





OILMATIC

AUTOMATIC OIL TEMP REGULATOR

KANTO SEIKI CO. LTD.



09001 N00000
NOX
-0.001
0.001
-0.0001

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	DEL	ENTER
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	DEL	ENTER	STOP
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	DEL	ENTER	STOP
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	DEL	ENTER	STOP

CONTROL PANEL WITH KNOBS AND SWITCHES

CONTROL PANEL WITH KNOBS AND SWITCHES

FANUC Series 31i-MODEL B

現在位置 0701340007900 09001 N00000

絶対座標	0.000	機械座標	-0.001	残移動量	
X	-0.001	X	-0.001		
Y	0.000	Y	0.000		
Z	-0.0000	Z	-0.0000		

F 0ミ分

加工部品数 570
 運転時間 67H56M36S
 残り時間 0H 0M 0S

EDIT **** 08:41:23

絶対 相対 総合 パドル (操作)

RESET

CONTRONIC 7 8 9

UXVYZ Q 4 5 6

IAJK R 1 2 3

ABC /SEL M S T L - 0 .

SHIFT CFJD &H SPB / EOB CAN INPUT

CTRL AUX PAGE

ALT TAB

ROB PROG SET/CLR SYSTEM MESSAGE GRAPH CUSTOM

ALTER INSERT DELETE INPUT

砥石軸電流

電源 運転準備 自動運転 修正中 砥石起動 テーブル原点 粗研量前進 気圧 ホールド アラーム アラーム NC MC 手動パルス 原点復帰 加工終了自動停止

有効径補正 データ設定 粗研量前進 ピース ドア メモリー保護 研削モーター

シングルブロック 新押し台 研削モード テーブル戻り主軸 研削 研削モーター

非常停止 途中停止 編集 軸非常停止無効 運転モード 砥石回転数

メモリ



MITSUI SEIKI

OIL MATIC
AUTOMATIC OIL TEMP. REGULATOR
MITSUBISHI SEIKI CO., LTD.

LUBE





テーブル左行	テーブル停止	テーブル右行	JOG 砥石台前進	早送り 砥石台前進	修正起動	起動	サイクル休止	戻し
--------	--------	--------	--------------	--------------	------	----	--------	----

粗研左行速度 % 0 20 30 40 50 60 80 100 120 150 200	粗研右行速度 % 0 20 30 40 50 60 80 100 120 150 200	精研速度 % 0 20 30 40 50 60 80 100 120 150 200	JOG 砥石台後退	早送り 砥石台後退	修正 起動 連続 停止	砥石起動	途中停止	自動 MDI JOG 手動
---	---	---	--------------	--------------	----------------------	------	------	---------------

クーラント ON OFF	シャワー ON OFF		手動割出	連動 単動	2ndLS 解除	砥石停止	運動準備	非常停止
-----------------	----------------	--	------	-------	----------	------	------	------



mitsui seiki  KOGYO CO., LTD.

TOKYO JAPAN

DATE 1990.7

TYPE GSN-500

SERIAL NO. 164

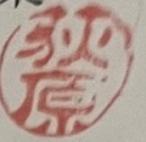
令和7年4月26日

宇田川機械工株式会社

宇田川社長 様

有限会社 荻原電子工業

荻原芳樹



精密NCネジ研削盤 GSN500(三井精機工業製)のファナック製NCを
1989年製のF15MAから最新の31iMBに変更する特徴

- ① 変更したNCでは、最新版のNC機能が使用できます。(オプションで購入するものもあります)
- ② NCが最新版なのでファナックのメンテナンスが旧式のものより安価で行われます。
- ③ F15MAの時は、NC盤が機械の外側にあった為、NC操作と操作盤操作が非常に大変でした。今回、NC CRT と操作盤を一緒にした為、操作が非常に楽になりました。
- ④ NC盤と機械側が別個だった為、機械移動時には電線などの取り外しが必要だった為、時間とコストが多大となりました。
- ⑤ アラーム発生時、画面にメッセージが表示される為、アラーム処理が円滑に行えます。
- ⑥ 機械動作不良時にシーケンスラダー図できる為、メンテナンスが容易になりました。
- ⑦ 旧制御盤を取り外し盤内部品全てを新品(最新版)に更新しました。
- ⑧ 本体側配線を全て新しい配線に更新しました。
- ⑨ 現在、3角ネジ用ドレッサーが付いていますが、ドレッサーを変更することにより色々なネジが加工できます。