

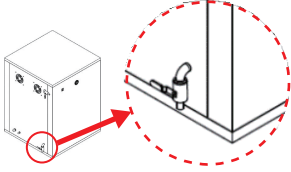


# GeoMill Daily Checklist

GeoMill ARUM 5X-200 / 500 / 500L

## 加工の前準備

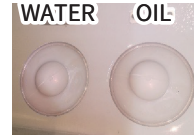
- コンプレッサーの水を除去



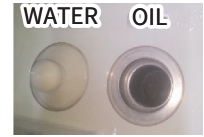
- ウォームアップの実施



- 加工ルームの底にある排出口の確認



乾式のジルコニア加工



湿式の加工

## 加工開始前

- ツールの状態の確認  
(コーティングの剥がれ、切削片の残り)

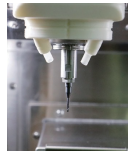
- ツールポケットのツールの位置確認

ツールポケット▶



- スピンドルに装着されている

ツールと UI上のツール番号が  
同じか確認



現在のツール

S	0
F	0
T	1
P	0

現在の  
ツールの番号

- 集塵機とポンプが正常に動作するか確認

- NC データの開始の命令語と  
終了の命令語の表示の確認

開始▶

```
G53 Z0.
G00 A0. B0.
( ***** List of zero Points ***** )
( G55 (Multi No6.) )
( ***** End list ***** )
```

終了▶

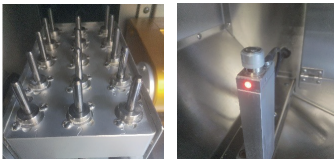
```
G53 Z0.
G00 A0. B0.
```

```
M5
G53 Z0.0
G53 Y50.0
G53 Z0.
G00 A0 B0
M30
```

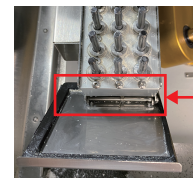
- 加工開始前にツールポケットが閉じている事の確認  
(ツールポケットが開いている状態でホーミングや  
軸の移動などを行うとジグと衝突する可能性がある)

## 加工の後

- ツールポケット、  
ツールタッチセンサーの清掃  
(掃除は電源が入っている状態で行うこと)



- ツールポケットをオープンしヒンジ  
(丁番) に異物が残っていないかの確認



ヒンジ

- 加工ルームの清掃  
(乾式加工後に清掃をする際は、埃が入らない  
ようにツールをつかんでいる状態で行う)

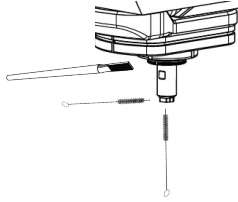
- フィルターに溜まった切削片の  
量の確認、及び除去



## 毎週

コレットの清掃

(コレットの掃除は乾式から湿式に変える場合、湿式から乾式に変える場合も掃除する事を推奨)



コレットの緩みを確認



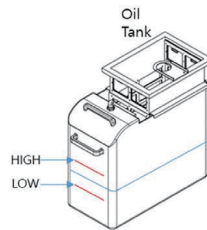
レギュレーターの水の除去

集塵機の清掃

フィルターの状態確認 (破れや変形)  
フィルターの交換やごみの除去



切削油の濃度とタンク内の水量の確認



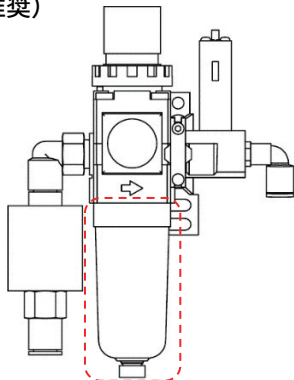
## 毎月

スピンドルからの異音や異常な熱がないか確認

切削油の濃度チェック

## 半年

レギュレーターフィルタの交換 (推奨)



コレットの交換 (推奨)



PC 内部の掃除

