

新年明けましておめでとうございます。
 コロナもまだ収束しておらず、インフルエンザが猛威を振るっていますので、
 健康第一で新たな1年をお過ごしください。
 私事ではございますが、2024年3月末をもって退職となります。
 1990年入社以来、お客様にはお世話になりっぱなしで、
 感謝の言葉しかありません。
 今後については、営業部ベテランの【田中敬高】が引き継ぎますので、
 お引き立ての程、宜しく願いいたします。
 以下 いつも通りのパーツ情報となります。



1. 三菱製モータ、アンプ、CPU関係:現状1年程度? (相変わらず手配しないと納期が見えません)
 →J4シリーズやQモーションの主要部品は緊急対応で確保しています。
2. ボールネジ、ガイド関係:かなり良化しており3~6ヶ月程度になっています。
 →こちらも主要機種に使用する部材は緊急用として確保しています
3. ノリタケ製スーパータッチャーの製作納期が6ヶ月~1年程度となっています。(修理も納期が見えません)
 ※弊社製ロータリッドレッサーでの対応も検討させていただきます。お気軽に相談ください。
4. マーボス定寸装置関係:ウクライナ情勢等もあり、従来の3ヶ月から6ヶ月程度に延びています。
5. 製作品関係
 - ① 研磨関係部品については相変わらず2~3ヶ月の納期となっています。
 →お急ぎの際はご相談ください。
 - ② その他の製作部品については特急対応等も可能です。
 - ③ 鋳物関係の廃業が続き、一部部品では削り出し等の対応から価格がUP+納期延長しています。
6. スピンドル修理関係
 M及びHシリーズについては、かなり捌けてきているため、急ぎの場合は特急対応が可能です。
 SSPGシリーズについては、かなり混みあっているため、お急ぎの際はお声がけください。
7. その他情報
 - ① 制御システム更新等の部材については1年程度かかるため、計画段階でお声がけください。
 必要に応じて先行手配等検討いたします。
 - ② 物流業界の働き方改革で、遠隔地までのお届け期間が従来よりかかっています。
 →四国、九州、北海道等遠隔地は翌日配送ができませんのでご承知おきください。
 - ③ 高周波インバータについては、日立製が生産中止のため、代替品を準備しています。
 →お問い合わせの際は、ご使用のスピンドル型式・使用している設備名(S/N含む)等
 をご確認ください。

早めに情報を!!

在庫情報

この項目はホームページの
 掲載を見合わせています。



新年明けましておめでとうございます。
 旧年中は、格別のお引き立てを賜り厚く御礼申し上げます。
 今年も昨年に引き続き皆様のご要望に
 お応えできるよう迅速かつ的確な対応を心がけて参ります。
 より一層のご指導ご鞭撻をいただければ幸いです。

謹賀新年



最近、環境問題が多く取り上げられていますね。
 皆様のお役に立てる取り組みを発信して行きたいと思っております。

今年JIMTOFが開催される予定です。
 こちらでも、新しい取り組みをお出しできると思っておりますので、
 弊社ブースへご足労頂ければ幸いです。

最後になりましたが、貴社の益々のご発展と
 ご健勝をお祈り申し上げ、
 新年のご挨拶とさせていただきます。



SIIのCNC内面研削盤STGシリーズをお使いの皆様へニュースです!

弊社内面研削盤STGシリーズが対象となりますが、専用ソフトを追加インストールすることで
 以下の機能が拡充します。

内径テーパ加工、外径加工、端面加工、多段加工

詳しくは担当営業もしくは下記お問い合わせ先に直接ご連絡ください!

薄肉ワークの高精度加工を実現する2ロール1シュー主軸のご紹介

一昨年のJIMTOF2022にて弊社ブースに展示した、
 薄肉ワークの高精度加工を実現する2ロール1シュー主軸について、
 事例紹介とともにWEBサイトのコラムページに公開しました。



弊社独自の技術が形となった製品となりますのでどうぞご覧ください⇒

こちらの内容に関するお問い合わせ先
 精密デバイス事業部 営業三課 tel:047-392-2091
 e-mail: naiken@sii.co.jp

2ロール1シュー主軸
 コラムページ

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: 田中、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 田中 080-1095-7443

E-MAIL: hideyasu.ueki@sii.co.jp hitoshi.masuda@sii.co.jp hirotaka.tanaka@sii.co.jp

スピンドルの修理に関する重要なお知らせ

【スピンドル修理終了】

発売開始から長期に渡りご愛顧頂いてきた高周波スピンドル【M20】、【M30】、【M5H】及びベルト駆動式スピンドル【B15、B25、B35、B45の各シリーズ】につきましては、**2024年9月末日**をもちまして**修理対応を終了**させていただきます。

「スピンドル本体の修理資源の枯渇」や「付帯装置の修理対応期間の終了」、また「故障時のお客様生産停止リスクの増加」から、これ以上修理対応の継続は困難との考えに至りました。

今後も、旧式スピンドルで対応困難なものに関しては随時お知らせ致します。ご迷惑をお掛けしますが、何卒ご了承賜りますようお願い申し上げます。また長期にわたる大変なご愛顧に対し、改めて厚く御礼申し上げます。なお、最新の砥石軸スピンドルへの置き換え等の代替手段につきましては、本紙窓口までご相談頂ければ幸いです。

ちょっと提案

装置を使用していて、ちょっとカユイ所に手に届かない事はないでしょうか。今後、実際の事例を基に、孫の手になるような提案をして行きたいと思っております。掲載は、不定期になりますが、ご期待ください。

【第1回 砥石交換カウンター】

対応内容:消費した砥石を交換した回数をカウントする表示の追加。

小さくなった砥石を交換した回数を表示＋アラームつける事により、砥石の在庫管理に役立つ機能となります。

交換した回数をカウントアップしていき設定値を設ける事で在庫の確認と手配時期を知ることができます。在庫の管理・手配忘れに役立ちます。

モニター 生産管理 F1-3-1		
電源 (h)	油圧 (h)	
12345.6	12345.6	
自動 (h)	自動稼働率 (%)	
12345.6	345.6	
主軸 (h)	砥石軸 (h)	ロータリドレッサ (h)
12345.6	12345.6	12345.6
異常 (h)		
1234		
研削個数		
トータル 研削個	デイリー 研削個	砥石交換回数
123456個	123456個	123456回
加工状況	M/C状態	生産管理
クリア		
モニター	操作	設定
保守	戻取	

参考:操作パネル画面

最後になりますが、ご意見・ご要望がございましたら本紙窓口までご連絡ください。誠意を持って回答をさせていただきます。

スピンドル用インバータの代替品に関する情報

弊社製スピンドル(Mシリーズ、Hシリーズ)で使用していた日立産機製インバータが昨年11月に生産終了となり、その代替品としてSIEB & MEYER製のインバータを採用しました。しかしながら、新旧インバータは取付寸法や接続方法が異なるため、弊社では簡単に交換作業が行えるよう、次のような製品をご用意しましたのでご紹介いたします。

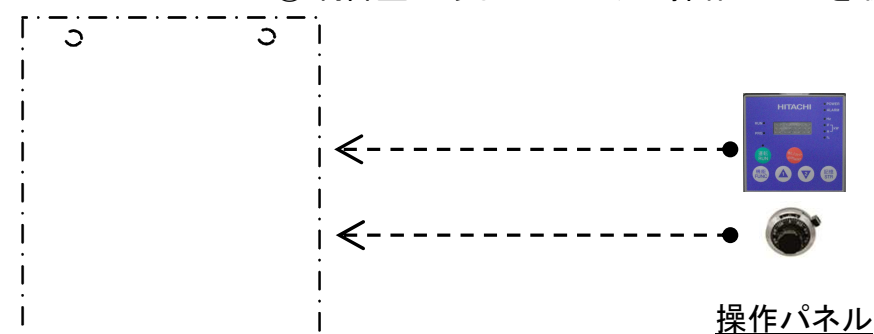
今回ご紹介する代替インバータは、インバータが制御盤内に取り付けられている機械に対応したものです。これ以外に機械とは別置き型インバータや機上設置型インバータがありますが、これらの代替インバータについては、準備中です。

【交換作業の概要】

(1) 交換するインバータを取り外します。

① インバータに接続されている配線を外してから、インバータ本体を取り外して下さい。

② 制御盤にあるインバータの操作パネルを取り外して下さい。

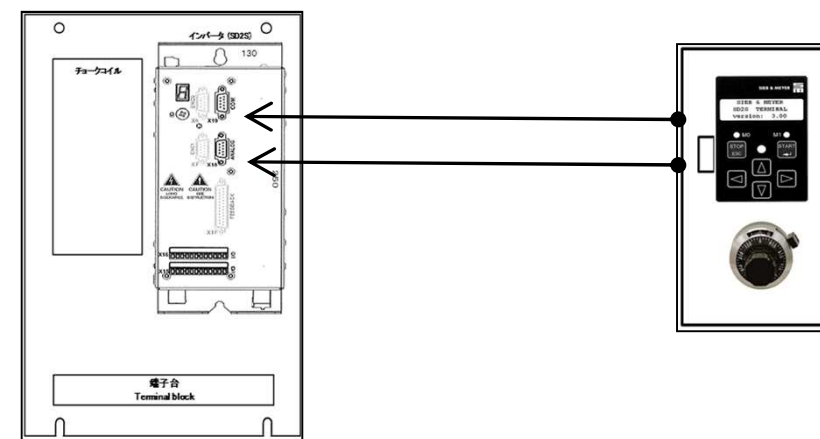


(2) 代替インバータを取付けます。

③ ①で取り外したスペースに代替インバータ(同一寸法です)を取付けます。

(1)①で外した線を代替インバータの下部にある端子台に接続します。

④ 代替品の操作パネルを取付ければ交換作業は完了です。



外した線を端子台に接続するだけ