

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 プログラム登録 加工実習 終業手順 プログラムの構成	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、集塵機 焦点基準位置、切断、ピアス、エッジデータ、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(レーザガス、アシストガス、コンプレッサー、NC、発信器等、 電源投入手順) プログラム、条件画面、アラーム画面等 レンズクリーニング、ノズル確認、芯出し、センサー調整 プログラムの読み込み 編集、挿入、削除 切断条件の呼び出し ガス圧調整、焦点調整 原点スタートするプログラム 手動で位置決めしてからスタートするプログラム 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(レーザガス、アシストガス、コンプレッサー、電源終了手順) Gコード、Mコード	Quattroテキスト
2日目 9:00～17:00 (7時間)	復習 各種材料の切断および特長 条件を変更しての対応 その他	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、エアカットの実習 SPCC、SECC、SPH、SUS 加工不良時の対応 ①軟鋼の酸素カット切断条件例(焦点－デューティー等) ②SUSの窒素カット切断条件例(焦点－ガス圧) プログラムを変更しての加工 工具径補正の調整方法 プログラムの削除 アシストガスを変更した時のガス抜き 多数個取りの加工	Quattroテキスト

日 程	項 目	内 容	資 料
3日目 9:00～17:00 (7時間)	復習 補足説明 日常保守 質疑応答	1日目～2日目の復習 その他、各スイッチ類等の説明 グリース給油個所 真空ポンプ(ベーンポンプ)、ターボプロア チラー水交換、フィルター清掃について 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・ノズル確認の必要性等 質疑応答	Quattro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。