



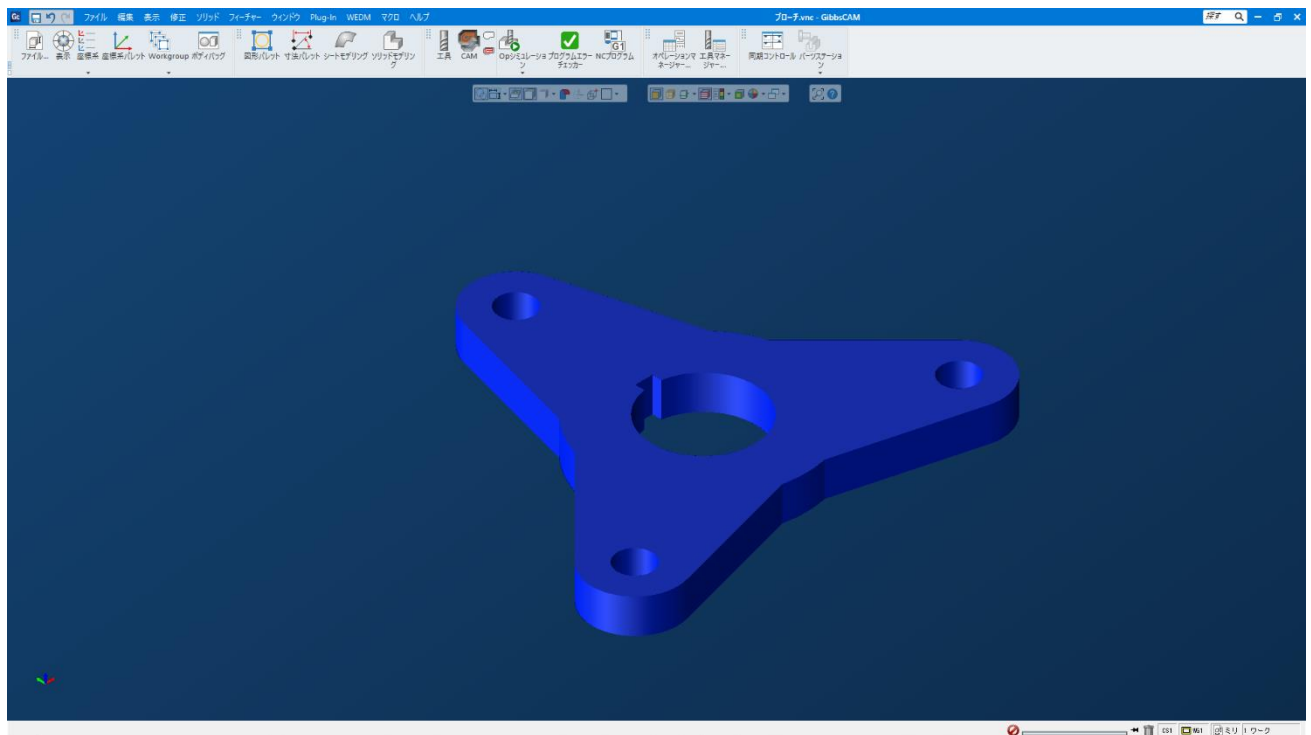
3D SYSTEMS®

GibbsCAM®

ブローチ加工

Ver.13.0

新しく追加されたブローチ加工について説明を行います

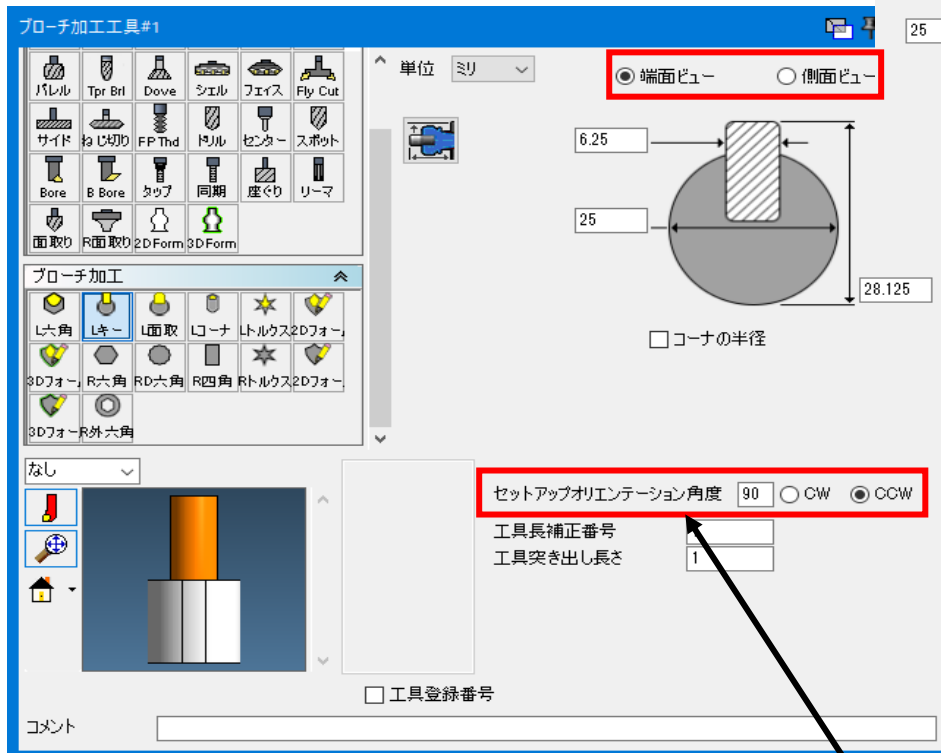
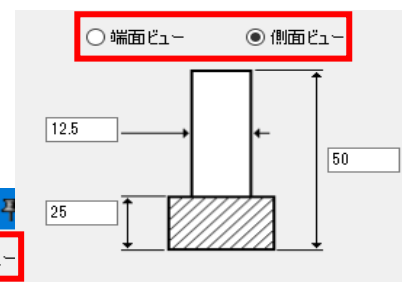


ブローチ加工にはブローチ加工用の工具を
作成する必要があります

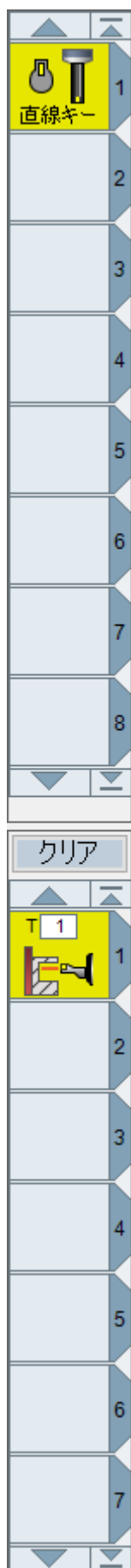
寸法を2つのビューから決定します

端面ビュー: 刃幅、先端径、全長

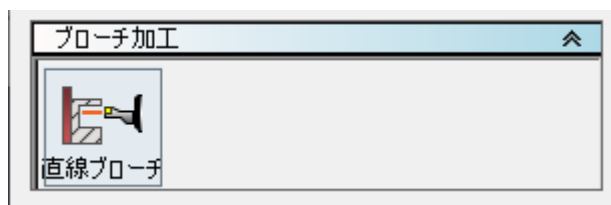
側面ビュー: 刃厚、シャンク径、全長



セットアップオリエンテーションで工具の
向きを決める必要があります



ブローチ工具が選択されると、直線ブローチ加工が
選択できるようになります



加工に使用する図形を 3 種類から選ぶ事が出来ます

プロセス #1 直線ブローチ

直線ブローチ加工

☐ 参照穴
☐ 中心点
☒ 終了点

☐ 早送り進入
 0

0

アプローチ送り 125 mmpm
 送り速度 250 mmpm
 逃げ送り 500 mmpm
☐ 傾斜アウト
 方向 90 度
☐ CW ☒ CCW

スtock 0
 クリアランス量 -10
 第1ステップ -5
 最終ステップ 0.25
 希望加工幅 0.25

☒ クーラント 切削油

加工座標系: 1: XY plane

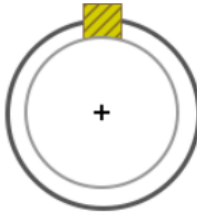
参照穴を使用する場合

図のように設定します

プロセス #1 直線ブローチ

直線ブローチ加工

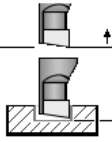
☒ 参照穴
☐ 中心点
☐ 終了点



穴の直径 38.1
☒ 利用可能な場合、円直径を使用
☐ 弦高さの調整
T 寸法 22.225
ストック 0

クリアランス量 5
第1ステップ 0.1
最終ステップ 0.1
希望加工幅 0.25

☐ 早送り進入
0



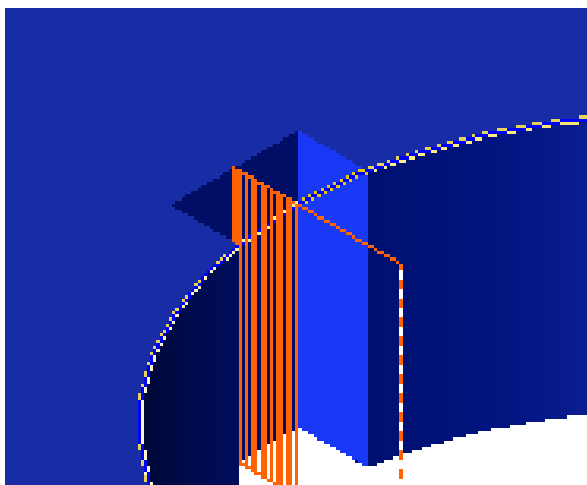
0 0
-12.5

アプローチ送り 125 mmpm
送り速度 250 mmpm
逃げ送り 500 mmpm
☐ 傾斜アウト

方向 90 度
☐ CW ☒ CCW

☒ クーラント 切削油

加工座標系: 1: XY plane



参照する穴を選択し、
「実行」します

項目の説明

既にあいている穴の直径

選択した円の直径を「穴の直径」とします

「穴の直径」と刃幅から最初の
切込み位置を調整します

穴中心から加工終了位置までの距離

逃げ量

プラスの値で穴の中心方向に逃げます

最初の切込み量

最後の切込み量

1 回の切込み量

穴の直径

38.1

☒ 利用可能な場合、円直径を使用

☐ 弦高さの調整

T 寸法

22.225

ストック

0

クリアランス量

5

第1ステップ

0.1

最終ステップ

0.1

希望加工幅

0.25

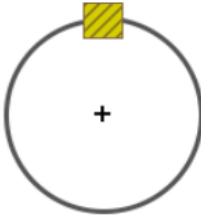
中心円を使用する場合

図のように設定します

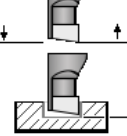
プロセス #1 直線プローチ

直線プローチ加工

☐ 参照穴
☒ 中心点
☐ 終了点



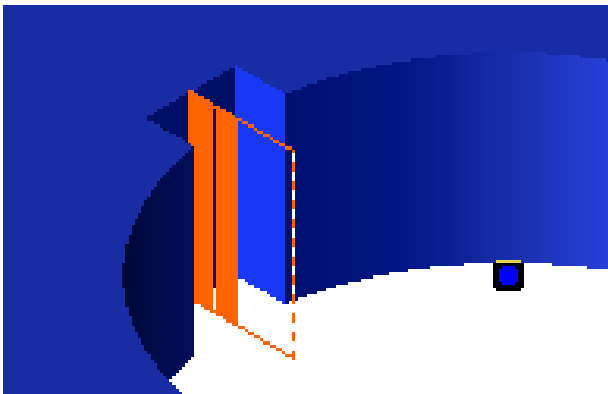
平面までの距離 22.225
ストック 0
クリアランス量 15
第1ステップ量 18.9
最終ステップ 0.1
希望加工幅 0.25


☐ 早送り進入

アプローチ送り 125 mmpm
送り速度 250 mmpm
逃げ送り 500 mmpm
☐ 傾斜アウト

方向 90 度
☐ CW ☒ CCW

☒ クーラント 切削油
加工座標系: 1: XY plane



中心となる点を選択し、
「実行」します

項目の説明

中心点から加工終了位置までの距離	平面までの距離	22.225
	ストック	0
中心点から見た、逃げ工具先端位置	クリアランス量	15
中心点から見た最初の切込み位置	第1ステップ量	18.9
	最終ステップ	0.1
最後の切込み量	希望加工幅	0.25
1回の切込み量		

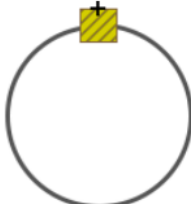
終了点を使用する場合

図のように設定します

プロセス #1 直線ローチ

直線ローチ加工

☐ 参照穴
☐ 中心点
☒ 終了点



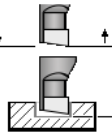
ストック

クリアランス量

第1ステップ

最終ステップ

希望加工幅



☐ 早送り進入

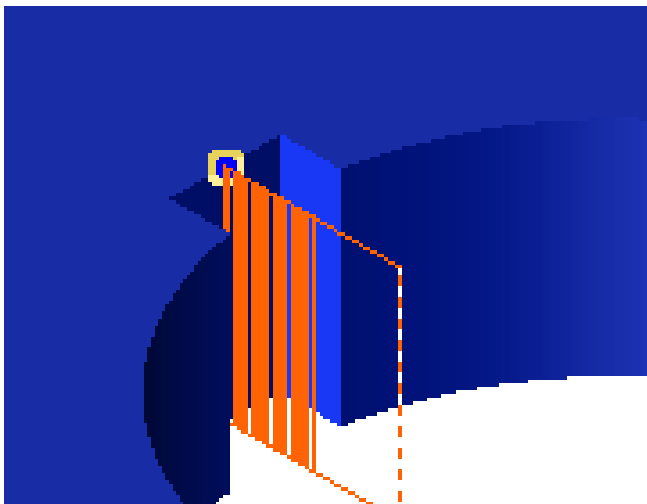
アプローチ送り mmpm
送り速度 mmpm
逃げ送り mmpm
☐ 傾斜アウト

方向 度
☐ CW ☒ CCW

☒ クーラント 切削油

加工座標系: 1: XY plane

終了点を選択し、
「実行」します



項目の説明

加工終了位置から見た逃げ位置	ストック	0
加工終了位置から見た最初の切込み位置	クリアランス量	-10
	第1ステップ	-5
最後の切込み量	最終ステップ	0.25
1回の切込み量	希望加工幅	0.25