





OILMATIC
AUTOMATIC OIL TEMP REGULATOR
KANTO SEIKI CO. LTD.





09001 N00000
NOX
-0.001
0.001
-0.0001

緊急停止
停止
スタート

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

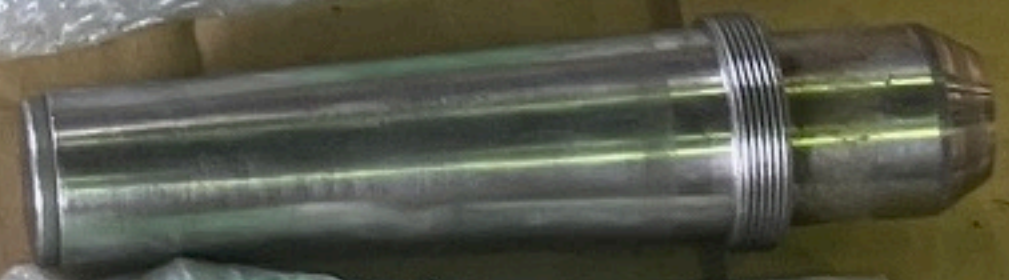
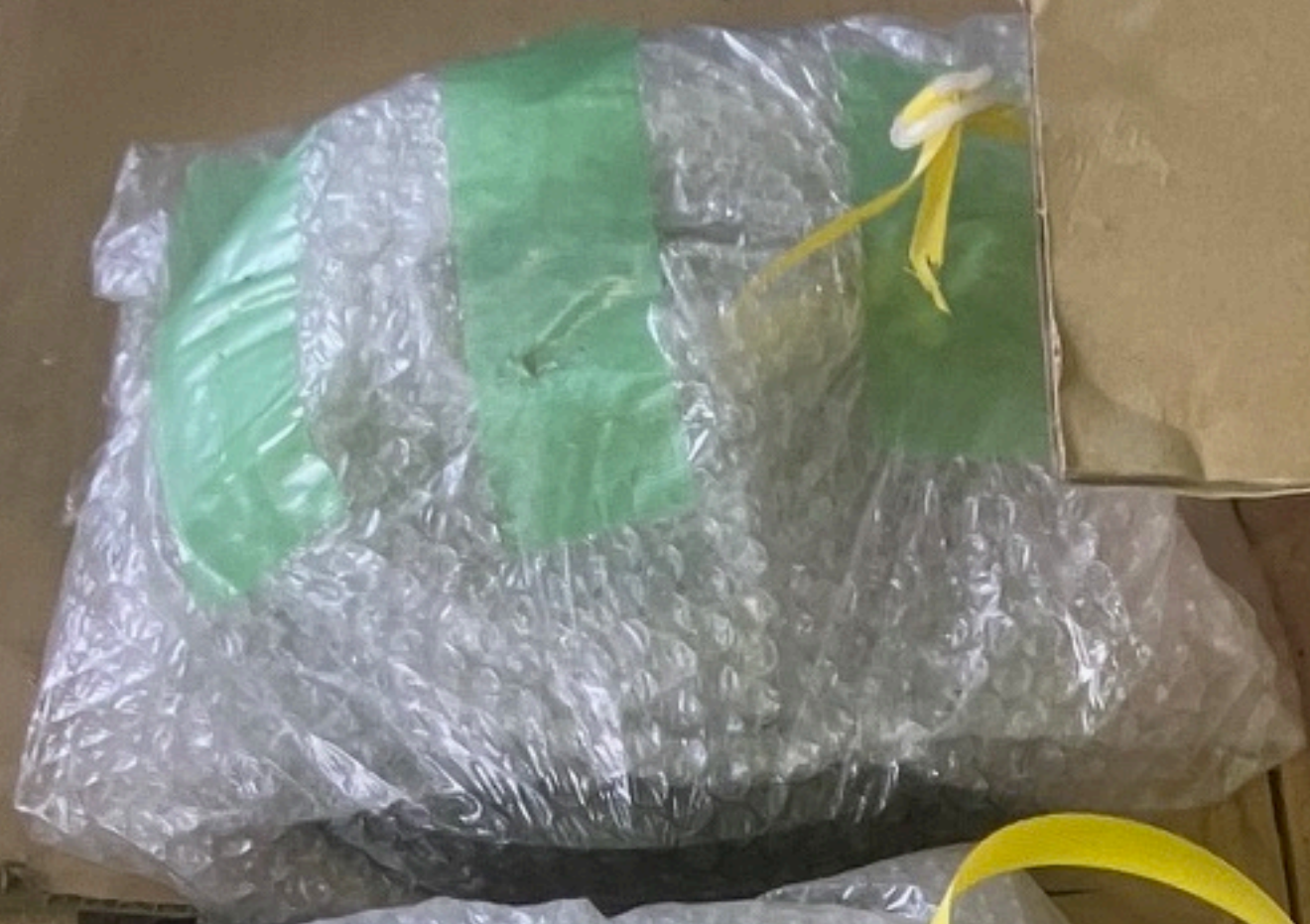
OIL MATIC
AUTOMATIC OIL TEMP REGULATOR
MITSUBISHI SEIKI CO. LTD.

1111

LUBE



187

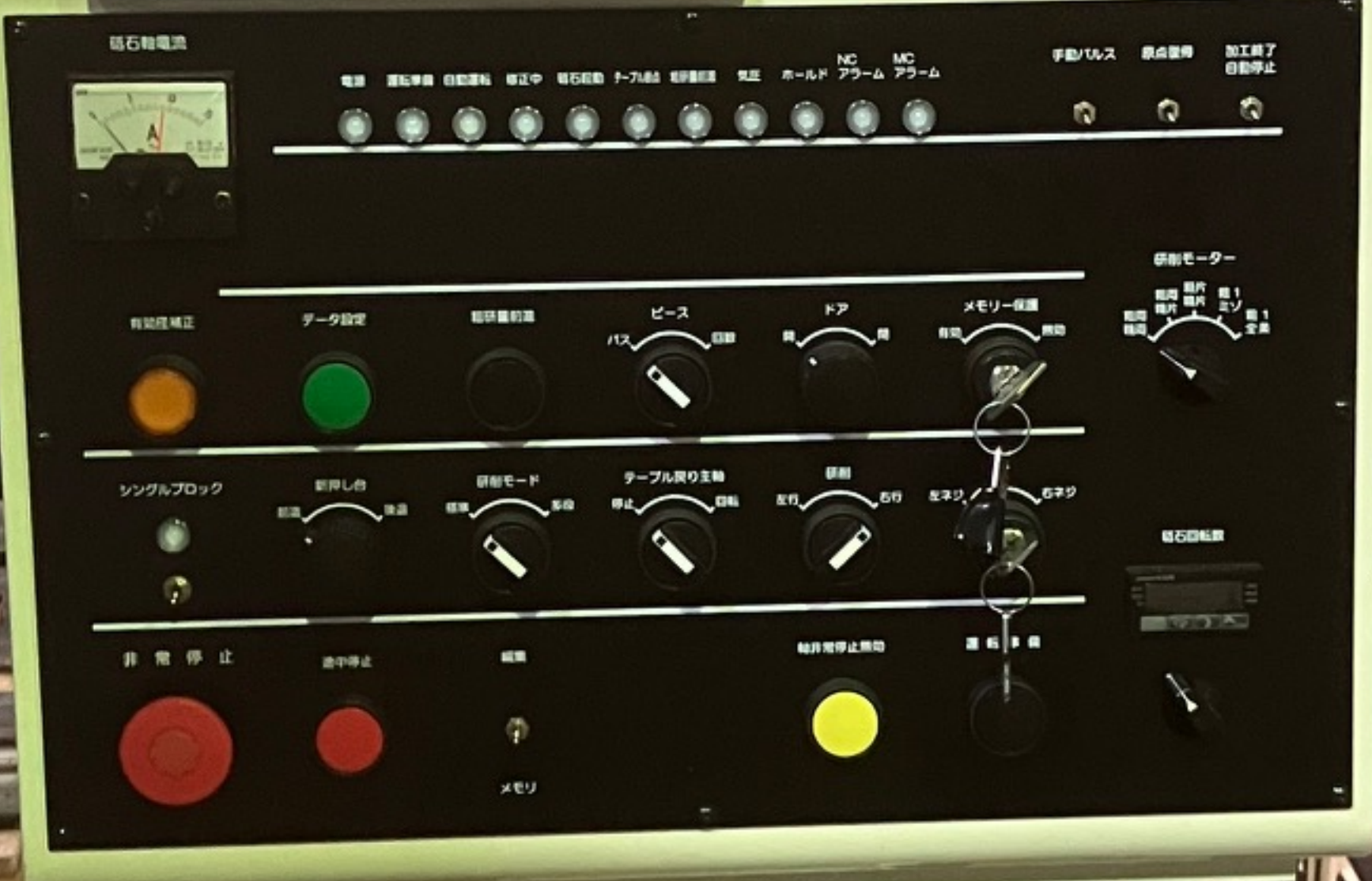
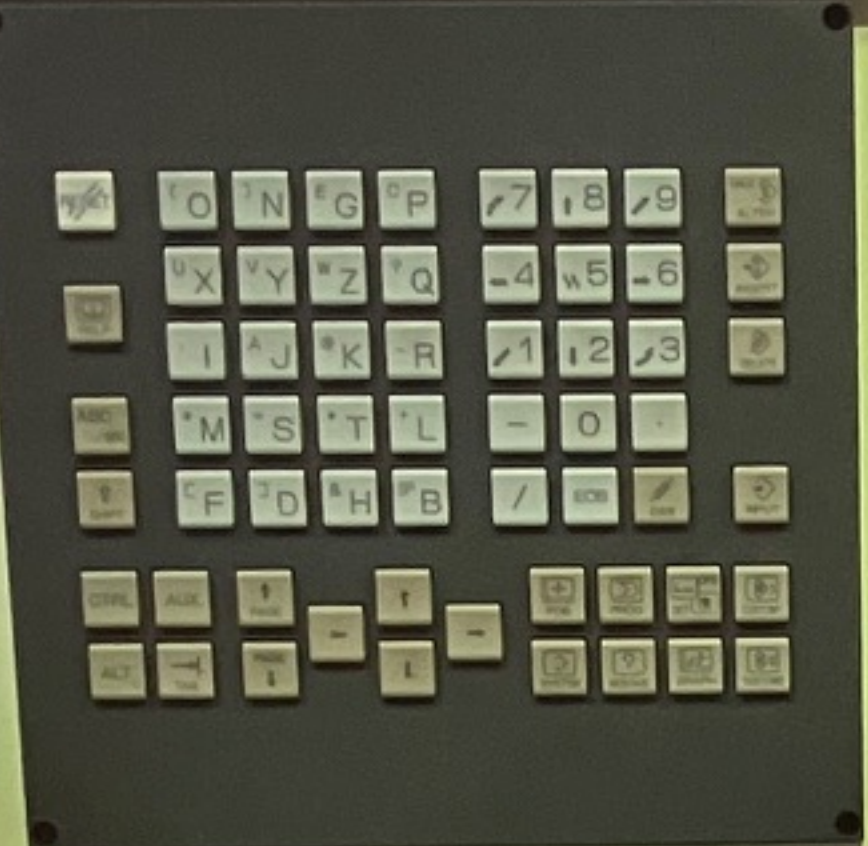
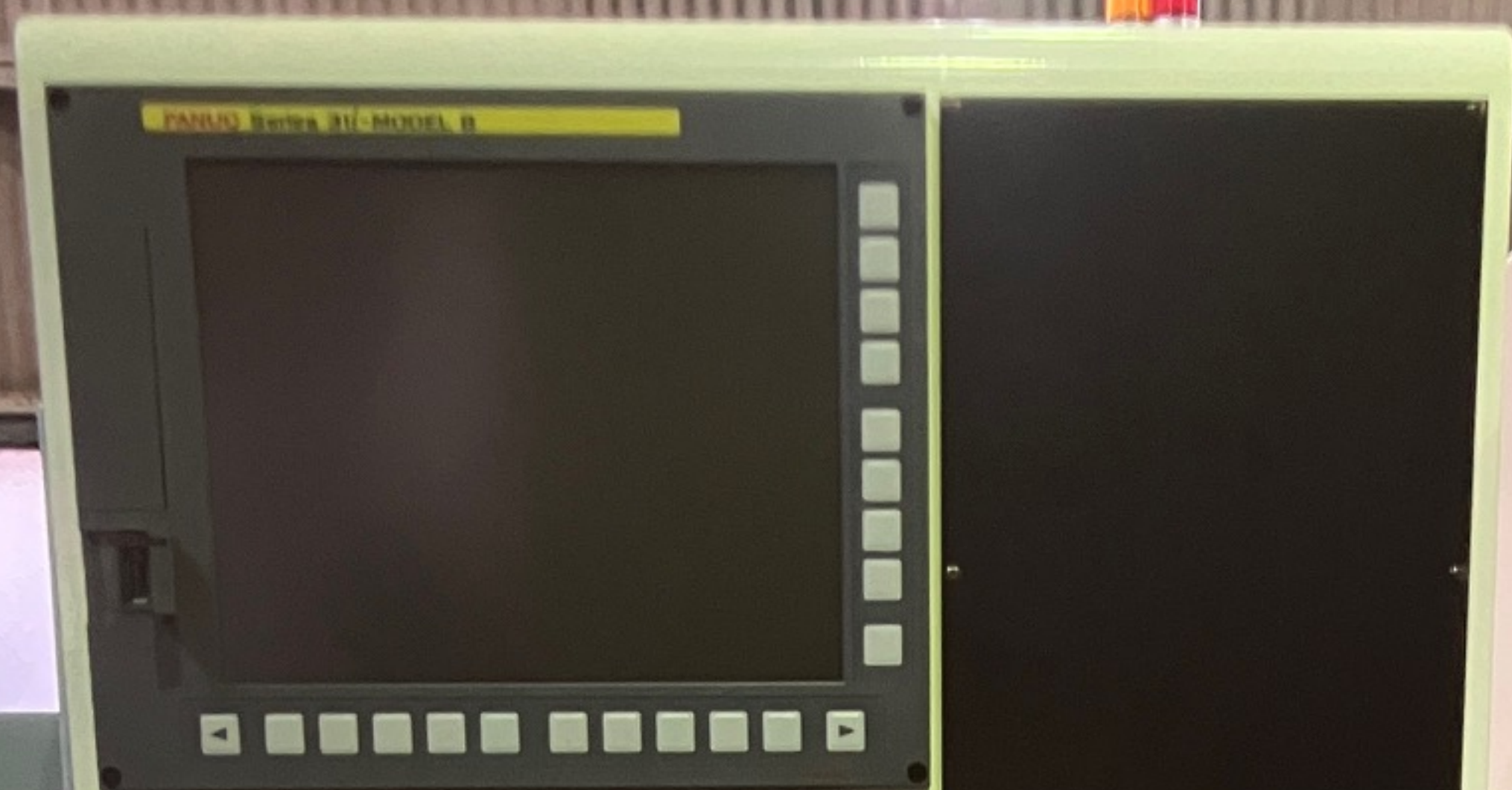


テーブル左行	テーブル停止	テーブル右行	JOG 砥石台前進	早送り 砥石台前進	修正起動	起動	サイクル休止	戻し
--------	--------	--------	--------------	--------------	------	----	--------	----

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