

日程	項目	内容	資料
<b>1日目</b> (7時間)  9:00～17:00	<ul style="list-style-type: none"> <li>概要</li> <li>各部装置について</li> <li>段取り操作 インデックスパレット インデックスの各ユニットの詳細説明</li> <li>作業指示書からの交換 パーツの段取り練習</li> <li>小径材料(φ50前後) セットの練習</li> </ul>	移動範囲と加工範囲 メインチャック、サポートチャック等 <ul style="list-style-type: none"> <li>自動でLSTの搬出</li> <li>ユーティリティーでインデックスパレット搬入</li> <li>メインチャック、サポートチャック、製品サポート、LST集積パレット、集塵ダクトの各部名称と役割の説明</li> <li>メインチャックのツメ(水平・垂直)の交換</li> <li>サポートチャックのクランプブロックとクランプパットの交換</li> <li>集塵ダクトのローディングローラーの役割と使用方法</li> <li>突き当ての役割と使用方法</li> <li>メインチャックの仮閉め、本閉めの役割と使用方法</li> <li>メインチャックの前後ローラーの役割と調整方法</li> </ul>	ロータリーインデックス講習テキスト
<b>2日目</b> (7時間)  9:00～17:00	<ul style="list-style-type: none"> <li>実加工練習 (単品加工で各種鋼材の実践)</li> <li>実加工練習 (単品加工で各種鋼材の実践)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>製品サポートの調整と使用方法</li> <li>平板加工時とのノズルチェンジャーの違い</li> <li>角パイプ、丸パイプ、アングル、チャンネルのセット方法と実加工練習</li> <li>各2000mm前後の材料を準備して100～500mm程度の長さの製品加工</li> <li>突き当てに届かない材料のセット法、材料先端座標の確認</li> <li>加工中に停止する4種類のMOOについて説明</li> <li>製品の取り出し(製品サポート含む)について</li> <li>パレット内敷板の役割と取り付け取り外し方法</li> <li>サポートチャック接触センサーの役割とアラーム解除方法</li> </ul>	ロータリーインデックス講習テキスト

日程	項目	内容	資料
<b>3日目</b> (7時間)  9:00~17:00	<ul style="list-style-type: none"> <li>・670mm以下の短い材料の加工 (B加工のみ)</li> <li>・長尺(6m)ネスティング加工の練習 (3m以上の製品・B加工を含む)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・670mm以下の短い材料の加工 (B加工のみ)</li> <li>・材料先端座標の確認</li> <li>・M00、リポジショニング時の注意事項(スクラップ、製品サポートセット)</li> <li>・M00、B加工前の注意事項(スクラップ、製品サポートセット)</li> <li>・長尺製品(3m以上)の最終加工時の製品サポート使用方法</li> <li>・長尺製品(3m以上)の製品取り出し方法</li> </ul>	ロータリーインデックス講習テキスト

※カリキュラムの内容は、変更になることがあります。