

コウちゃんの パーツ情報

保全サービス課 営業及びパーツ担当の藤田です。

“**緊急事態（継続中）**”です。

要素部品、電子部品が軒並み長納期化しておりますことを前号でご案内しましたが、状況はさらに悪化し、とうとう納期回答が出来ない部品が発生しております！！特にコネクタやリレー、ノイズフィルタ、電源、ケーブル関係と通常短納期で入荷する部品が軒並み入手が困難になっています。

※メーカーによっては受付中止しているとの情報も入っています。

パーツ情報についても、メーカーからの納期回答が得られず、タイムリーな回答が出来ない状況です。

過酷な環境下ではありますが、精一杯在庫を確保するよう動いております。

さて、そういう状況下での主なパーツ状況は以下の通りです。

- 1.三菱製モータ、アンプ関係:通常3ヶ月程度の納期に対して、現状10~12ヶ月以上となっています。(先行発注していますが緊急用の在庫が枯渇してきました)
- 2.ボールネジ関係、ガイド関係及びカップリング関係:通常納期3ヶ月に対し納期6~9ヶ月程度となっています。
- 3.製作品関係(削り物):鋳物関係の廃業が続いており、価格が上昇しています。
- 4.高周波スピンドル修理関係:かなり混んできました。

交換用のベアリング等は基本的に確保していますが、ロータ、ステータ等の交換になった場合は通常より時間がかかっています。

お急ぎの際は事前にお声がけください。

- 5.日立製高周波インバータの生産中止案内が入りました。納期についても従来の3ヶ月から6~8ヶ月に延びています。

※代替品についてはこれから検討に入るので続報をお待ちください。

- 6.メカ部品のハーモニックドライブの納期が通常の3ヶ月から9~12ヶ月程度に延びています。

その他レトロ関係部材の入荷が厳しいため、早めの情報提供をお願いします。

必要に応じて弊社にて先行手配いたしますので、来期メンテ計画等ありましたら早めにご相談ください。

この項目はホームページの掲載を見合わせています。



保全ニュース - 第38号 2022年 春号-

いつもお世話になっております。保全ニュース38号のお届けです。

新年度を迎え、新入社員が入社してきたり、人の移動が多い季節になりました。弊社にも、新入社員が入社しましたが、保全サービス課には人の異動がありませんので、これまで通りの人員で対応させていただきます。

また、部品の長納期化は、まだまだ解消されそうにありません。

ご購入の際は早めの手配をお願いします。

今回も、パーツ情報、在庫情報、ワンポイントアドバイス等の情報をお届けします。



SEIKO

CNC内面研削盤 STG-3N

台数限定 **在庫一掃セール**

新機種発売のため
旧モデルの
特別価格
にて提供します!

小径穴加工の精度・生産性を向上させるコンパクト汎用内面研削盤

STG-3N

内径仕上げ加工を革新するセイコーの汎用内面研削盤

STG-3N在庫一掃セール開催中!

残りわずかです。ぜひこの機会にご検討ください。

**汎用内面研削盤STGシリーズは
”短納期対応” 可能です!**

お急ぎであれば、ぜひご相談ください。

工機技術営業課
課長 鬼島



□□□ 展示会出展情報 □□□

■ 2022中部どてらい市 会場/ポートメッセなごや 第三展示館

6月11日(土)10:00-17:00 6月12日(日)9:30-16:00 6月13日(月)10:00-16:00

■ 2022大阪どてらい市 会場/インテックス大阪 6号館A・Bゾーン

6月30日(木)~7月1日(金)10:00-17:00 7月2日(土)10:00-16:00

セイコーインスツル株式会社 精機事業部 工機部 保全サービス課

所在地 〒270-2222 千葉県松戸市高塚新田563

電話番号 047-392-7868

FAX番号 047-392-2476

課長:植木

窓口:藤田、野々山

技術担当:増田、新谷

制御担当:海老原、小林

メカ担当:結束、佐藤

緊急連絡先:

植木 080-3608-5138

増田 090-2621-1519

藤田 090-8855-8038

E-MAIL:

hideyasu.ueki@sii.co.jp

hitoshi.masuda@sii.co.jp

kouji.fujita@sii.co.jp

ワンポイントアドバイス（異常確認）

タッチパネル編 異常内容&コード確認方法（三菱電機(株)製）

【注意】 タッチパネルを使用した機械が対象となります。

機械に異常が発生した場合は、[異常内容]画面をみることで何が発生したかがわかりますので、まずはこの画面で異常内容をご確認下さい。
また、弊社へお問合せを頂いた時にも確認をお願いすることがあります。

【操作方法】

- ① 画面下の[保守]をタッチすると[保守]画面が表示されます。
- ② [異常内容]をタッチすると、次の画面が表示されます。

現在発生している異常内容が表示されます。



サーボモーターの異常内容がコード化されて表示されます。
このコードにより、サーボモーターに発生している異常がわかります。

【注意】

- (1) [軸異常コード表示]の軸数は、サーボモーターの使用数により増減します。
- (2) 異常コードの詳細は、三菱電機(株)発行のモーションコントローラ・プログラミングマニュアルに掲載されています。

ワンポイントアドバイス(事例紹介)

弊社設備をご愛顧いただきありがとうございます。
ちょっとしたことですが、設備保全（生産維持）を頂く上で
以下参考事例を紹介いたします。

ご使用中の設備の生産維持に向け、お客様の参考に頂ければ幸いです。
釈迦に説法かとは思いますが、加工精度に気になるところがある場合
ちょっとしたご確認をお願いします。

1) 「クイル」のご確認

「クイル」も消耗します。改めて、「クイル」のご確認をお勧めします。
以下、「サイドロック式クイル(図1)」をご使用中のお客様にて発生した参考事例です。
いずれも、砥石に「アンバランス」が発生してしまいます。

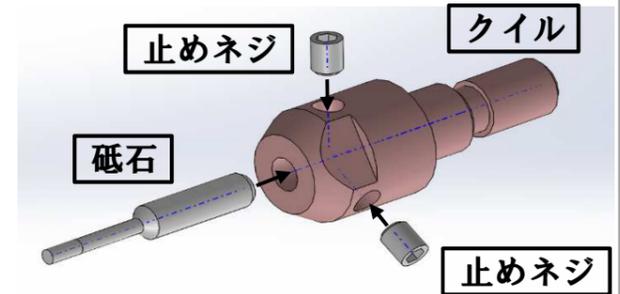


図1 砥石、クイル、止めネジ

①取付穴の偏摩耗（いびつ穴）

クイルの取付穴（砥石を取り付ける穴）が、イビツ（ダルマ穴形状、図2）になってしまっていた。

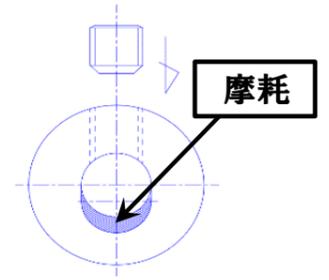


図2 取付穴 イビツ（イメージ）

②砥石取付ねじ（六角穴付き止めネジ）

砥石を取り付ける止めネジのサイズが、異なっていた。
納入初期は「M3×3」の止めネジであったが、紛失。
手元にあった「M3×4」の止めネジで固定していた。

2) 「ベルト」のご確認

「タイミングベルト」のご確認をお勧めします。
こちらは、弊社設備を数十年ご使用いただいているお客様にて発生した参考事例です。
加工精度不良が無傾向ランダムに発生し原因にたどり着くまでに多くの時間を要してしまいました。



①タイミングベルトの型式

タイミングベルトは外観が似ていることもあります。
保全作業で、消耗ベルトを交換した際に、誤って別の型式のベルトを取り付けてしまいました。
旧型の設備ですと、起こりやすい事例かもしれません。