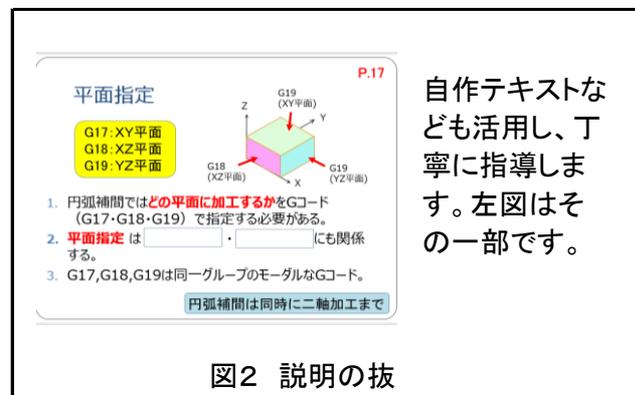


工具径補正、
固定サイクル
など各種機能
を課題としてプ
ログラミングし
ます。

図1 課題図



平面指定

G17: XY平面
G18: XZ平面
G19: YZ平面

1. 円弧補間ではどの平面に加工するかをGコード (G17・G18・G19) で指定する必要がある。
2. 平面指定は [] にも関係する。
3. G17, G18, G19は同一グループのモーダルなGコード。

円弧補間は同時に二軸加工まで

自作テキストな
ども活用し、丁
寧に指導しま
す。左図はそ
の一部です。

図2 説明の抜

セミナータイトル	マシニングセンタプログラミング技術				
対象企業	機械設計	金属加工	電気・通信設備	建設業省エネ判断	
	機械加工	電気・電子	居住関連、ビル設備、住宅	IT関連、情報通信	業界不問
対象者	機械加工作業に従事する技能・技術者				
	マシニングセンタを扱う者				
	上記の指導的・中核的な役割を担う者又はその候補者				
養成する能力	NC機械加工の生産性の向上をめざして、工程の最適化(改善)に向けたプログラミ				
	ング課題実習とプログラムの検証を通じて、要求される条件を満足するためのプロ グラム、工具補正の設定法などマシニングセンタ作業に関する技術を習得します。				
企業にもたらされる メリットや特徴	NC工作機械はNCプログラムに従って動作します。土台であるプログラムを理解する ということは段取り作業などのNC工作機械全般の作業についての理解を深めること につながります。加工工程の改善に役立ちます。				
	当セミナーに 関連するセミナー (受講推奨)				
その他	マシニングセンタプログラミング技術 → マシニングセンタ加工技術				
	令和2年度までに実施していたコースを二つに分割した前半部分です。				

開催会場	ポリテクカレッジ石川(〒927-0024 鳳珠郡穴水町由比ヶ丘いの45-1)		
コース番号	6M112	定員	10
日程	6/1(木), 6/2(金)	時間	9:30~16:30
受講料	9,500	持参品	筆記用具・電卓・作業服・作業帽・安全靴
使用機器	マシニングセンタ(ヤマザキマザック FJV-250 II 制御装置:MAZATROL matorix)		
講習内容 (スケジュール)	1. 各種機能とプログラム作成方法 (1)主軸・送り・工具・準備・補助機能 (2)機械座標系とワーク座標系 (3)工具長オフセットと工具径オフセット (4)サブプログラム (5)固定サイクル (6)プログラムパターン 2. プログラミング課題実習 3. プログラムの検証と評価 4. まとめ		
申請方法	専用の申込用紙にご記入の上、FAX(0768-52-3139)にてポリテクカレッジ石川へ申込		