

日 程	項 目	内 容	資 料
1日目 9:00～17:00 (7時間)	安全について CO ₂ レーザ加工の原理 マシンの構成について 加工条件について マシンの立ち上げ 画面の構成 始業点検 プログラムの構成 プログラム登録 加工実習 終業手順	安全上の注意事項(CO ₂ レーザ光、ジंकセレン等) CO ₂ レーザの特長、仕組み 本体、発振器、NC装置、チラー、コンプレッサー、光軸安定化ユニット、集塵機 焦点基準位置、切断、ピアス、エッジ、ファインエッジ 切断速度、出力、周波数、デューティー、ガス種、ガス圧、工具径補正 作業開始手順(コンプレッサー、ビーム安定化ユニット、NC、発振器、レーザ ガス、アシストガス、原点復帰、高圧入) プログラム、ユーティリティ、加工条件等 ユーティリティ画面(レンズクリーニング、ノズルの確認、芯出し、センサー調 整) Gコード、Mコード プログラムの読み込み、編集 “原点スタートするプログラム”と“手動で位置決めしてスタートするプログラム” について サンプルプログラム加工(SPCC 1.2mm) 配置基準点の変更 終業手順(発振器停止、NC電源OFF等)	F1 テキスト
2日目 9:00～17:00 (7時間)	加工実習 各種材料の切断および特長 切断不良時の対応 工具径補正 加工実習	1日目の復習(立ち上げ～加工前の段取り) 酸素カット、窒素カット、エアカット、イージーカット、エコカット、クーリングカット、 高圧窒素カットの実習 (SPCC、SECC、SPH、SS400、A5052、SUS等を加工) 切断不良時の対応 ①エコカットの切断条件例(速度－焦点－ガス圧) ②SS400厚板の酸素カット切断条件例(焦点－デューティー) ③SUS窒素カット切断条件例(焦点－ガス圧) 工具径補正の調整方法 多数個取り加工(試加工、残加工、全加工)	F1 テキスト 各種切断方法テキスト

日 程	項 目	内 容	資 料
3日目 9:00～17:00 (7時間)	加工実習 各画面の補足説明 (シャトルの取り扱い) 日常保守 質疑応答	1日目～2日目の復習 事前編集、スケジュール、アラーム履歴、保守、実績 (シャトルの手動操作、Mコード、スケジュール運転) JOG切断 ユーティリティー“端材切断” 給油箇所 チラー水交換について 集塵機フィルター清掃等について レンズのクリーニングの必要性等 質疑応答	F1 テキスト シャトルテーブル取扱いテキスト 保守編 テキスト

※カリキュラムの内容は、変更になることがあります。