

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 ・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 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 ・金型交換モード ・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

日 程	項 目	内 容	資 料
2日目 9:00～17:00 (7時間)	各種曲げ 親機の設定 その他 ユーザーパラメーター	各業界の製品の曲げ 特殊曲げ ・FR曲げ ・ヘミング曲げ ・段曲げ 金型登録 金型段取り換え 複数台のデータ運用 角度補正值表 伸び補正值表	スクール教育用資料 金型登録方法資料 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。