

カリキュラム

プレスブレーキ実務{ネットワーク(HDS・HD)}

日程	項目	内容	資料
1日目 9:00～17:00 (7時間)	概要 用語関係 安全 立体入力	曲げ加工の基礎 ・塑性変形 ・スプリングバック ・3種類の曲げ(v/tの関係と使い分け) ・圧力表の見方 ・伸び代 ・金型(パンチ、ダイ、ダイホルダー、ダイレール) ・曲げ順序 マシン各部の名称/各軸の説明 金型表示の説明(耐圧) 安全作業 立体姿図による曲げ 電源投入 ・製品の呼び出し方 曲げ順序金型指定の画面 ・曲げ順序指定方法 ・金型選択(金型指定)方法 ・金型レイアウト変更方法 ・突き当て点変更 ・干渉チェック機能の説明 ・シミュレーション画面(操作方法) 段取り画面 ・メカ系原点復帰方法 ・金型取り付け(交換)方法 ・金型原点操作方法 ・ツールナビゲーション機能 加工画面 プレイバックの操作方法(D値修正方法) 角度補正/寸法補正方法 通り補正機能 連続運転加工 実績保存 終了手順	曲げ加工の基礎知識 取扱説明書 取扱説明書(安全編) スクール教育用資料

カリキュラム

プレスブレーキ実務{ネットワーク(HDS・HD)}

日程	項目	内容	資料
2日目 9:00～17:00 (7時間)	立体入力 各種曲げ 親機の設定 その他 形状入力	ステップベンド加工 特殊曲げ ・FR曲げ ・ヘミング曲げ 金型登録 金型段取り換え 複数台のデータ運用 電源投入・新規製品作成 プログラム(曲げ順序・金型指定画面) 段取り ・メカ系原点復帰方法 ・金型交換(取り付け)方法 ・金型原点の設定方法 加工 ・L値D値の補正方法 ・プレイバック方法	スクール教育用資料
3日目 9:00～17:00 (7時間)	角度入力 ダイレクト入力 ユーザーパラメーター	角度出しの方法 寸法出しの方法 板厚・材質の入力 製品形状の入力 曲げ順序指定方法 使用金型の選択 金型レイアウトの作成・変更 データ保存方法 角度補正值表 伸び補正值表	スクール教育用資料

※カリキュラムの内容は、変更になることがあります。