

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	機械に関する危険情報の通知	本体取扱説明書
	・概要	テーブル移動範囲と加工範囲	本体取扱説明書
	・マシンの構成について	本体、発振器、NC装置、チラー、集塵機、コンプレッサー等	本体取扱説明書
	・パンチング概要	パンチング基本用語の説明	本体取扱説明書
	・CO <sub>2</sub> レーザ概要	CO <sub>2</sub> レーザ基本用語の説明	本体取扱説明書
	・マシンの立上げ	立上げ手順(コンプレッサー、アシストガス、発振器、NC NC電源、原点復帰)	操作テキスト
	・始業点検	始業点検(保護ガラス・レンズのクリーニング、ノズルの確認、 芯出し調整、HSセンサー調整、原点調整)	操作テキスト
	・AMNC3i画面構成	加工モニタ、ユーティリティ、加工条件等	本体取扱説明書
	・プログラムの構成	Gコード、Mコード	本体取扱説明書
	・加工前の段取り	金型準備、アシストガス確認	本体取扱説明書
	・プログラムの呼出し	データ呼出し、段取り発生時の対処	操作テキスト
	・加工実習	アシストガスによる加工の違い	加工サンプル(角50+穴パンチ)
	・終業手順	作業終了手順	操作テキスト

日程	項目	内容	資料
<b>2日目</b> 9:00～17:00 (7時間)  17:00～19:00	<ul style="list-style-type: none"> <li>・マシンの立ち上げ確認</li> <li>・金型実習</li> <li>・成形試し打ち加工</li> <li>・ID金型ローカル運用</li> </ul>	金型交換・分解、組立手順  プレスパターンの設定(ああコード) ・成形加工の設定 ・成形加工時の注意事項 ・成形加工+タップ加工 ・板厚材質別補正  起動手順 金型登録方法 ・抜き型 ・成形金型、特型 不具合発生時の対処	操作テキスト  パンチング金型  成形試し打ちガイド  ID金型段取り操作手順書 ID金型ローカル運用手順書
<b>3日目</b> 9:00～17:00 (7時間)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・CO<sub>2</sub>レーザ切断</li> <li>・機能とオプション</li> <li>・保守</li> <li>・質疑応答</li> </ul>	各種材料の切断実習  ワーク反り検出、カスサクシオン機能、ノズルクリーニング機能、エアブロー機能、パンチ折損検出機能、ADSS、膜式ビーム安定化ユニット、MPTタップユニット & タッピングツール、ダイリフトUP等  本体保守 ・日常点検、定期点検	補足資料  本体取扱説明書 オプション取扱説明書  本体取扱説明書

※カリキュラムの内容は、変更になることがあります。