

OKUMA Brand Horizontal Machining Center  
Model : MB-4000H YOM : 2017 S/No : 201620  
Controller : OSP-P300MA  
ATC64 stations BT40 15,000 rpm

### 《 Specifications 》

Travel X, Y, Z : 560 x 560 x 625 mm  
Table (pallet) size : 400 x 400 mm  
Loading weight : 400 kg  
Index table : 0.001° (B axis)  
Spindle speed : 50~15,000 rpm  
Tool shank : BT40 (JIS type)  
APC type : 2-plane swivel type  
ATC : 64 stations (chain type)

Required floor space : 2,420 x 4,700 mm Height : 2,647 mm  
Machine weight : 9,500 kg

### 《 Options 》

Automatic tool breakage detection  
Work measurement : Touch probe type  
Edge locator : Set of 2 for pallets  
Spindle through : Coolant 7.0 Mpa / Air blow  
Lift-up chip conveyor  
Absolute scale : X, Y, Z axis  
Helical cutting  
Unidirectional positioning  
DNC-T1  
Arbitrary angle chamfering  
Synchronized tapping  
Tool correction 999 sets

横形マシニングセンタ

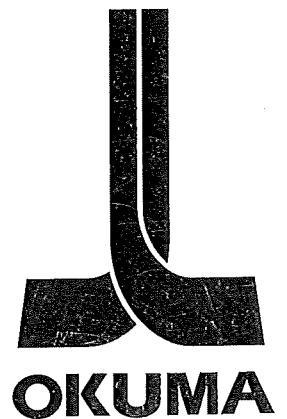
# MB-4000H

---

---

テクニカルシート (第 5 版)

Pub No. MJ13-023-R5 Dec. 2015



# 第1章 概要

## 1-1. 機械仕様

### 1-1-1. 仕様一覧

	項 目	単 位	仕 様
	最大加工容量	mm	560×560×625
移 動 量	X 軸移動量 (コラム左右)	mm	560
	Y 軸移動量 (主軸頭上下)	mm	560
	Z 軸移動量 (テーブル前後)	mm	625
	テーブル (パレット) 上面から主軸中心線までの距離	mm	50 ~ 610
	テーブル (パレット) 中心線から主軸端面までの距離	mm	85 ~ 710
テーブル	旋回テーブル (パレット) 大きさ	mm	400×400
	テーブル最大積載質量	kg	400
	割出数 [角度]		360000 (0.001° 毎、直接指令)
主 軸	主軸回転速度範囲標準 (広域)	min <sup>-1</sup>	50 ~ 15,000
	主軸変速レンジ数		無段
	主軸テーパ穴		N.T.40
	主軸軸受 (前軸受部) 標準 (広域、高速)	mm	φ70
送り速度	早送り速度 (X、Y、Z)	mm / min	60,000
	切削送り速度 (X、Y、Z)	mm / min	1 ~ 60,000
ATC	ツールシャンク	標準	MAS BT 40
		特別仕様	CAT No. 40、DIN No. 40、JIS BT40、HSK A63
	プルスタッドボルト	標準	MAS 2
		特別仕様	MAS 1、CAT、特殊 CAT、DIN、JIS
	工具収納本数	本	標準 : 48 特別仕様 : 64 ※ 1 110、146、182、218、326
	工具最大径 (隣接)	mm	φ70
	工具最大径 (隣接工具なし)	mm	φ150
	工具最大長さ	mm	300
	工具最大質量	kg	10
	工具選択方式		メモリランダム ※2
APC	パレット数	面	標準 : 2 特別仕様 : 6、10、12
	パレット交換方式		標準 : 2 面旋回式 特別仕様 : 2 面旋回式 + 搬送キャリア式

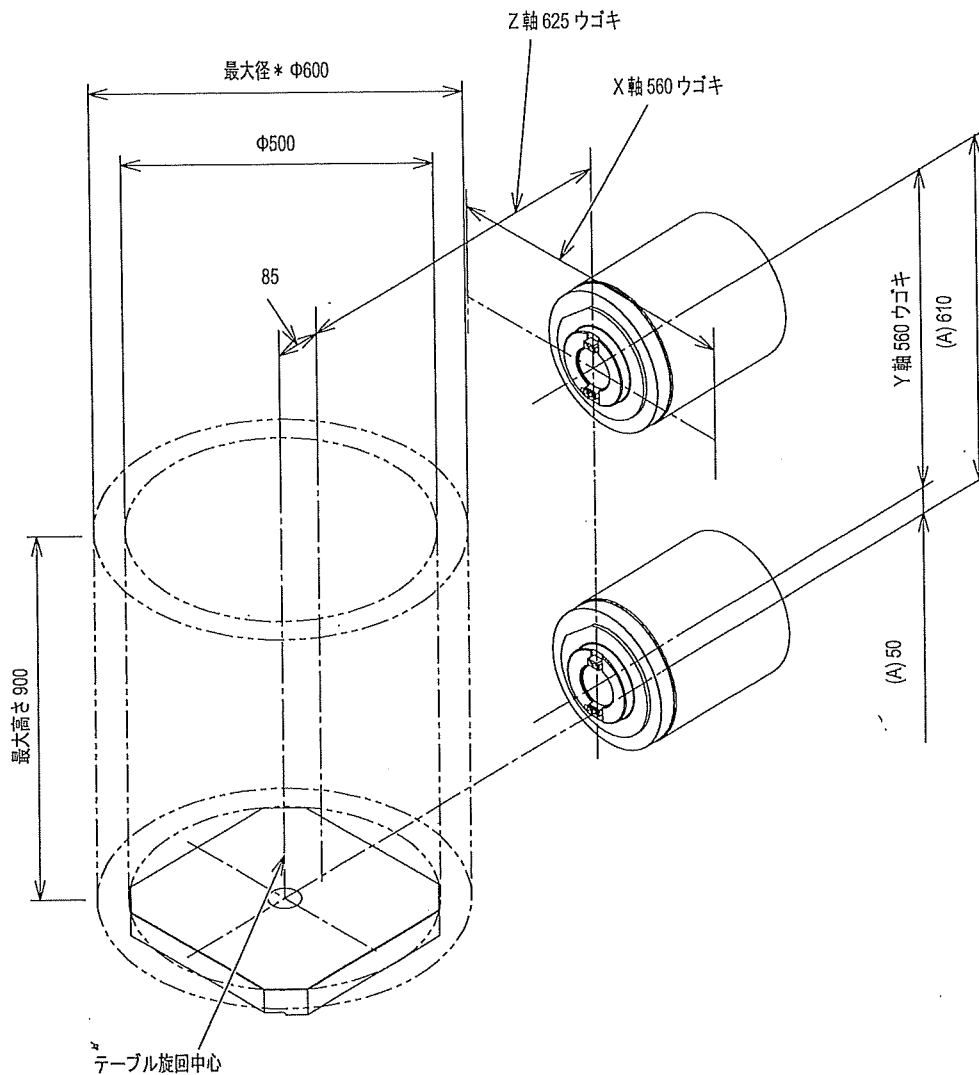
	項 目	単 位	仕様
	最大加工容量	mm	560×560×625
電動機	主軸用電動機 標準 (広域)	kW	26/18.5
	送り軸用電動機 (X 軸)	kW	4.6AC サーボモータ
	送り軸用電動機 (Y 軸)	kW	3.5AC サーボモータ
	送り軸用電動機 (Z 軸)	kW	3.5AC サーボモータ
	油圧ユニット駆動用電動機	kW	2.2AC
	テーブル割出し用電動機	kW	3.0AC (0.001° )
	マガジン割出し用電動機 (48 本)	kW	2.2AC サーボモータ
	交換アーム用電動機	kW	2.2AC サーボモータ
	APC 用電動機 (2 面旋回)	kW	1.7AC サーボモータ
機械の大き さ	機械高さ	mm	2,647
	所要床面の大きさ	mm	2,420×4,700
	機械質量	kg	9,500
備 考	総電源容量	kVA	41 (15,000)
	電圧	V	AC200V ± 10%
	周波数	Hz	50/60
	制御盤の保護レベル		IP 54

表 1-1

※1、2 110、146、182、218、326 本は、マトリックスマガジンとなります。マトリックスマガジンは、固有番地となります。

## 2-3-2. 積載ワーク寸法

□ MB-4000H



MJ12014R0900400140001

図 2-7

\*印:

パレットが主軸に最も近づく 50mm の間は、テレスコカバーがワークに干渉しますので、積載ワーク径は  $\phi 500 \times$  高さ 900 になります。

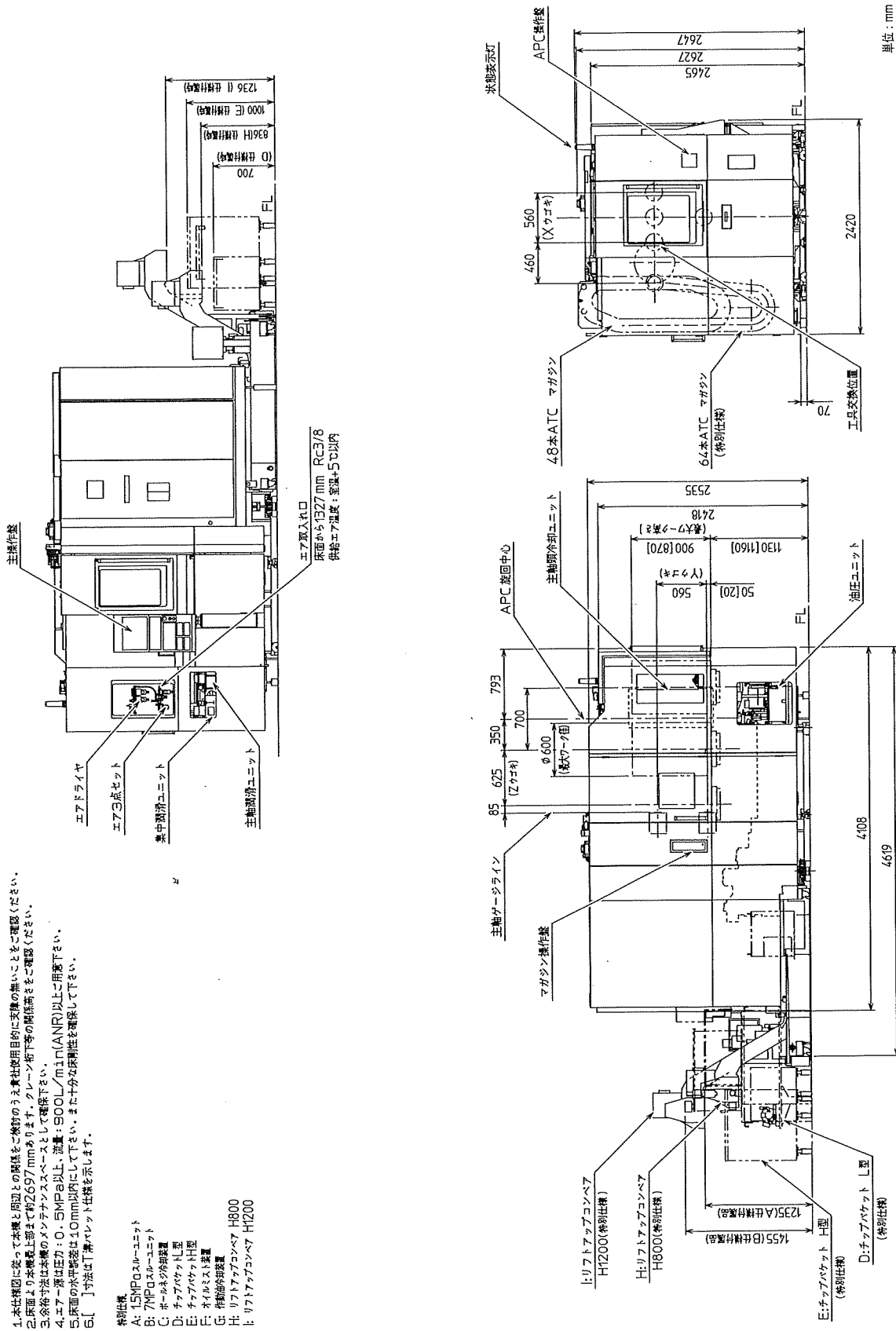
**注意**回避しないと、財物損傷を引き起こす恐れがあります。

Z軸マイナス端でY軸マイナス端付近の位置では、主軸とパレットが干渉しますので注意してください。

## [補足説明]

本図は標準タップパレットの場合を示しています。単位：ミリ  
パレットの厚みが標準タップパレットより厚い場合は、厚み増加分だけ (A) 寸法は小さくなります。

1-1-2. 全体寸法図



1. 本仕様図に就いて本機と周辺との関係をご検討のうえ本機使用目的に支障の無いことをご確認ください。
2. 床面より本機最上頭まで約2697mmあります。クレーン桁下等の高さをご確認下さい。
3. 余裕方法は本機のメンテナンススペースとして確保下さい。
4. エア圧は圧力: 0.5MPa以上、流量: SOOL/m.in(ANR)以上ご用意下さい。
5. 床面の水平精度は10mm以内にして下さい。また十分な剛性を確保して下さい。
6. [ ]寸法は丁簿バレット仕様を示します。

- 特別仕様
- A: 15MPaスルーユニット
  - B: 7MPaスルーユニット
  - C: ホールネジ冷却装置
  - D: チップホルダ L型
  - E: チップホルダ H型
  - F: ホールネジ冷却装置
  - G: 自動冷却装置
  - H: リフトアップコンベア H800
  - I: リフトアップコンベア H1200

図 1-1

1-2. 据付図

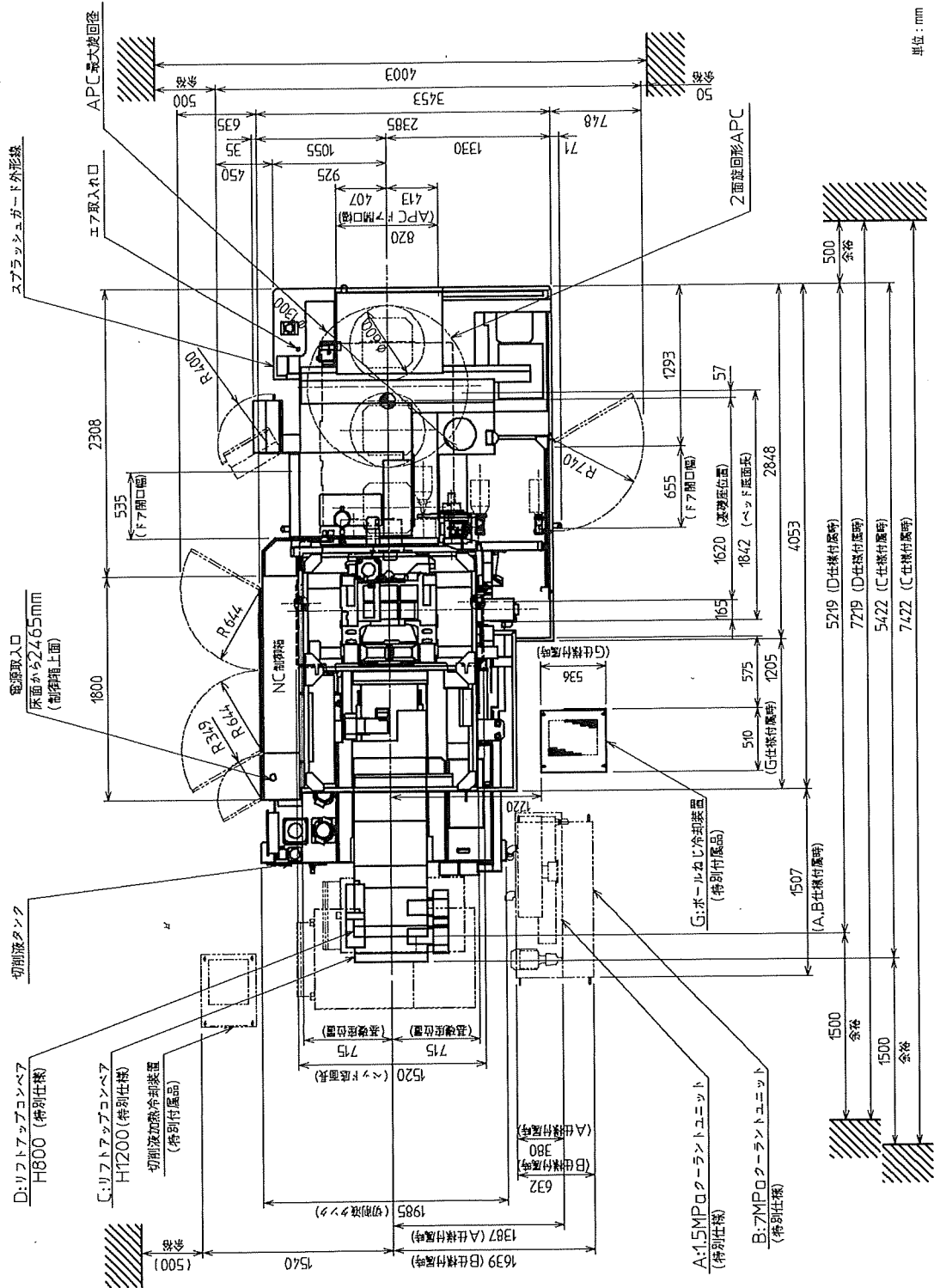


図 1-2

MJ13023R0500300030001

# 標準仕様・標準付属品

[MB-4000H]

No.	品名	寸度	個数	備考
1	主軸回転数	1500min <sup>-1</sup>	1	
2	主軸頭冷却装置		1	
3	集中潤滑自動給油装置		1	
4	切削液装置	タンク、ポンプ	1	
5	機内チップコンベア	ヒンジ式	1	
6	同上用切粉受皿		1	特
7	APC下コイルコンベア		1	
8	機内切粉洗流		1	
9	パレット下洗流		1	
10	切粉エアブロー装置	ノズル式	1	
11	ATCエアブロー装置		1	
12	油圧ユニット		1	
13	自動0.001° 割出テーブル	組込形NCテーブル	1	
14	2面旋回形APC	待機位置回転可能	1	
15	パレット上面形状	M16タップ	1	
16	照明装置	LED照明	1	
17	状態表示灯		1	
18	ATC工具収納本数	48本	1	特
19	工具シャヤク	MAS BT40	1	
20	ブルスタッドボルト形状	MAS2形	1	特

[MB-4000H]

No.	品名	寸度	個数	備考
1	基礎座		3	
2	補助基礎座		2	
3	六角棒スパナ	14	1	特
4	"	17	1	特
5	"	19	1	特
6	片ロスパナ	30	1	特
7	"	36	1	特
8	"	41	1	特
9	"	46	1	特
10	工具リリースレバー		1	マドックスMG仕様時不要
11	テーパ穴クレーニング棒		1	特
12	パレット用スパナ		1	特
13	工具箱		1	特





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-P300MA  
< ソフトウェア外番号 > MB-4000H  
< プラント外番号 > #01634  
< 作成日付 > P201620  
2017-01-24

===== [ 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 > PLCUF11  
< 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/DVD Version ]  
01

[ OSP System CD/DVD Version ]  
04

===== [ OSP SYSTEM CD/DVD 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 ]

INST108A

[ REALTIME OS ドライバ ]

VDRV300B

[ VPSインストーラ ]

VPSI605A

\*\*START

[ REALTIME OS ]

VSYS400G

[ NC制御 ]

MNC-409U-P300A

[ NC制御メッセージ ]

[ N/A ]

[ PLCシステム ]

ccdrps-pv1.35

- 1/7 - <W01><004><

MB-4000H><P201620>

FA01-C1EF-0410-8023-1037-E002-00D0-2100

1305-0000-C760-00BF-A083-4388-0826-00A1

加工表示	0	リミット付回転軸B	-	MSB自動工具長補	0	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	0	スケッチ機能	0
G/Mモード100/20	-	割出テーブルA	-	MSB工具折損検出	0	カスタムAPI	-
らくらく対話	-	割出テーブルB	-	MSB光式切替ロープ	0	B軸旋回制限機能	-
旋削機能	-	割出テーブルC	-	MSB寸法チェック	0	TOOL-ID	-
グラフィック表示	0	割出角度5° A	-	MSB自動原点補正	0	P300	0
MTB機能選択	-	割出角度5° B	-	MSB異田切替ロープ	-	MFU CE	0
外部プログラマC	-	割出角度5° C	-	MSB基準工具150	0	B型操作パネル	0
同期制御X軸	-	インタクト軸付Z	0	ターニングカット	-	非R仕様V2.0	-
同期制御Y軸	-	インタクト軸付U	-	割込プログラマ	-	秒ビッチ補正5	-
同期制御Z軸	-	インタクト軸付V	-		-	秒ビッチ補正10	-
同期制御第4軸	-	インタクト軸付W	-		-	重量ワーク対策	-
第5軸リミット	-	インタクト軸付A	0	第2工具長補正	-	第2ストロークリミット	-
回転軸2軸	-	インタクト軸付B	0	ナースR補正	-	らく対話トランス	-
同期制御第5軸	-	インタクト軸付C	-	MSB_Y軸回避	-	エカルモニタ	-
動画機能	0	リミット付回転軸A	-		-	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)	-
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	-	加工比M変動制御	-	TAS-S/TAS-C	0
可変バックラッシュ補正	0	付加軸名称A	0	DNC-T3	-	Windows操作可	-
傾斜面加工2	-	付加軸名称B	0	プリズム M-i	-		-
傾斜面割出	-	付加軸名称C	0	DNC-T1	0	非R仕様	0
傾斜面I-MAP	-	インタクト軸付X	0	モン変数200組	0		-
	-	インタクト軸付Y	0	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		-
工具軸方向送り	-	回転軸テーブル側	-	工具寿命管理	0		-
P200	0	回転軸テーブル&ヘッド	-	CRT表示	0	F1桁送り(PLC)	-
MA-H PPC	-	工具先端中心送り	-	DNC-Cイサネット	-	座標系選択200組	0
F1桁送りパラメータ	-	テーブル基準送り	-	無人運転記録	-		-
工具先端点制御	-	門形PPC	-	自動退避/復帰	-	パルスハントル4個	-
芯スレ補正	-	ビルトインモータT	-	自動工具長補正	0	パルスハントル5個	-
工具軸方向長補正	-	GE安全モータ無	-	寸法チェック/自動	0	パルスハントル6個	-
へリ加切削	0	MX-H PPC	-	らく対話 五面	-	プログラマランチ	-
一方方向位置決め	0	安全ロック仕様	0		-		-
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	-		-	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	-
プログラマイズ	0	図形・座標計算	-		-	座標系選択100組	-
図形の拡大縮小	0	追加パターンイカル	-		-	簡易ポートモータ	0
4軸制御	0	HiカットPro	-		-	同期タビソク	0
5軸制御	-	外部位置補正機能	-	FS-9テーブルコンパート	-		0
6軸制御	-	円テーブル2個仕様	-	幾何誤差計測	-	新角度/円弧送り	-
	-	パルスハントル倍率	-	幾何誤差補正	-	SuperHi-NC回転軸	-
パルスハントル2個	-	リアル3Dシミュレーション	-	リディングエッジ	-		-
パルスハントル3個	-	X・Y軸指令キャンセル	0	工具側面オフセット	-		-
SSU-RD	0	BLK途中SEQ復帰	0	アタッチメント旋回補正	-	入出力変数	0
プログラマヘルプ	0	シークストップ	0	グラフィック機能I-MAP	-		-
大容量スト7320m	0	座標計算機能	0	Hi-G	0	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	0	マニュアル計測	0
三次元円弧補間	-	座標移動回転CP	0	NC稼働モータ	0	対話計測(ワーク)	-
座標系選択20組	-	インバースタム送り	0	対話プログラマB	-	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C	-	手動スキップ	-
工具補正200組	-	プログラマメッセージ	0		-		-
工具補正300組	-	プログラマI-MAP	-		-	真直度補正	-
工具補正100組	-	対話型MAP	-	仮ソフト	-	工具摩耗補正	0
I/M切替可	-	プログラマスキップ2個	-	サーボリンクNC軸	0	高速補間	-
rev./min併用	0	プログラマスキップ3個	-	サーボリンク主軸	0	NURBS指令	-
0.1um制御	0	送り軸リフト機能	-	ウォーミングアップ機能	-	スパーHi-NC	-
角度1/10000度	0		-	第4軸B軸固定	0	加工比M-g	-
システム変数	0	PFC2/MCS2	0	主軸DA制御	-	加工比M-l	-
演算機能	0	パレ溝加工	-	主軸PG無し	-	早送り直線補間	0
サブプログラマ	0	主軸軌跡制御	-	M-LAP	-	MOP-TOOL内蔵型	-
スケジュールプログラマ	0	軸名称指定	-		-	低速SVP	0

0440-0040-0001-20C2-1084-0850-1001-0403

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

同期制御第6軸	-	0	-	-
基本軸セッティング名	o	0	-	-
付加軸セッティング名	-	-	-	-
主軸セッティング名	-	-	-	-
TH1NC7プログラム	-	-	-	-
運転モード選択SW式	-	-	-	-
サボ比 M	o	-	-	-
主軸衝突検知機能	o	-	-	-
主軸回転変動制御	-	上限バル戻初期値	-	-
重量自動設定機能	-	Z軸パルスリジョン	-	-
回転軸同定機能	-	機械診断	o	-
サブプログラムの900組	-	ACS復帰サビ削取	-	-
PL速度クランプ仕様	o	同定時X軸チェック	-	-
C軸サボ組数10組	-	同定時Y軸チェック	-	-
軸ID番号定義ファイル	-	AACTの監視タイプA	-	-
通信API	o	OSP suite	o	-
A軸直線軸	-	ストロークリミット特殊	-	-
B軸直線軸	-	ECO suite 電力計	-	-
C軸直線軸	-	運転画面拡大表示	-	-
MCR-H制動ユニット	-	OSP suite特殊	-	-
早送り速度可変	-	運転バツァ特殊	-	-
回転軸ケリス無効	-	工具側面加工機能	-	-
A軸単独指令	-	READ/WRITE特殊	-	-
B軸単独指令	-	定位停止特殊	-	-
C軸単独指令	-	リミットチェック特殊	-	-
NC軸取外し機能	-	AT補正自動計測	-	-
予告・警告機能2	-	残り時間表示機能	o	-
PPCバル特殊	-	モタリク 退避機能	-	-
CE停止監視機能	-	先端点側面オフセット	-	-
工具姿勢補正機能	-	送りリテラAT対応	-	-
マシ用原点500組	-	ファイル保護インターロック	-	-
FS9コンパート拡張	-	I-MAP自動計測	-	-
工具リスト表示機能	-	摩耗補正入力制限	-	-
回転軸ケリス有効	-	同定時X軸チェック	-	-
プログラムの9個	-	加工時間短縮機能	o	-
プログラムの9組	-	監視機能	-	-
NC軸制動停止	o	ECO suite	o	-
通信仕様特殊	-	RI小数点指令	-	-
M-800VH	-	ボウリング機能	-	-
工具寿命予告	-	19インチ拡張モード	-	-
工具寿命警告	-	バーコート選択	-	-
コマ変数2000組	-	HiカットPro無補間	o	-
90度ローテーション機能	-	モタリク 追加センサ	-	-
ライブリー登録260個	-	旋削補正100組	-	-
パルス コマ変数	-	回転軸サボ比	-	-
工具寿命管理特殊	-	FS+VS制御	-	-
G39無視機能	-	同期制御第8軸	-	-
ネジ切削固定サイクル	-	MU-V PPC	-	-
U軸仕様	-	重量設定Y軸チェック	o	-
U軸直径指令	-	統合型加工ナビ	-	-
ユーザ4x3	-	送り軸たわみ補償	-	-
創成加工機能	-	液晶付バルハンド	-	-
インターフェイス誤差補正	o	先端点座標切替	-	-
門形5軸加工機	-	TAS旋削主軸	o	-
構型MCバリア	-	MU-6300同定方式	-	-
工具先端不完全部	-	プログラムのフィルター機能	-	-
工具補正999組	o	工具先端切削点	-	-
座標系選択400組	-	プレート加工機	-	-
機械情報記録表示	-	連続工具計測	o	-
折損無負荷検出	-	MU-H PPC	-	-
G33ネジ切削機能	-	ホブ/スカイニング加工	-	-
新金型加工機	-	同期制御第7軸	-	-

1093-1100-1096-4601-2400-0602-0000-6001

0000-4160-D342-2100-0000-0400-0000-0001

タッチセンサ可動式	o	操作時間短縮	o	MCV-A2	-	自動消火装置	o
パレット着座洗浄	-	ウォッシングアップ	-	MGR-B2	-		-
	-	外部稼働計	-	MGR-A	-		-
パレットエアフロー強化	-		-		-	パレット安全対策	-
	-	第2時間計NC動作	-	MGR-AF	-	足挟まれ検知	-
スタッククレーンI/F	-	第2時間計主軸	-	モスニック製リフトアップ	-	パレット 12個	-
味 ットI/F タイプ C	-	第3時間計NC動作	-	内リンク 後退確認	-	パレット 13個	-
味 ットI/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	o		-
トアーインターロックS	o	チャック	-	MU-V	-	逆挿入防止	-
トアーインターロックE	o	チャックアミス検知	-	MB-V	-	外部切削送りOVR	-
CEマーク	o	心押台	-	MB-H	-	外部信号割込PRG	-
トアーインターロックD	-	操作ドア自動開閉	-	MCR-A5C	-	高速主軸冬季対策	-
トアーインターロックC	-	トアロック確認新仕様	o	MA-100H	o	カラーエア強化	-
マガジントアーインターロック	o	ATC/APCTアロック	o	MCM-B	-	主軸回転数制限	-
PL対応チップコンパ	-		-	MP-V	-		-

オイルホールド高圧式	-	後日FMS取付可能	-	FP オイルミスト	-		-
オイルホールド高圧式2	o	MG油圧ユニット有り	-	FP オイルホールド	o	予圧用油圧ユニット	-
切削液液面検知	o	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対応スタッククレーン	-	黒田製オイルミスト	-	FP チップコンパ7逆寸	-
主軸スルークラント	o		-	切削液フィルタ目詰	-	MG工具引き外し	-
タービタンクFS有	-		-	スル-SP高低圧	-	パドル上洗浄	-
スルークラント15kg	-	APC BLモータ駆動	-	大同外製オイルエア	o	機内カー洗浄	-
切削液冷却装置	o	APC横入れ	-	ブルー製オイルミスト	-	外部フレームIF	-

主軸オイルミスト装置	-	クロス自動位置	-	FP 切削液	o	ゲリス自動給脂	-
ボールシリンダ冷却	-	クロス自動位置10P	-	FP シヤワー洗浄	o	JOGレバ	-
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	o	タッチセンサ&クロスI/L	-	FP エアフローノズル	o	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	o		-
オイルスター	-	ペンタント&クロスI/L	-	FP チップコンパ7	o		-

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自動ドア	o	PLC第3軸 軸名称1	-	パレットスル-治具	-
JOG送り (6000)	-	外部NC起動有効	-	PLC第3軸 軸名称2	-	オイルミストサイル有効	-
外部7'ロクラム DSW	-	前面トアラバ-SW付	-	PLC第3軸 軸名称3	-	外部一時停止有効	-
外部7'ロクラムA	-	両手起動付	-	PLC第4軸 軸名称0	-	治具4個仕様	-
外部7'ロクラムB RSW	-	エリアセンサ付	-	PLC第4軸 軸名称1	o	治具3個仕様	-
外部7'ロクラムC4	-	段取りST自動ドア	-	PLC第4軸 軸名称2	o	リフトアップコンパ	-
外部7'ロクラムC2	-	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	o	ペーパーフィルタ	-
主軸エアフロー	-	パレット着座監視	o	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	o	PLC第1軸 軸名称2	-	OA潤滑常時吐出	o
#50主軸仕様	-	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	o	簡易5面タッチメント	-	PLC第2軸 軸名称0	-	FP オイルホールド中圧	-
HSK主軸	-	ブレーキ工具対応	-	PLC第2軸 軸名称1	-	M-B仕様	-
F1桁送り (4組)	-	コート主軸シムコルメ	-	PLC第2軸 軸名称2	o	リーク対策無効	-
F1桁送り (8組)	-	コートAT動作有効	-	PLC第2軸 軸名称3	-	切粉洗流有効	-

ATC付	o	スワッシュガード	-	PLC第7軸 軸名称0	-	NCマスター	-
APC付	o		-	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 MGTアIL	-
長工具対応	-	10面APC	-	PLC第7軸 軸名称3	-	ハイリフトクレーン	-
主軸回転数1	o	12面APC	-	PLC第8軸 軸名称0	-	APCTア両手操作	-
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	-	パレット着座確認高圧	-	PLC第8軸 軸名称2	-	パレットエアフロー強化2	-
主軸シリンダリンク	o	手動パレット交換	-	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	-	APC安全ドア付	o	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ハザード	o	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待機パレット回転	o	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	-

=====[ PLC仕様コード No.2 ]=====

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

4400-0800-0033-0000-0400-0000-0000

-	-	MILLAC	-
-	-	M-800VH	-
-	-	M1052/852/761/611	-
-	-	M561V	-
-	-	M468V	-
-	-	M-1000VH	-
-	-	M44V	-
-	-	M44H	-

-	-	M55H	-
-	-	新M1052V	-
-	-	M-33TU	-
-	-	M-44H2/55H2	-

-	-	MB-1000H	0
-	-	APC^\t切れ検知	0
-	-	B軸アツクランプ' 確認無	-
-	-	MB-5000H	-
-	-	MB-4000H	0
-	-	軽量ワーク仕様	0
-	-	ATC^\t切れ検知	-
-	-	MA-500H II /600H II	-

油圧ユニットOPU1軸	-	MCV-A/MDB-A	-
油圧ユニットOPU2軸	-	MCV-B/MDB-B	-
	-	MCR-H	-
	-	MU-1000H	-
	-	MCR-C	-
	-	MA-400H	-
	-	MCR-A5C II	-
	-	MA-12500H	-

PLC第11軸名称0	-	機種GX	-
PLC第11軸名称1	-	MB-8000H	-
PLC第11軸名称2	-	MCR-B5	-
PLC第11軸名称3	-	MU-S600V	-
PLC第12軸名称0	-	-	-
PLC第12軸名称1	-	-	-
PLC第12軸名称2	-	-	-
PLC第12軸名称3	-	-	-

PLC第9軸名称0	-	MG^\t切れ検知	-
PLC第9軸名称1	-	ソフトリミット	-
PLC第9軸名称2	-	トアインタロックSW確認	-
PLC第9軸名称3	-	APC^\t切両ハレット	0
PLC第10軸名称0	-	汎用オーハート検知	-
PLC第10軸名称1	-	汎冷却装置	-
PLC第10軸名称2	-	効式制動ユニット	-
PLC第10軸名称3	-	MG内工具折損検知	-

PLC第15軸名称0	-	チャック開閉確認2個	-
PLC第15軸名称1	-	シールアタック	-
PLC第15軸名称2	-	安全テープスイッチリセット	-
PLC第15軸名称3	-	新足挟まれ検知	-
PLC第16軸名称0	-	全体カバー	-
PLC第16軸名称1	-	PPC段取ドア両開き	-
PLC第16軸名称2	-	電源1系統仕様	-
PLC第16軸名称3	-	トア入出力信号分離	-

PLC第13軸名称0	-	バリア2有効	-
PLC第13軸名称1	-	新カートリッジ 主軸	-
PLC第13軸名称2	-	PL速度制限	0
PLC第13軸名称3	-	ルーテックフィル新ラベル	-
PLC第14軸名称0	-	油圧ユニット異常監視	-
PLC第14軸名称1	-	操作ドア&MGトアリ	-
PLC第14軸名称2	-	主軸フィル圧力監視	0
PLC第14軸名称3	-	MG後トアロック	-