

# ● 2015년 XD시리즈 프로그램

## 1. 연간 교육 일정

구분		1월	2월	3월	4월	6월	7월	8월	9월	10월	11월	12월
남부 (창원)	초급		25~27		1~3		15~17		9~11		18~20	
	중급					11~12						10~11
중부 (광명)	초급	28~30		25~27		24~26		19~21		21~23		16~18
	중급								17~18			

## 2. 교육 시간표 및 내용 (교육 내용은 상황에 따라 변경될 수 있음.)

구분	1교시		2교시		3교시		점심	4교시		5교시		6교시		7교시		비고
	9:00 ~9:50	10:00 ~10:50	11:00 ~11:50	12:00 ~13:00	13:00 ~13:50	14:00 ~14:50	15:00 ~15:50	16:00 ~16:50								
초급과정	1일차	1. 자동선반의 이해 - 기계구조이해 - 공구세팅 - NC 조작반 설명				2. 프로그램 기초 (1) - 좌표의 지령(절대치와 증분치) - 자동절단 (M7) - 메인/서브 가공원점 설정 (G300) - 공구번호와 공구호출							기본개념 (기계 실습)			
	2일차	3. 프로그램 기초 (2) - 공정의 구성 - 메인/서브 가공 - 배출/절단 가공 - 프로그램 종료 및 선두 복귀				3. 프로그램 기초 (4) - 주요 싸이클 - 특수 M/G코드 설명							기초기능			
	3일차	3. 프로그램 기초 (3) - 형상/마모 보정 - G50과 Z2 0.0의 관계 - G300의 X 값				4. 기능의 이해 - 바피더 프로그램 개요 - 충돌방지의 이해		5. 프로그램 작성 - 공정 설계 - 공정별 프로그램 설명 - 전체 프로그램 작성			프로그램 작성 능력					
중급과정	1일차	1. 프로그램 고급(1) - 절단공정의 변화 - 대기코드의 활용 - 편심 드릴의 활용 - 평면 설정				2. 프로그램 기초 (2-1) - 서브 프로그램 호출 - 인선 R보정 (G41, G42, G40) - 혼합제어 (M230~M233) - 장축 가공							혼합제어/ 장축 가공			
	2일차	3. 프로그램 고급 (2-2) - 원통보간 평면의 이해 - 원통 보간 응용 - 극좌표 보간 평면의 이해 - 극좌표 보간 응용				4. 프로그램 고급 (3) - 인선 R보정의 활용 (원통보간, 극좌표) - 반복구조 활용 - G65 형식 서브프로그램 호출 - 공구번호와 공구호출							원통보간/ 극좌표 인선R 활용 (기계 실습)			