

コ ー ス 別 訓 練 計 画 表

| コ ー ス 名 | 定 員 | 日 数 | 時 間 数 |
|-----------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|-------|
| NC旋盤加工技術 I (プログラム編) | 10名 | 3日 | 18時間 |
| 訓 練 目 標 | 数値制御旋盤の加工プログラミングに関する技能・知識の習得 | | |
| 到 達 水 準 | 数値制御旋盤の基本機能および座標系を知っている。 直線・円弧補間、準備機能、補助機能、工具選択機能および各種指令を知っている。 基本的なプログラムの作成ができる。 各種固定サイクルについて知っている。 | | |
| 対 象 者 また は 前 提 知 識 ・ 資 格 | 機械加工の基本的な知識があり、数値制御旋盤のプログラムについて基礎から習得しようとする方 | | |
| 細 目 | 内 容 | 時 間 数 | |
| NC旋盤の概要 | NC旋盤の基本構成と種類、プログラムの基本用語 原点、座標系、切削工具と切削条件 | 1時間 | |
| NC旋盤の基本命令 | プログラム番号、シーケンス番号、準備機能、補助機能、 工具選択機能、回転数指令、送り指令、工具補正 | 2時間 | |
| プログラム演習 I | 直線補間によるプログラム (端面・外径・段付け) | 3時間 | |
| プログラム演習 II | 直線補間によるプログラム (面取り・テーパ) | 3時間 | |
| プログラム演習 III | 直線補間によるプログラム (溝入れ、内径)、 円弧補間を含むプログラム、ノーズR補正 | 3時間 | |
| プログラム演習 III | 各種固定サイクルによるプログラム (ねじ切り固定サイクル・複合固定サイクル) | 3時間 | |
| プログラム演習 IV | 各加工要素を含むプログラミング演習 | 3時間 | |
| 計 | | | 18時間 |
| 受 講 者 に 準 備 い た だ く も の | 筆記用具、関数電卓 | | |
| 使 用 テ キ ス ト ・ 教 材 等 | 自作資料 | | |
| 使 用 機 器 ・ 材 料 等 | | | |