



3D SYSTEMS®

GibbsCAM®

フェースミル加工機能の強化

Ver.13.0

フェースミル加工にいくつかオプションが追加されました。

プロセス #1 ポケット

ポケット ミルフィーチャー ソリッド オープン側 オフセット/トリム 進入/逃げ 回転

フェースミル

切削材質

回転速度 3000

アプローチ送り 250

切削送り 250

加工幅 25

Zストック± 0

☒ ストック
☐ 形状

☒ らせん
☐ ジグザグ
☐ 往復
☐ 一方向

開始コーナー
☒ X+ ☒ Y+
☐ X- ☐ Y-

加工方向
☐ X+ ☐ Y+
☒ X- ☐ Y-

☐ 形状基準
☒ 工具基準

↓ 5 ↑ 5

☐ 早送り

2 0

Z 切込

希望	実際	回数
1	1	2

☒ 逃げ ☒ 深さ優先 ☒ サブプロ

クリアランス 0.1

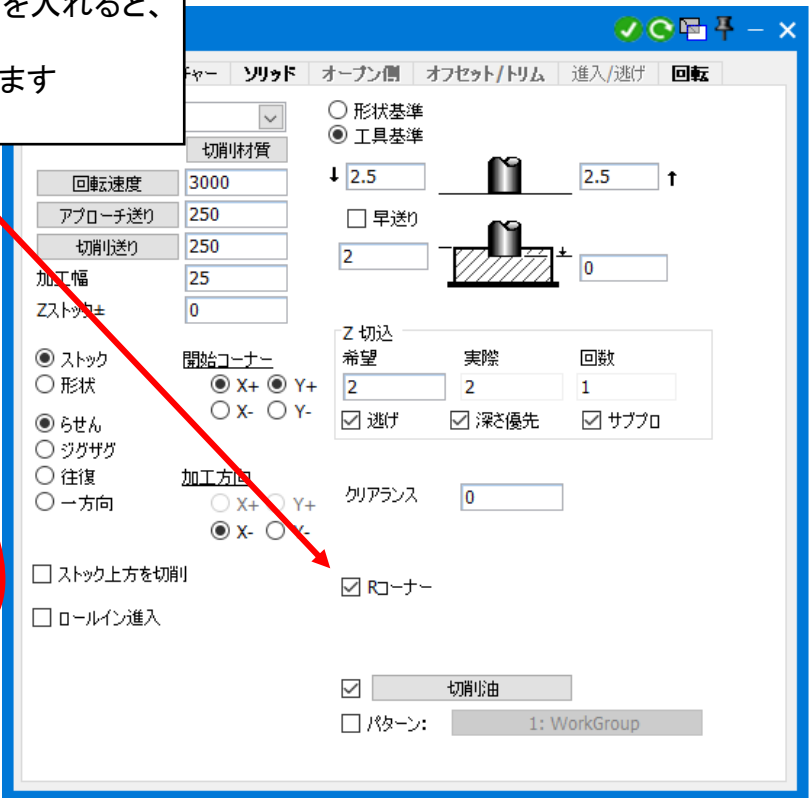
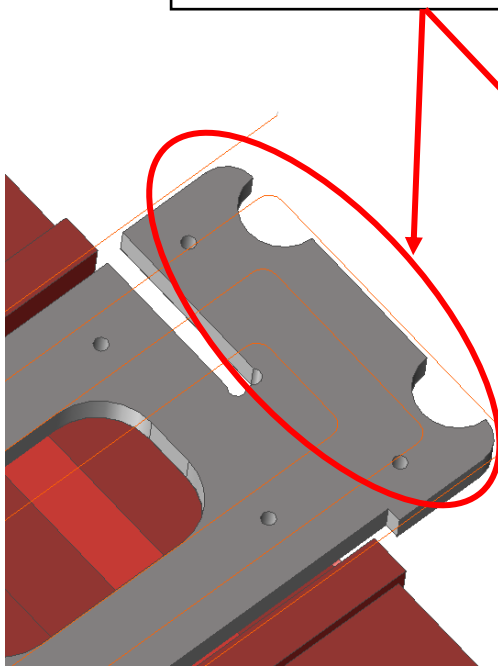
☐ ストック上方を切削 ☐ Rコーナー

☐ ロールイン進入

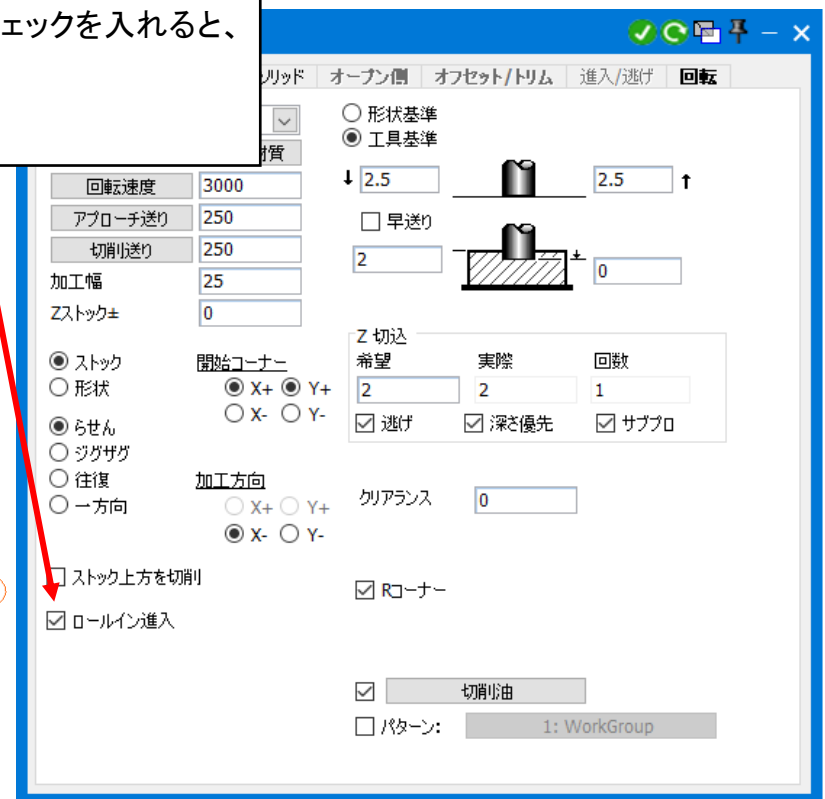
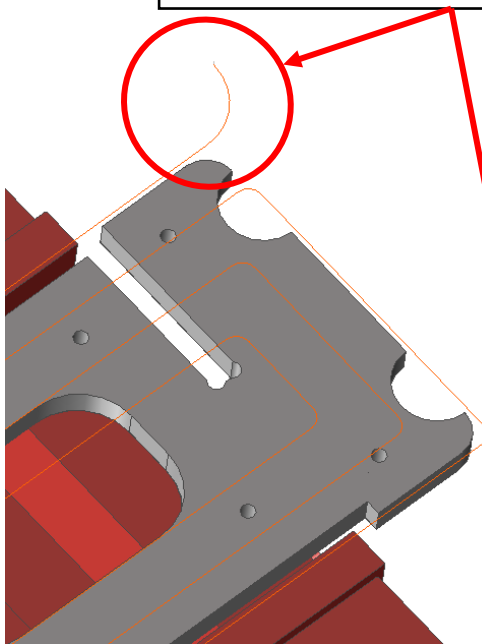
☒ 切削油

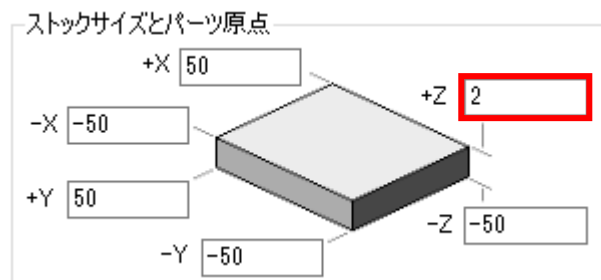
☐ パターン: 1: WorkGroup

「R コーナー」にチェックを入れると、
全ての角に R を追加します

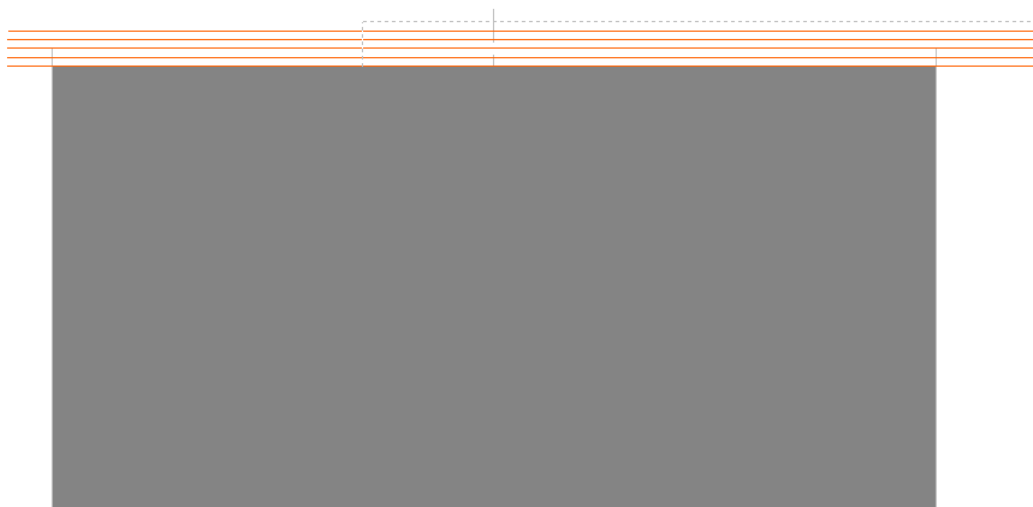
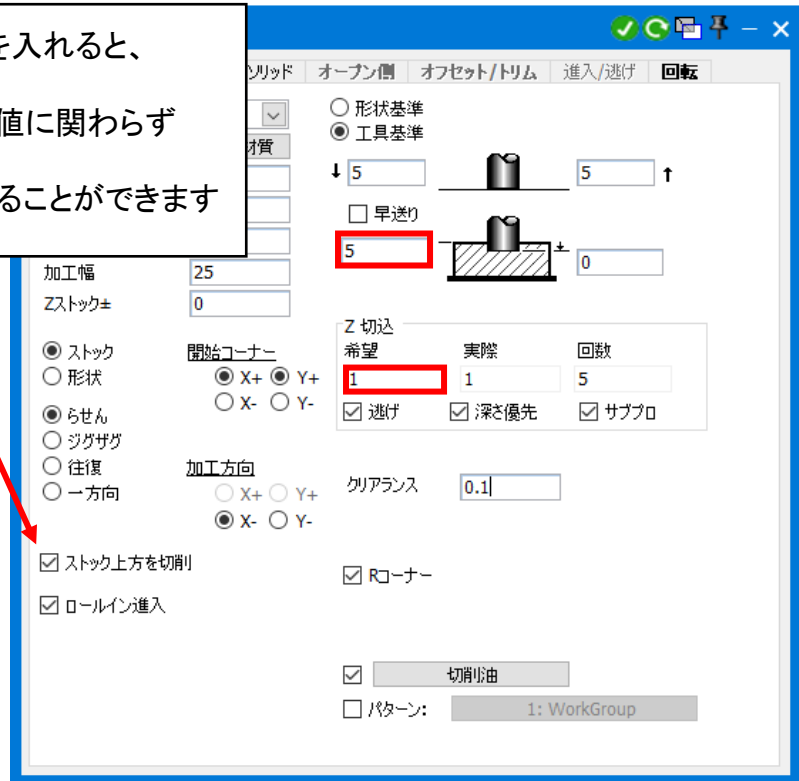


「ロールイン進入」にチェックを入れると、
円弧動作で進入します





「ストック上面を切削」にチェックを入れると、
ワークスペースに入力した+Z の値に関わらず
切削開始高さと Z 切込みを決めることができます



ソリッドを治具に設定すると、
治具を回避し加工を行います

