

内面研削盤 新製品のご案内です！

SEIKO

さらなる進化を遂げて生まれ変わる **NEW**

STG-3N 後継機

CNC内面研削盤

STG-3NX

小径穴仕上げ加工の
精度・生産性向上に
大きく貢献する



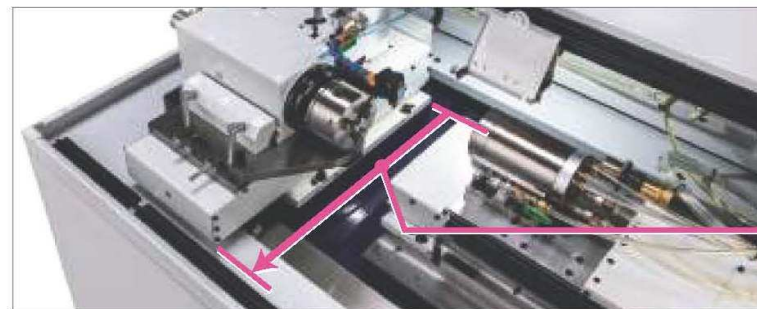
省スペース

高精度

高能率

- 省スペース設計
1,350(W)×1,760(D)×1,290(H) mm
※(D):付帯装置含む
- 最小内径φ0.3mmまで研削可能

- 高速、高剛性の自社スピンドル(Hシリーズ)を標準搭載。高精度、高能率な加工で、生産性の向上に貢献。
- FANUC製制御装置搭載。



主軸テーブルストロークを従来機と比較し33%拡大することにより
ワークの脱着や机上測定などの操作性が大幅に向上しました。

STG-3Nに対し33%拡大

STG-3NX紹介動画(YouTube)



<https://youtu.be/2ek2QctlcBQ>

小径穴の内面研削で抜群の性能を誇るSTG-3Nのリニューアルモデル「STG-3NX」がいよいよ8月より発売となりました。各種オプションも拡充し、お客様のニーズにお応えします！



工機技術営業課
課長 亀島

セイコーインスツル株式会社 精機事業部
工機部 工機課 保全チーム 発行 2021年8月18日



保全ニュース

— 第35号 2021年 夏号 —

SII



残暑お見舞い申し上げます。保全ニュース35号のお届けです。
例年にも増して猛烈に暑い日が続く中、オリンピックでは、
過去最高の金メダルを獲得しモニターの前で勇気を貰いました。
我々も同じくらい頑張って、さらなる設備保全パフォーマンスを
出していきたいと思っております。

さて、コロナ影響はまだまだ継続しており、皆様におかれましても、通常業務に
プラスして、感染予防、感染対策と、ご多忙な日々をお過ごしと思っております。
ぜひこの暑さに負けずに、健康第一にお過ごしただけだとお思います。

<工機課長 新谷>

<追記>

今回から、保全ニュースに参加する、新谷です。工機課全体を見させて頂いてます。
お客様より頂くご要望に迅速対応致すため、工機課一丸となり対応致します。
お気兼ねなくご連絡ください。これまで同様お引き立てくださいますようお願い申し上げます。

コウちゃんの パーツ情報 (緊急事態宣言)

保全チーム 営業及びパーツ担当の藤田です。

オリンピックが開催されましたが、コロナ再拡大で経済活動は厳しい状況が続いています。
さらに、要素部品、電子部品がのきなみ長納期化して納期回答ができない状況となっております。
これからどうなっていくかさっぱり見当が付きません。(緊急事態です!!)

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できません。
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: 現状9ヶ月以上(緊急用で最低数は確保しています)
→J2シリーズの在庫が少なくなりました。早めにJ4への切り替え検討をお願いします。
2. ボールネジ関係、ガイド関係及びカップリング関係: 納期6-9ヶ月程度
3. 製作品関係(削り物): コロナの影響で緊急対応が難しくなっています。
早めのご依頼をお願いします。
4. 高周波スピンドル修理関係: かなり混んできました。お急ぎの際は事前にお声がけください。
※高周波インバータの納期が従来の3ヶ月から6ヶ月に伸びています。
5. 出張工事関係: 即対応が難しい状況です。
まずは情報を早めにメールにてお知らせください。
何はともあれ、早めに情報をください。
少しでもお役に立てるよう努力いたします。

保全のお問合わせ先

セイコーインスツル株式会社 精機事業部 工機部 工機課 保全チーム

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

営業窓口: 藤田、野々山 技術担当: 新谷課長、増田 制御担当: 海老原、小林 メカ担当: 結束、佐藤

緊急連絡先:

増田 090-2621-1519

営業 藤田 090-8855-8038

E-MAIL: hitoshi.masuda@sii.co.jp

E-MAIL: kouji.fujita@sii.co.jp

【注意】手元に届くまでに、こんなに手間が掛かるの

機械のトラブル時、急に周波数変換器(インバータ等)が必要になって手配をした際、海外の仕向地先(受取)に届くまでに、手間と時間が掛かります。参考に書類作成から申請、到着までの流れを記載しますので今後の保守部品の在庫の検討にお役立てください。

※周波数変換器(インバータ)は、外為法(「外国為替及び外国貿易法」)の該当製品となります。2013年10月からの外為法の改正より、周波数変換器(インバータ等)注1)の輸出に関して許可申請が必要になってます。

申請～受取までの流れ

本申請は、製品の発送元が行います。
申請書類の作成には、3ヶ月程度掛かる場合もあります。

書類作成

経済産業省_安全保障貿易管理のホームページにフォーマットの記入例があります。
<https://www.meti.go.jp/policy/anpo/apply10.html>

許可申請

※仕向地先で申請窓口が異なります。

審査

申請先で、書類の審査を受けます。(申請先:経済産業局、経済産業省本省)

出荷

※許可書と輸出申告書が必要となります。

海外の仕向地先(受取)

注1) 可変周波数又は固定周波数モーター駆動に用いることができる周波数変換器であって、次の①から③までの全てに該当するもの(当該機械等から取り外した場合には、ハードウェア及びソフトウェアの制限により次の①から③までのいずれかの特性を満たさなくなるものを除く)

- ①出力が三相以上のものであって、40ボルトアンペア以上の出力を得ることができるもの
- ②600ヘルツ以上の出力周波数で作動するもの
- ③出力周波数をプラスマイナス0.2パーセント未満で制御できるもの

おまけ ○現状、コロナ禍の関係で、持ち込みでの窓口申請が停止してます、申請時は注意してください。

○申請、郵送時の留意点等が下記URLに記載あります。

https://www.meti.go.jp/policy/anpo/apply3_doc_kyokayuso.html

○【参考】日立製インバータの購入納期は、通常3ヶ月ですが、現状、6ヶ月以上(°∇°)

17さんのワンポイントアドバイス

酷暑の最中に起きる事故のお話しです。

職場内はもとより、ご家庭でも起きる可能性のある内容なので、今一度身の回りに危険な状態がないかご確認ください。

なお、この情報は「独立行政法人製品評価技術基盤機構(NITE,ナイト)」より提供して頂いています。(詳しい内容が知りたい方は、NITEのホームページをご覧ください)

(1)扇風機の出火事故(その1)

約46年使用していた扇風機を使用中に、突然本体から出火した。

長期間の使用によりモーターの絶縁性能が低下しショートが生じて出火したものと考えられ、このような事例は毎年発生しています。

使用環境などによりますが、製造年から20年を超える製品をご使用になられている場合は、職場やご家庭に関わらず注意が必要です。

(2)扇風機の出火事故(その2)

扇風機を使用中に電源コードから発火した。

電源コードが壁とテーブルとに挟まれ、圧迫されたために断線状態となりショートし発火したものとされます。

また、タコ足配線でも場合によっては電源コードから発火することがありますので、職場やご家庭での使用状況を確認されては如何でしょうか？

(3)バッテリーの事故

近年さまざまな製品で使用されているリチウムイオンバッテリーですが、事故も多発しています。

① 携帯用扇風機の充電中に発火する事故が多発しています。

充電をする場合は、体から離れた見えるところで、周辺に燃えやすいものが無い場所で行ってください。

② スマートフォンの充電中に発火した事例です。

この事例は、充電端子内にほこりが詰まった状態で充電をしたためにショートし、異常発熱を起こして発火したものと考えられます。

この項目はホームページの掲載を見合わせています。