

日程	項目	内容	資料
<b>1日目</b> 9:00～17:00 (7時間)	安全について レーザ加工概説  マシンの構成について  マシンの立ち上げ  画面の構成  始業点検  プログラム登録 加工実習  終業手順	安全上の注意事項(CO <sub>2</sub> レーザー光、ジंकセレン、保護メガネ等) CO <sub>2</sub> レーザーの特長、仕組み、各種切断方法  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等  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)  呼出、編集、加工モニタ、ユーティリティー、加工条件等の概要説明  ユーティリティー画面(レンズクリーニング、ノズルの確認、芯出し、セン サー調整)  プログラムの読み込み、編集(描画モード概要説明) “機械原点スタートのプログラム”と“パーツ基準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) 配置基準点の変更して加工実習  終業手順(発振器停止、NC電源OFF、各種ガス、コンプレッサー等)	レーザ加工概説  α Vテキスト
<b>2日目</b> 9:00～17:00 (7時間)	加工実習  編集画面(描画モード)の機能 説明 および加工実習  各種切断方法  端材切断	1日目の復習(立ち上げ～加工前の段取り) 工具径補正の調整方法  材料情報、基準位置変更、多数個取り、切断条件変更、終値設定、端材 切断 板取  酸素カット、窒素カット、エコカット  軟鋼切断、ステンレス切断、表面処理鋼板切断、アルミ切断  ユーティリティーの端材切断	α Vテキスト レーザ切断加工補足資料  レーザ切断加工補足資料

日程	項目	内容	資料
<b>3日目</b> 9:00～17:00 (7時間)	加工実習  各画面の補足説明  日常保守  質疑応答	1日目～2日目の復習  運転設定、スケジュール、履歴、保守、実績、オプション  主な給油個所 チラーの保守について スクラップBOXの処理、集塵機ダスト処理 レンズのクリーニングの必要性等  質疑応答	α V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。