

<p>研 修 名</p>	<p><b>マシニングセンタ加工技術科</b></p>
<p>講 師</p>	<p>ポリテクセンター愛媛</p>
<p>研 修 概 要</p>	<p><b>【研修目的】</b></p> <p>マシニングセンタの加工実習を通して、工具・取付具、ワーク座標系等に関する知識と実際の段取り作業のポイントや、実機でのプログラムチェック、加工条件のチェックなどを行い、マシニングセンタ加工に必要な技能・技術を習得する事を目的とします。</p> <p>前述した「マシニングセンタプログラミング技術科」と合わせての受講をお勧めします。</p> <p><b>【研修概要】</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) コース概要及び留意事項</li> <li>2) 段取り作業のポイント       <ol style="list-style-type: none"> <li>① ツーリング</li> <li>② 治具・取付具</li> </ol> </li> <li>3) プログラミング時間の短縮       <ol style="list-style-type: none"> <li>① 主要なNCコード</li> <li>② 工具径補正とサブプログラムの効果的な利用法</li> <li>③ 固定サイクルの効果的な利用法</li> </ol> </li> <li>4) 加工課題実習       <ol style="list-style-type: none"> <li>① マシニングセンタの課題図と加工例の提示・説明</li> <li>② 加工例の評価と条件設定</li> <li>③ 実習テーマの設定（能率・加工精度の向上・工程削減等）</li> <li>④ 工程検討</li> <li>⑤ 工具選定と条件設定</li> <li>⑥ 段取り作業</li> <li>⑦ プログラム修正</li> <li>⑧ 実加工及び測定・評価</li> </ol> </li> <li>5) 改善のための確認・評価       <ol style="list-style-type: none"> <li>① 加工精度とサイクルタイム</li> <li>② 改善策の検討</li> </ol> </li> <li>6) まとめ・質疑応答</li> </ol>

