

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々号からご案内してい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！！

※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。主な部材の対応状況は下記の通りです。

- ①三菱電機製サーボモータ、アンプ関係・・・6ヶ月から12か月以上
- ②ボールネジ関係・・・6ヶ月から9ヶ月程度
- ③ハーモニックドライブ・・・12ヶ月程度
- ④日立製高周波インバータ・・・生産中止のため代替品検討中→年内をめどに検討中
→緊急時は弊社日立製在庫にて対応いたします
- ⑤高周波スピンドル修理・・・かなり混んでいるため、ベアリング交換レベルで1.5ヶ月程度かかっています(その他部材交換時はMAX6ヶ月程度となります)
- ⑥製作品関係・・・研磨工程が混んでいるため焼き入れ研磨物は3ヶ月程度となります

要注意

2015年8月に生産中止となった三菱電機製J2Sサーボシステムの修理対応期間が2022年8月末で満了します。

現状交換修理対応を行い、何とか在庫数をキープして対応してきましたが、今後の在庫確保が難しい状況となります。

また、先に生産中止となっている三菱製モーションコントロールシステムAシリーズ(これも修理不可)も併せて、修理対応が困難になっております。

対応策としては、三菱製Qシリーズ+J4シリーズへのシステム更新となります。但し、部材の確保が不安定なため、現状準備期間が1年以上となります。

※システム更新等のご相談については、FAX 又は メールにて

- ①機種名 ②シリアルナンバー ③その他ご要望等 記載の上お送りください。

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39号 2022年 夏号 —

いつもお世話になっております。保全ニュース39号のお届けです。

円高、世界情勢の不安が続き、色々な部品の納期延期や値上げが起き、国内では、高気温、電力不足等の環境の不安定と先が不安な状況ですが、装置の不安は起きないように、弊社にて一層の提案、協力をさせて頂きたいと思っております。早い段階での、相談をして頂けると幸いです。

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



内面研削盤STGシリーズの購入に補助金が活用できます。

すでにご存じの方もいらっしゃると思いますが、下記補助金の第11次公募が始まっており、応募締め切りが**8月18日**までとなっております。

「ものづくり・商業・サービス生産性向上促進補助金」
第11次募集 応募締め切り 8月18日
今回、補助金の要件の1つが、補助事業実施期間内に手続きが完了することとなり、一般型で10ヶ月以内となります。



※補助金の詳細はこちら

弊社では以下の内面研削盤について**極めて短納期(1~3ヶ月程度)**で納入が可能です。
*ただし弊社標準仕様に限ります。
補助金の申請をご検討中の事業主様はぜひ弊社までお問合せください。



※製品の詳細はこちら

- ・汎用内面研削盤STG-3NX (4インチスクロールチャック仕様)
- ・汎用内面研削盤STG-6N (6インチスクロールチャック仕様)

こちらの内容に関するお問い合わせ先

精機部 工機営業課 TEL:047-392-2091 E-MAIL:naiken@sii.co.jp

セイコーインスツル株式会社 精機部 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)

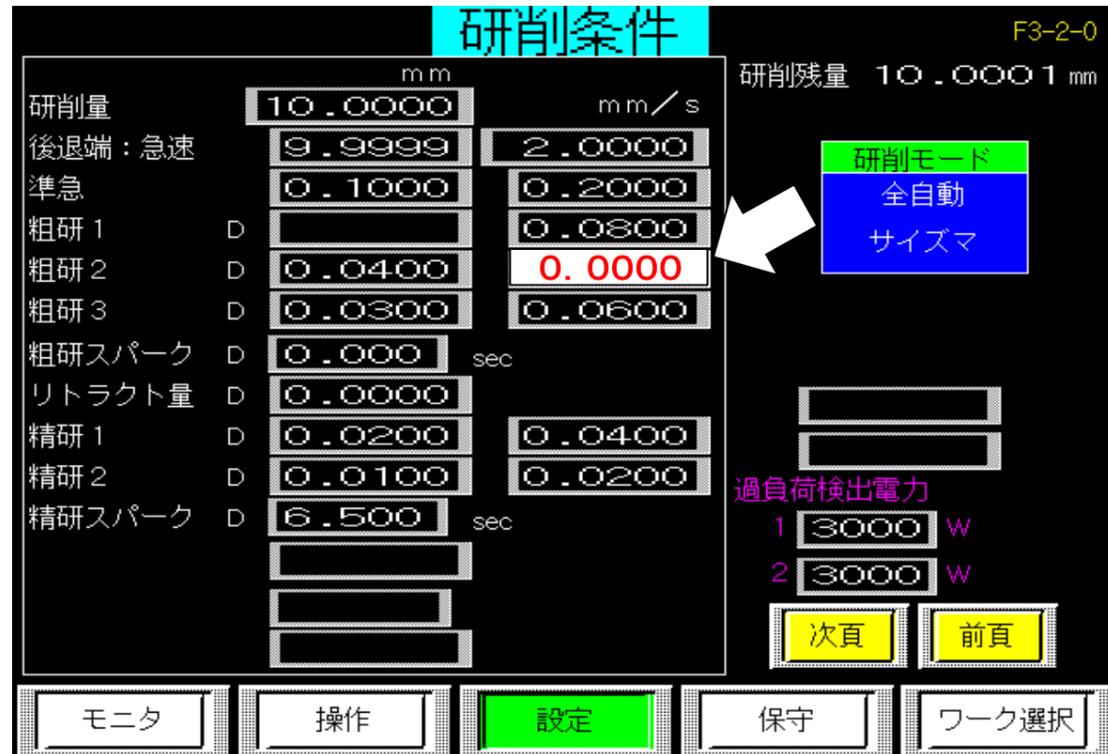
タッチパネル編 異常内容&コード確認方法 (三菱電機(株)製)

[注意] タッチパネルを使用した機械が対象となります。

1. エラー501

本エラーは、[設定]画面で移動量 (mm) と速度 (mm/s) を設定していますが、速度データに **[0 (mm/s)]** が設定されている時に発生するエラーです。

[例: 下図の場合は粗研2の使用時にエラー501が発生します]



2. どのような時に起きる?

- (1) [運転選択]画面の[ゲージマ] → [サイズマ]に切り替えた時
[サイズマ]でしか使われない設定が追加されていますので確認して下さい。
- (2) [運転選択]画面の[黒皮]選択が[切] → [入]に設定されていたお客様に伺うと、何も切り替えた覚えはないということなので、意図せずに[入]上にあつた指に反応して切り替わってしまったと思われます。なお、現在は2秒間タッチしないと切り替わらないよう改善されています。

3. 特定したい時 全ての[設定]画面を確認する方法もありますが、
[加工状況]画面を見ながら自動運転を起動させて、
異常が発生する場所が特定できれば確認範囲を絞れます。

【提案】X/Z軸テーブル メンテナンス

今回はテーブルの保全について簡単にご説明させていただきます。
長期間 X/Z軸テーブルをメンテナンスしていない場合、
テーブルユニットを構成する以下の主要駆動部品が性能劣化します。

ボールネジ・サポートベアリング・各種ガイド

これらの部品が性能劣化すると
以下の加工精度不良が発生する可能性が高くなってきます。

真直度・真円度・表面粗さ・同軸度・寸法ばらつき

突発で加工精度不良が発生した際、弊社で緊急対応できない場合もございます。
そこで弊社から、加工精度不良が起こる前に、計画保全(部品交換)の提案を
させて頂いております。



ビクッリ!!

見えない所がこんな事になっている可能性があります。



**! 大切なお客様がお困りにならないよう全力で
サポートさせていただきます!**