

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)	9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 又 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 IV	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 V	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			