

日 程	項 目	内 容	資 料
1日目 9:00～17:00 (7時間)	・安全について ・マシン概要 ・金型概要 ・マシン各部装置について ・マシンの立ち上げ ・AMNC-F画面構成 ・実加工練習 ・終了手順	機械に関する危険情報の通知 テーブル移動範囲と加工範囲 ・金型サイズと種類 ・クリアランス ・金型保守 本体・NC装置等について 立ち上げ手順 ・電源の投入と原点復帰 画面遷移と各画面での機能説明 プログラムの呼び出し・登録方法 加工段取り発生時の処理 実加工演習 作業終了手順	安全作業のための厳守事項 本体取扱説明書 金型テクニカルガイド 本体取扱説明書 操作テキスト 本体取扱説明書 操作テキスト

日 程	項 目	内 容	資 料
2日目 9:00～17:00 (7時間)	・マシンの立ち上げ確認 ・金型実習 ・成形試し打ち加工 ・パーツプログラム加工	金型交換・分解 プレスパターンの設定(Mコード) ・成形加工の設定 ・成形加工時の注意事項 サンプルプログラム加工 ・変更・挿入・削除・呼び出し操作 ・金型の確認・クランプ位置の確認 ・自動運転(成形加工含む)	金型テクニカルガイド 操作テキスト
17:00～18:00 (EMMⅡのみ)	・ID金型について	ID金型運用説明	ID金型管理画面 ローカル運用 ID金型段取り操作手順書
3日目 9:00～17:00 (7時間)	・多数個取り加工 ・Gコード実習 ・オプション装置 ・保守 ・質疑応答	サンプルプログラム加工 ・配置基準点・取り数の変更方法 Gコード教育 課題演習(一連の作業の流れを反復) ・クランプポジショナー ・マルチタップ ・P&F 本体保守 ・清掃/グリースアップ/エア3点セット	オプションン取扱説明書 本体取扱説明書

※カリキュラムの内容は、変更になることがあります。