

LB300MY (オ-72)

===== [P L C仕様コード] =====

0022-7002-0000-0011-0049-0282-0000-0001

0000-0000-0080-1000-0000-0000-0000-0000

センターワーク	0	M軸 定位停止	0	DNC-B	-	B軸 タレット	-
心押しリミット付	-	フラットニング	-	DNC-C	-	B軸 1度ビッチ	-
心押しインターロック解除	-	B刃物台 M軸	-		-	B軸 1/1000度ビッチ	-
プログラムマブル心押し台	-	MA軸 1ホイントクラッチ	-		-	H1タレット	-
簡易トアロック 心押し台	0	MB軸 1ホイントクラッチ	-		-	H2タレット	-
	-	加軸潤滑	-		-	タレット振り制御	-
自動トアロック 振止	-	刃物台オイルミスト潤滑	-		-	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	-	プログラムマブル心押しB	-		-
振止固定式	-	高圧クーラント	-	オーバーライド 特殊	-		-
振止下中台取付	-	B側1モータ複合刃物台	-	ロード モニタ	-		-
振止下刃物台取付	-		-	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	-		-
振止開確認付	-	クーラントレベル検知	-	新操短機能	0		-
振止閉確認付	-	クーラントフロー検知	-	LAW-F L機	-		-
簡易トアロック 振止	-	刃物台クーラント切替	-	操作ハ 補正面	-		-
振止把握確認付	-	スルースピント ールクーラント	-	時定数切替え仕様	-		-
第1チャックヘッド 2連	-	機外計測	-	両手起動	-	NCヘッド	-
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DRI7チャック	-	CEJ matic	-	編集インターロック	-	仕様選択	-
第1CH把握確認SP	-		-	プログラムストップ SP	-		-
第2チャックヘッド 2連	-	タッチセンサ	-	操作ハ 補位置 SP	-		-
第2SMWチャック	-	光学式センサ	-	ハ ールハンド ール可搬式	-		-
第2フロントDRI7チャック	-		-	CEマキング	-		-
第2CH把握確認SP	-		-	作動油レベル検知	0	ヘッド安全柵	-
チャック把握確認付	-	タッチセッタ	-	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	-	タッチセッタ スライト 式	-	ワークアウト 特殊	-	本機3天井カバー 無	-
第1チャッキング ミス検知	-	タッチセッタ カバ ー独立	-	チップ コンバ ー異常検知	-		-
第2チャッキング ミス検知	-	タッチセッタ モータ ライブ	-		-		-
第1チャック 高低圧 SP	-		-	ドレインポン プ制御	-	起倒式ロータ	-
第2チャック 高低圧 SP	-		-	主軸エアハ ーシ 圧監視	-		-
第1インテックスチャック45	-		-	エア元圧監視	-		-
第1インテックスチャック90	-		-	シケンサ異常検知	-		-
主軸オイルエア潤滑	-	トア閉速度2段	-	ハ ーフィータ IF1	-	NCロータ	-
主軸定位電気式	0	トア自動開閉	0	ハ ーフィータ IF2	-	NCロータ タイプ C	-
主軸定位ピン式	-	トア自動開閉 特殊	-	ハ ーフィータ /チャックIL	-	2M1L	-
主軸定位ブレーキ式	-	天井トア一体型	-	ハ ーフィータ IF3	-	3M1L	-
第1主軸極低速	-	天井トア片開き	-	ハ 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	-	ハ 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	-		-	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	0	カットオフ検知	-		-
静圧ユニットクーラ	-	メカロック式トア1枚	-	BF/PC ビット切替	-	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	-	メカロック式トア2枚	0	ハ ーツキャッチャー	-	ハンド Bクランプ ミスチェック	-
捕機ユニットオイルクーラ	-	天井トア2枚	-	ハ ーツキャッチャートアIL	-	スイング IL タイプ A	-
ストローリミットSWなし	-		-		-	スイング IL タイプ B	-
軸ブレーキ解除4組	0	トアインターロック S	0	ハ ーツキャッチャー スウィング	-	ハンド 開閉両手操作	-
安全リレー	0	トアインターロック D	0		-	CE安全柵メカロック	-
POSユニット仕様	0	トアインターロック E	0		-	ハンド 開閉IL(機上)	-
	-	メカロック式トア特殊	0		-	ロータ 軸インターロック	-
4軸2サドル	-	NC刃物台	0	LFS10	-	フィンガ チャック4輪1工程	-
複合加工機	0	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	-	加式刃物台	-	LAW-V	-	フィンガ チャック2輪1工程	-
サブスピント ール機	-	NC刃物台ブレーキ式	0	ACC機構	-	フィンガ チャック2輪2工程	-
対向2スピント ール機	-	刃物台リミットタイプ B	-	ATC TYPE-E	-	タレットチャック把握確認	-
スライト合成Y軸	0	クラッチ切離確認	-		-	側面カバーインターロック	-
並行2スピント ール機	-	1モータ複合刃物台	0		-	側面カバーメカロック式	-
B軸制御	-	回転工具奇数タレット	-		-	副操作盤取付	-
0.0001mm制御	-	ATC Type-A	-	ヘッドロータ IFタイプ B	-	反転装置制御	-
フラットヘッド	-	ATC Type-B	-	ヘッドロータ IFタイプ C	-	反転装置後退特殊	-
	-	ATC Type-C	-	ヘッドロータ IFタイプ D	-	反転装置L→R流れ	-
	-	ATC Type-D	-	OGLロータ IF	-	反転装置方向切替可	-
W軸クランプ	-	マガジントア2枚	-	プログラム選択A	-		-
	-	マガジントアメカロック式	-	プログラム選択B	-		-
B側サブスピント ール	-	マガジン手動着脱	-	プログラム選択C	-		-
	-	TOOL-ID	-		-	機上計測	-

LB300MY (オ-72)

===== [NC仕様コード] =====

1100-0900-4101-0001-42C0-0F10-1300-0202

0000-8D40-2101-0000-0111-0200-8000-0000

スラントY	0		機外計測	-
CT-Z合成Y	-	テープデータ入出力	機外計測RS232C	-
アブスケール検出YS	-	FDD入出力(IBM)	CEJ MATIC	-
Y軸ハリア	-	MS-DOS無し	サイズキャッチャー	-
水平ハリア	-	刃物台分割編集	機外計測BCD	-
B軸1/1000度	-	DNC-Cイーサネット		-
B軸制御1度ビッチ	-			-
B軸制御	-	FL-net		-

ATC TYPE A	-	ハッファ160m	タッチセッター	-
ATC TYPE B	-	ハッファ320m	第2主軸計測	振止下中台式
ATC TYPE E	-	ハッファ640m	タッチセッター自動	-
	-	ハッファ1280m	タッチセンサー	-
VTM機構	-		C軸原点オフセット	自動トアロング 振止B
新マガジンハネ	-	FDDデータ	Y軸計測	自動トアロング 振止
マガジンハネ旧	-	編集インターロック	光学式センサ	簡易トアロング 振止JOG
Y軸トルクリミット	-	編集インターロックタイプC	計測データプリント	簡易トアロング 振止

Hi-G制御	0	プログラム選択	ビッチ誤差補正	0 CEマーキング
PFCII制御	-	MG工具準備サイクル	インダクシビリティ補正	- 簡易ビッチ補正特殊
	-	変数名称登録	アブスケール検出ZA	- NC前面ドア
	-	ホームポジションB	アブスケール検出XA	- 仕様選択
座標系選択10組	-	ウォーミングアップ	アブスケール検出XB	-
座標系選択50組	-	マシンロック特殊	アブスケール検出XB	-
工具補正500組	-		アブスケール検出CA	熱変位補正 L2
	-		ビッチ誤差補正無効	熱変位補正 L1

NC刃物台	0	座標変換	0	NCマスター
OTC刃物台	-	創成加工	0	サーボリンクNC軸テスト
カム式刃物台	-	輪郭加工機能	-	サーボリンク主軸テスト
多刃工具	-	B軸補間機能	-	OH固有機能
アブスケール検出TA	-	同期タップ	0	新操作ハネ
刃物台B軸割出	-	フラッターニング	-	
重量サーリンク	0	ヘリカル切削	-	
ダブルサーリンク	-	傾斜加工モード	-	内蔵PLC
	-		0	

LT機構	-	ホームポジション	0.0001M制御	NCロボット
サブスピンドル	-	主軸同期タップ	1/M 切替可	NCクータ
並行2スピンドル	-	工具退避サイクル	-	
ビッチオフ機構	-	主軸回転変動	-	
立型旋盤	-	NCトルクリミット	0	加工時間算出機能
LAW-V機構	-	ネジ切オーバーライド	-	操作時間短縮機能
ACC機構	-	GMコードマクロ	-	新操短機能
B側サブスピンドル	-	芯高補正機能	-	無負荷検知機能
	-		-	PLR2低速制御周期

複合加工機	0	LAP4	0	プログラムダブル心押
B刃物台M軸	-	ノーズR 2B	0	簡易トアロング 心押
M軸C軸無	-	ユーザタクト	0	プログラムダブル心押B
T/M軸切換制御	0	任意角度面取	0	自走式心押台
L工具インテックス	-	ネジ切位相合せ	-	心押台クランプ 制御
C軸ビッチ誤差補正	-	G34/G35一時停止	-	
多連マガジン	-	円弧ネジ	-	
同期回転逆転	-	変数1000組	-	
	-		0	

4軸2ハンドル	-	らくらく対話	-	主軸定位停止
対向刃物台	-	IGF	-	
Z-W軸重畳	-	対話コンバート	-	
カム旋盤	-	IGFデータ転送	-	
新W軸データ	-		-	M軸定位停止
サブマガジン	-		-	
H1刃物台	-	プログラムリンクヘルプ	0	
フラットヘッド	-	ヘルプ機能	0	
	-		0	

サーボリンクNC軸	0	モノクロSTN液晶	-	主軸最高回転IL
	-	E100仕様	0	主軸台干渉IL
	-	3Dアニメーション	-	ハネツキャッチャーIL
	-	ACP拡張	-	1SサブSP PC IL
サーボリンク主軸	0	アニメーション仕様	-	ZA-W軸干渉IL
主軸DA	-	S10仕様	-	
主軸I/O	-	U100/U10仕様	0	
	-	OACメッセージ	-	簡易リモート診断機能
	-		-	心押・振止インターロック
	-		-	