

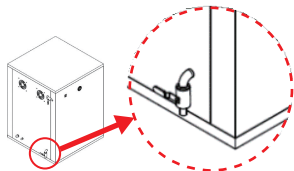


GeoMill Daily Checklist

GeoMill ARUM 5X-300D

加工の前準備

- ☐ コンプレッサの水を除去



- ☐ ウォームアップの実施

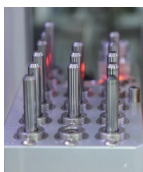


加工開始前

- ☐ 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)

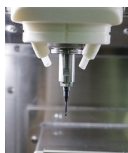
- ☐ ツールポケットのツールの位置確認

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 ***** )
```

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

終了▶

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

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)

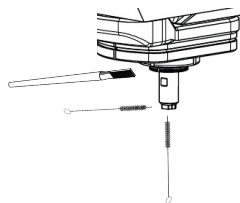
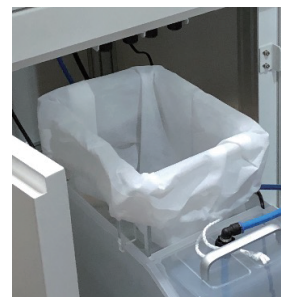
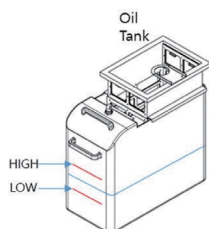


- ☐ 加工ルームの清掃
(乾式加工後に清掃をする際は、埃が入らない
ようにツールをつかんでいる状態で行う)

毎週

☐ コレットの清掃

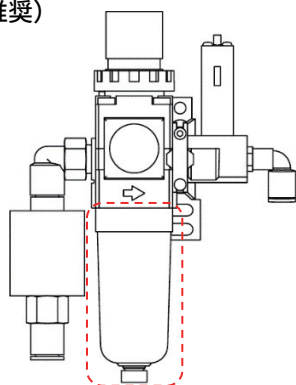
(コレットの掃除は乾式から湿式に変える場合、
湿式から乾式に変える場合も掃除する事を推奨)

☐ 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

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)