

日程	項目	内容	資料
<b>1日目</b> 9:00～17:00 (7時間)	起動手順、立上げ時に行うこと 座標・速度  新ジョブ作成、削除、呼び出し 直線補間MOVL  溶接基本プログラム  終了手順	起動手順、立上げ時に行うこと 移動座標系選択・移動速度選択 各軸の手動操作 新ジョブ作成、削除、呼び出し、ジョブコピー 直線補間MOVL 初期位置、アプローチ、逃げ、初期位置に戻す ティーチングモニタ照度調整 送り角度、Zインジケータ 溶接基本プログラムの説明、練習 Z軸回転を追加 終了手順	操作リファレンス および 加工概説
<b>2日目</b> 9:00～17:00 (7時間)	1日目の復習 円弧補間MOVC  ポジション仕様の場合、協調円弧補間 コーナーの切り返し 縦方向の溶接ティーチング方法	1日目の復習、確認、練習 円弧補間MOVC Z軸を円弧線上の進行方向に合わせる練習 直線補間MOVLと円弧補間MOVCの切り替え 逃げ位置はMOVLで登録 MOVCの特性 ポジション仕様の場合、協調円弧補間SMOVC コーナーの切り返しVR=30 縦方向の溶接ティーチング方法	操作リファレンス および 加工概説
<b>3日目</b> 9:00～17:00 (7時間)	作業開始前確認項目 保護ガラス 集光レンズ ガス流量 TCPジョブ作成 芯出し、TAS画面で芯位置確認 Zインジケータ確認、調整方法 溶接の練習	作業開始前確認項目 保護ガラスの確認、クリーニング方法 集光レンズの確認、クリーニング方法 ガス流量確認 TCPジョブ作成方法 芯出し確認後、TAS画面で芯位置確認 Zインジケータ確認、調整方法 加工条件番号E_NO E=1から溶接を実施 機種、仕様により内容は異なります。	操作リファレンス および 加工概説
<b>4日目</b> 9:00～17:00 (7時間)	溶接の練習の続き E5:フラットで倒れ角度を追加 TeachingAssistSystem(TAS) ファイラー仕様の場合は ファイラーワイヤーのセット方法 ファイラーのティーチング方法 オプションの簡易切断トーチ	溶接の練習の続き E5:フラットで倒れ角度を追加 TAS手動、自動 ファイラーワイヤー装置が装備されている場合は ファイラーワイヤーのセット方法 ティーチング方法(途中ツール座標でアプローチ、逃げ) オプションの簡易切断トーチ(有る場合のみ)	操作リファレンス および 加工概説

※カリキュラムの内容は、変更になることがあります。