

今日より、生徒が行う5軸加工機のメンテナンス項目が増えました。まずは慣れてきたウォームアップ運転。クーラントと呼ばれる冷却を兼ねた切削油を流しながらXYZ軸（左右上下）と、回転するBC軸の試運転を5分、その後主轴を7,500回転/分で6分間回転させる動作をプログラムによって自動で行います。



機械を起動し、プログラムを呼び出します

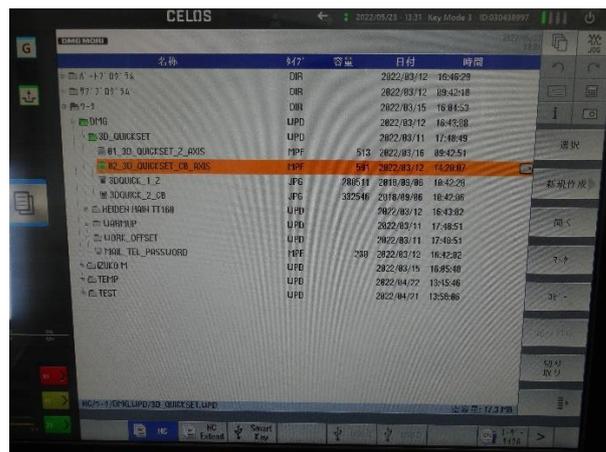


クーラントを流しながら各軸のウォームアップ

次に先週習った、精度確認を実施します。Z軸（上下方向）をブロックゲージで、テーブルBC軸の回転中心は専用機器を測定します。先週取ったメモを見ながら作業しました。

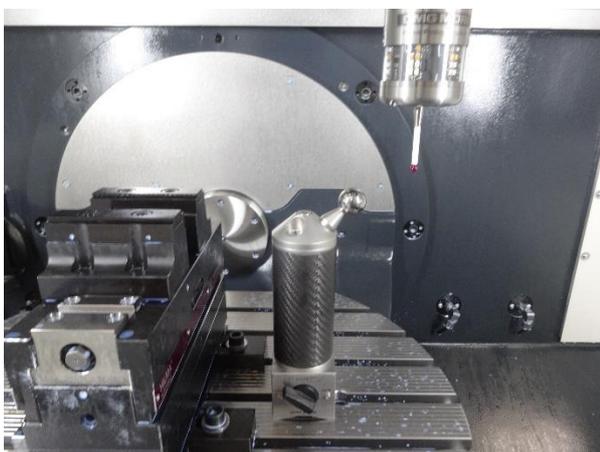


あのメニューとプログラムは、どこだっけ？



パソコンの画面と似ているので、理解しやすいです

残っている、切削加工を行うのに最低限必要な知識としては、工具の設定（長さ・直径）、材料の寸法測定、エアークット（空切削）があります。頭の中がパニックになりそうですが、一つ一つ覚えていきます。



専用機器をXYZ軸の可動範囲を確認し、問題ない場所に設置



測定中にテーブルBC軸が傾くので、その瞬間は緊張します