

日程	項目	内容	資料
1日目 9:00～17:00 (7時間)	<ul style="list-style-type: none"> ・ベンディングマシンのいろいろ ・曲げ変形 ・3種類の曲げについて ・曲げ圧力 ・伸び代について ・曲げ金型とその選び方 ・曲げ順序の考え方 ・安全作業 NTベンディングマシン概要 操作 角度入力 ダイレクト入力 形状入力	曲げ加工とは 塑性変形 スプリングバック パーシャルベンディング ボトミング コイニング 曲げ圧力計算法 圧力表の見方 伸び代を決める要因 展開長さ&ゲージ寸法 金型の種類 曲げ金型の選び方 安全作業のための厳守事項 基本構造 各軸名称および座標値 電源投入・原点出し・電源切り 金型交換・D軸原点出し 角度入力方法 金型選択方法／レイアウト変更方法 試し曲げ方法(角度補正・寸法補正) 自動運転方法・データ記憶方法 ダイレクト入力方法 金型選択方法／レイアウト変更方法 試し曲げ方法(角度補正・寸法補正) 自動運転方法・データ記憶方法 形状入力方法 金型選択方法／レイアウト変更方法 試し曲げ方法(角度補正・寸法補正) 自動運転方法・データ記憶方法	曲げ加工の基礎知識 金型カタログ 安全編 HDS操作マニュアル FBDⅢ操作マニュアル サンプル例題

日程	項目	内容	資料
2日目 9:00～17:00 (7時間)	各種機能説明 質疑応答	金型原点再利用 FR曲げ機能 アマ曲げ機能 箱曲げ ヘミング曲げ ステップベンド等.. 立体姿図での折り曲げ(デモ) 質疑応答	サンプル例題

※カリキュラムの内容は、変更になることがあります。