﾜｰｸｴｼﾞｪｸﾀ後退確認	-

ｳｫｰﾐﾝｸﾞｱｯﾌﾟ	-
ﾜｰｸｶｳﾝﾄ特殊	-
ﾁｯﾌﾟｺﾝﾍﾞｱ異常検知	-
ｽﾙｰｴｱﾌﾞﾛ/ｾﾝｻｴｱﾌﾞﾛｰ	
ﾄﾞﾚｲﾝﾎﾟﾝﾌﾟ制御	-
主軸ｴｱﾊﾟｰｼﾞ圧監視	-
ｴｱ元圧監視	-
ｼｰｹﾝｻ異常検知	-

本機2天井ｶﾊﾞｰ無	-
本機3天井ｶﾊﾞｰ無	-
ﾜｰｸｽﾄｯｶｰ	-
ﾜｰｸｽﾄｯｶｰ2ﾘﾌﾄ式	-
起倒式ﾛｰﾀﾞ	-
工具ｸﾗﾝﾌﾟ出力HLD	-
B型操作ﾊﾟﾈﾙ	o
NCﾄﾞｱ	-

第1ﾁｬｯｸﾍﾟﾀﾞﾙ2連	-
第1SMWﾁｬｯｸ	-
第1ﾌﾛﾝﾄDRｴｱﾁｬｯｸ	-
第1CH把握確認SP	-
第2ﾁｬｯｸﾍﾟﾀﾞﾙ2連	-
第2SMWﾁｬｯｸ	-
第2ﾌﾛﾝﾄDRｴｱﾁｬｯｸ	-
第2CH把握確認SP	-

機外計測	-
機外計測(BCD方式)	-
CEJ matic	-
第2ﾀｯﾁｾﾝｻ	-
ﾀｯﾁｾﾝｻ	-
光学式ｾﾝｻ	-
ﾀｯﾁｾｯﾀ2個	-
ﾀｯﾁｾｯﾀ ｶﾊﾞｰﾛｯｸ	-

両手起動	-
両手起動 ﾄﾞｱ閉	-
編集ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑｽﾄｯﾌﾟSP	-
操作ﾊﾟﾈﾙ位置SP	-
ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ可搬式	-
CEﾏｰｷﾝｸﾞ	-
作動油ﾚﾍﾞﾙ検知	o

NCﾛﾎﾞｯﾄ	-
OR5	-
油圧機器異常検知	-
仕様選択	-
CE仕様ﾄﾞｱ開ﾘﾐｯﾄ無	-
OSP制御ｺﾝﾍﾞｱ	-
ｽｳｨﾝｸﾞ+ﾘﾐｯﾄ旋回可	-
ﾛﾎﾞｯﾄ安全柵	-

静圧ﾕﾆｯﾄｸｰﾗ	-
ｵｲﾙｸｰﾗｰ異常ｱﾗｰﾑA	-
補機ﾕﾆｯﾄｵｲﾙｸｰﾗｰ	-
ｽﾄﾛｰｸﾘﾐｯﾄSWなし	-
軸ﾌﾞﾚｰｷ解除4組	o
安全ﾘﾚｰ	o
POSﾕﾆｯﾄ仕様	o
ﾁｬｯｸｲﾝﾀｰﾛｯｸ解除SP	-

ﾒｶﾛｯｸ式ﾄﾞｱ1枚	o
ﾒｶﾛｯｸ式ﾄﾞｱ2枚	-
天井ﾄﾞｱ2枚	-
第2ﾄﾞｱ自動開閉	-
ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ S	o
ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ D	-
ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ E	o
ﾒｶﾛｯｸ式ﾄﾞｱ特殊	-

BF/PC ﾋﾞｯﾄ切替	-
ﾊﾟｰﾂｷｬｯﾁｬｰ	-
ﾊﾟｰﾂｷｬｯﾁｬｰﾄﾞｱIL	-
ﾊﾟｰﾂｷｬｯﾁｬｰ前/後SP	-
ﾊﾟｰﾂｷｬｯﾁｬｰｽｳｨﾝｸﾞ	-
NC心押台	-
搬送装置IF	-
ｱﾝﾛｰﾀﾞ	-

ﾊﾝﾄﾞAｸﾗﾝﾌﾟﾐｽﾁｪｯｸ	-
ﾊﾝﾄﾞBｸﾗﾝﾌﾟﾐｽﾁｪｯｸ	-
ｽｲﾝｸﾞIL ﾀｲﾌﾟA	-
ｽｲﾝｸﾞIL ﾀｲﾌﾟB	-
ﾊﾝﾄﾞ開閉両手操作	-
CE安全柵ﾒｶﾛｯｸ	-
ﾊﾝﾄﾞ開閉IL(機上)	-
ﾛｰﾀﾞ軸ｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-

主軸ｵｲﾙｴｱ潤滑	-
主軸定位置電気式	o
主軸定位置ﾋﾟﾝ式	-
主軸定位置ﾌﾞﾚｰｷ式	-
第1主軸極低速	-
第2主軸極低速	-
第1主軸ｵｲﾙｸｰﾗﾕﾆｯﾄ	-
第2主軸ｵｲﾙｸｰﾗﾕﾆｯﾄ	-

ﾄﾞｱ開閉速度2段	-
ﾄﾞｱ自動開閉	-
ﾄﾞｱ自動開閉特殊	-
天井ﾄﾞｱ一体型	-
天井ﾄﾞｱ片開き	-
天井ﾄﾞｱ	-
ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ E-D	-
ﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ E-C	o

ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞIF1	-
ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞIF2	-
ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞ/ﾁｬｯｸIL	-
ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞIF3	-
ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞIF4	-
ﾊﾞｰﾌｨｰﾀﾞIF5	-
ｽﾙｰSPｴｱﾌﾞﾛｰIL.	-
ｶｯﾄｵﾌ検知	-

NCﾛｰﾀﾞ	-
NCﾛｰﾀﾞ ﾀｲﾌﾟC	-
2M1L	-
3M1L	-
ｶﾞﾝﾄﾘｰﾛｰﾀﾞ仕様	-
ﾛｰﾀﾞ相互干渉	-
2ｷｬﾘｱﾛｰﾀﾞ	-
3軸NCﾛｰﾀﾞ	-

0.0001m制御	-
ﾌﾗｯﾄﾍﾞｯﾄ	-
W軸制御	-
油圧ﾚｽ仕様機	-
W軸ｸﾗﾝﾌﾟ	-
歯切加工	-
B側ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ	-
B軸補間機能	-

ATC Type-A	-
ATC Type-B	-
ATC Type-C	-
ATC Type-D	-
ﾏｶﾞｼﾞﾝﾄﾞ2枚	-
ﾏｶﾞｼﾞﾝﾄﾞﾒｶﾛｯｸ式	-
ﾏｶﾞｼﾞﾝ手動着脱	-
TOOL-ID	-

ﾛﾎﾞｯﾄﾛｰﾀﾞIFﾀｲﾌﾟB	-
ﾛﾎﾞｯﾄﾛｰﾀﾞIFﾀｲﾌﾟC	-
ﾛﾎﾞｯﾄﾛｰﾀﾞIFﾀｲﾌﾟD	-
OGLﾛｰﾀﾞIF	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択A	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択B	-
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ選択C	-
ﾏｶﾞｼﾞﾝ固有番地	-

反転装置制御	-
反転装置後退特殊	-
反転装置L->R流れ	-
反装流方向切替可	-
多連ﾏｶﾞｼﾞﾝ	-
主軸台ｶﾊﾞｰﾒｶﾛｯｸ	-
LVT安全柵	-
機上計測	-

4軸2ｻﾄﾞﾙ	-
複合加工機	-
対向刃物台	-
ｻﾌﾞｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ機	-
対向2ｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ機	-
ｽﾗﾝﾄ合成Y軸	-
並行2ｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙ機	-
B軸制御	-

NC刃物台	o
刃物台ﾘﾐｯﾄﾀｲﾌﾟA	-
ｶﾑ式刃物台	-
NC刃物台ﾌﾞﾚｰｷ式	o
刃物台ﾘﾐｯﾄﾀｲﾌﾟB	-
ｸﾗｯﾁ切離確認	-
1ﾓｰﾀ複合刃物台	-
1MMTRﾌﾞﾚｰｷ制御	-

LFS10	-
LVT	-
LAW-V	-
2SP-H	-
ACC機構	-
ATC TYPE-E	-
ATC TYPE-F	-
ｻﾌﾞﾏｶﾞｼﾞﾝ	-

ﾌｨﾝｶﾞﾁｬｯｸ4輪1工程	-
ﾌｨﾝｶﾞﾁｬｯｸ4輪2工程	-
ﾌｨﾝｶﾞﾁｬｯｸ2輪1工程	-
ﾌｨﾝｶﾞﾁｬｯｸ2輪2工程	-
ｺﾚｯﾄﾁｬｯｸ把握確認	-
側面ｶﾊﾞｰｲﾝﾀｰﾛｯｸ	-
側面ｶﾊﾞｰﾒｶﾛｯｸ式	-
副操作盤取付	-

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

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

高圧ｸｰﾗﾝﾄﾕﾆｯﾄ -	第1C軸ﾌﾞﾚｰｷ保持 -	-	-
高圧ｸｰﾗﾝﾄﾕﾆｯﾄ2 -	第2C軸ﾌﾞﾚｰｷ保持 -	-	-
高圧ｸｰﾗﾝﾄﾕﾆｯﾄ3 -	FDｴｱﾁｬｯｸ1把握確認-	-	-
逆洗式ｸｰﾗﾝﾄﾌｨﾙﾀ -	FDｴｱﾁｬｯｸ把握監視 -	-	-
-	C軸ｱﾝｸﾗﾝﾌﾟ確認 -	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-

安全ﾃｰﾌﾟｽｲｯﾁﾘｾｯﾄ -	光学式ｾﾝｻﾀｲﾌﾟB -	固定式刃物台 -	ﾘﾄﾗｸﾄﾂｰﾙ -
ﾄﾞｱ上下分割 -	ﾀｯﾁｾｯﾀ ｽﾗｲﾄﾞ式B -	A刃物台振子 -	ﾀｯﾁｾｯﾀ位置反転 -
ﾌﾗｯﾄﾄﾞｱｲﾝﾀｰﾛｯｸ -	ﾀｯﾁｾｯﾀ ｸﾛｽ左 -	B刃物台振子 -	第1ﾁｬｯｸ把握確認C -
ﾌﾗｯﾄﾄﾞｱ1枚 -	ﾀｯﾁｾｯﾀ ｸﾛｽ右1基 -	A刃物台振子有効SW-	第2ﾁｬｯｸ把握確認C -
ﾌﾗｯﾄﾄﾞｱIL専用 -	ﾀｯﾁｾｯﾀ ｸﾛｽ右2基 -	B刃物台振子有効SW-	-
ﾌﾗｯﾄﾄﾞｱﾒｶﾛｯｸ -	-	-	-
天井ﾄﾞｱｶﾞｲﾄﾞSL. -	-	-	-
ﾒﾝﾃﾅﾝｽﾄﾞｱ -	-	-	-

NC振止 -	-	AACｴﾘｱｾﾝｻ -	-
ｴｱｸﾗﾝﾌﾟ式振止 -	-	主軸振動ｾﾝｻ -	-
自走式振止1基 -	-	段取ﾁｬｯｸﾍﾟﾀﾞﾙ/PB -	-
自走式振止2基 -	-	-	-
自走式振止3基 -	-	-	-
自走式振止1ﾘﾘｰﾌﾞ -	-	-	-
自走式振止2ﾘﾘｰﾌﾞ -	-	-	-
自走式振止3ﾘﾘｰﾌﾞ -	-	-	-

NC心押ﾜｰｸ保持確認-	ﾊﾝﾄﾞﾌﾟﾚｯｼｬｰｴｱ式 -	2面APC -	-
NC心押高低切替無 -	-	ｽﾀｯｶｰｸﾚｰﾝI/F -	-
NC心押ﾍﾟﾀﾞﾙ無 -	-	C軸組切替 -	-
油圧ｸｲﾙ式NC心押台-	-	ﾊﾟﾚｯﾄｸﾗﾝﾌﾟ確認B -	-
NC心押高精度定寸 -	-	2面APC IFﾀｲﾌﾟC -	-
NC心押極低推力 -	-	6面APC IFﾀｲﾌﾟC -	-
心押ｽﾘｰﾌﾟIL -	-	APCﾄﾞｱ -	-
-	-	-	-

第1ﾁｬｯｸ把握確認B -	-	新機械指令 -	ｴｱﾌﾞﾛｰﾉｽﾞﾙSW -
第2ﾁｬｯｸ把握確認B -	-	加工ﾅﾋﾞ M-g制御 -	M軸ｽﾙｰｴｱﾌﾞﾛｰSW -
第1NCｼﾘﾝﾀﾞ -	-	-	ﾁｯﾌﾟｺﾝﾍﾞｱSW -
第1ﾁｬｯｸ変位ｾﾝｻ -	-	-	ｵｲﾙﾐｽﾄSW -
IndexCHK45/90ｷ-SW-	-	-	ｵｲﾙﾎｰﾙSW -
第2ﾁｬｯｸ変位ｾﾝｻ -	-	-	ｵｲﾙﾎｰﾙ高圧SW -
第1ﾁｬｯｸ把握確認D -	-	-	切削液ﾌｨﾙﾀ目詰 -
第2ﾁｬｯｸ把握確認D -	-	-	切削液液面検知 -

極低速基底回転数 -	-	軸電源R/L共用 -	M軸冷却装置 -
C軸ﾌﾞﾚｰｷﾄﾙｸﾘﾐｯﾄ -	-	外部切削送りOVR -	ｽﾙｰｽﾋﾟﾝﾄﾞﾙｸｰﾗﾝﾄ -
第1主軸高精度C軸 -	-	外部割込ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ -	X軸ｵｲﾙﾐｽﾄ装置 -
第2主軸高精度C軸 -	-	副操作盤ﾀｲﾌﾟB -	ｵｲﾙｽｷﾏｰ -
第1巻線切替特殊 -	-	外部NC一時停止 -	切削液冷却装置 -
第2巻線切替特殊 -	-	機内ｺﾝﾍﾞｱ -	切削液SW -
主軸ﾌﾞﾚｰｷﾌﾞﾚｯｼｬｰS-	-	ﾓｽﾆｯｸ製ﾘﾌﾄｱｯﾌﾟA -	ﾜｰｸ洗浄ｶﾞﾝSW -
手動ﾓｰﾄﾞC軸ﾌﾞﾚｰｷ -	-	ﾓｽﾆｯｸ製ﾘﾌﾄｱｯﾌﾟB -	切粉洗流SW -

多刃工具12角 -	M軸潤滑不足検知 -	-	AAC -
多刃工具8角 -	M軸ｵｲﾙｴｱ潤滑 -	送り軸ﾘﾄﾗｸﾄ機能 -	Mｺｰﾄﾞ M軸ｼﾒﾕﾙﾒ -
刃物台ATC時短 -	MA主軸極低速 -	ｸﾛｽﾚｰﾙ自動位置決7-	Mｺｰﾄﾞ AT動作 -
B軸5° ﾋﾟｯﾁ -	M軸4P割出 -	ｸﾛｽﾚｰﾙ自動位置決8-	AT-C割出5° -
多刃工具4角 -	-	ｸﾛｽﾚｰﾙ自動位置決9-	-
工具無確認 -	-	ｸﾛｽﾚｰﾙ自動位置10 -	-
旋削ｲﾝﾀｰﾛｯｸ -	-	-	-
-	-	-	-

M軸ﾏｲﾅｽ連結刃物台-	ﾘﾆｱｶﾞｲﾄﾞｶﾊﾞｰ -	自動消火装置取付 -	ATC Type-M -
B側ﾏｲﾅｽ連結刃物台-	ATC時間短縮機能 -	ﾐｽﾄｺﾚｸﾀ -	ATCｼｬｯﾀｰ -
ﾀﾚｯﾄ旋回条件W軸 -	ATC Type-I -	ﾊﾟﾙｽﾊﾝﾄﾞﾙ倍率切換-	ﾏﾄﾘｸｽMG時間短縮A -
2SP-H TR.ｸﾗﾝﾌﾟR -	外部ATC HP -	ｸﾛｽﾚｰﾙ自動位置決 -	ﾏﾄﾘｸｽMG時間短縮B -
2SP-H TR.ｸﾗﾝﾌﾟL -	ATC Type-J -	ｸﾛｽﾚｰﾙAC昇降 -	ﾌﾀ付工具 -
-	ATC Type-K -	主軸異常検知共用 -	旋削工具 -
-	返却付MT指令 -	ｱﾌﾟｿｽｹｰﾙｴｱﾌｨﾙﾀ詰 -	ATC Type-N -
-	ATC Type-L -	ｲﾝﾃﾞｯｸｽﾁｬｯｸ角度指-	ｾﾝｻ工具 -