

日程	項目	内容	資料
<b>1日目</b> 9:00～17:00 (7時間)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・安全について</li> <li>・概要</li> <li>・金型概要</li> <li>・マシン各部装置について</li> <li>・マシンの立ち上げ</li> <li>・AMNC/PC画面構成</li> <li>・実加工練習</li> <li>・終了手順</li> </ul>	安全上の注意事項 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 概要編 金型テクニカルガイド 操作装置編 AE操作マニュアル

日程	項目	内容	資料
<b>2日目</b> 9:00～17:00 (7時間)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・マシンの立ち上げ確認</li> <li>・金型実習</li> <li>・成形試し打ち加工</li> <li>・パーツプログラム加工</li> <li>・多数個取り加工</li> </ul>	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)  サンプルプログラム加工 ・配置基準点・取り数の変更方法	金型テクニカルガイド  AE操作テキスト
<b>3日目</b> 9:00～17:00 (7時間)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・Gコード実習</li> <li>・オプション装置</li> <li>・保守</li> </ul>	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 ・カスサクション装置 ・浮上式ブラシテーブル ・エアブロー装置  本体保守 ・清掃/グリースアップ/エア4点セット保守等 作業終了手順	プログラミングマニュアル  オプション装置編  保守編

※カリキュラムの内容は、変更になることがあります。