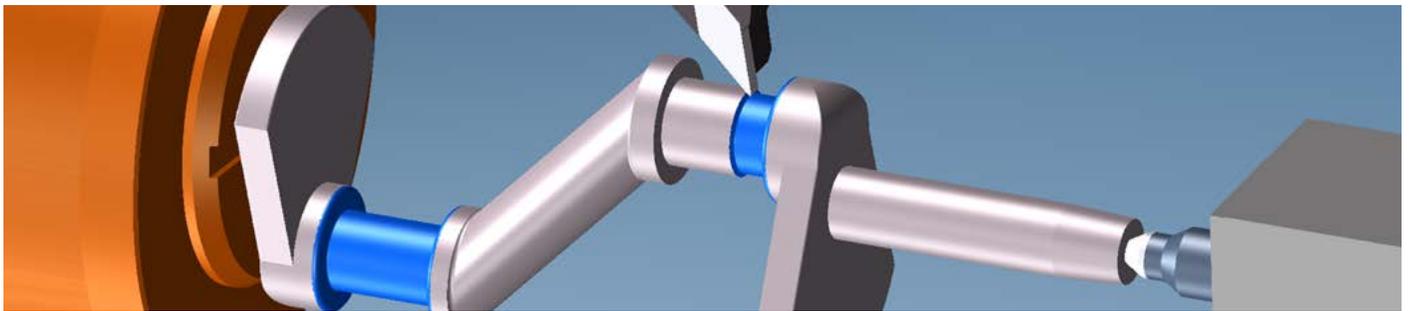


GibbsCAM 13新增功能概述

GibbsCAM13提供了很多新的能力来改进和提升编程的每个部分，可以使您再在有限的时间内快速完成从概念到创建的每个部分。用户界面的改进，简化了大型和复杂程序的可视化，并继续支持界面的定制，以便给您创建最有效的编程环境。新的拉削工艺、车削刀具轨迹策略以及端面铣削的改进，简化了数控编程，并把更多的控制交给了编程人员。



全系统增强 简化用户体验

GibbsCAM13继续提供具有新特性、流线型、可定制和超高效的用户界面，以便帮助您管理大型和复杂的零件程序。

- 操作整合：用户现在能够看到一个紧凑的操作整合，他们可以通过特定的程序或者手动方式来分组。
- 内置G代码编辑器：新的G代码编辑器使您能够在将代码发送到机床前实现可视化。完全自定义文本颜色和大小，轻松识别换刀操作、快速移动、通道和子程序。
- 扩展状态栏功能：比如工作组文件的重要信息，当前坐标系、尺寸单位、在状态栏中很容易找到。

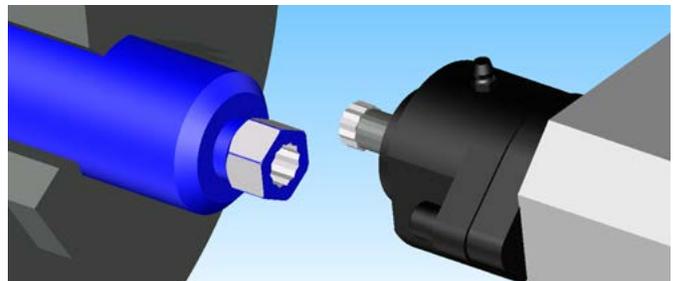
拉削工艺

GibbsCAM13包含了用于拉削工艺的全新功能，在GibbsCAM程序和模拟仿真里面，对于直线和旋转的拉削工艺，都会有所有的拉削刀具，或者用户可以自行定义拉削刀具，并且具备可用于铣削和车削的全拉削能力。

- 线性拉削：支持内径和外径直线拉削
- 旋转拉削：也称为“摆动拉削”，这是创建多边形或定制闭合形状的理想方式

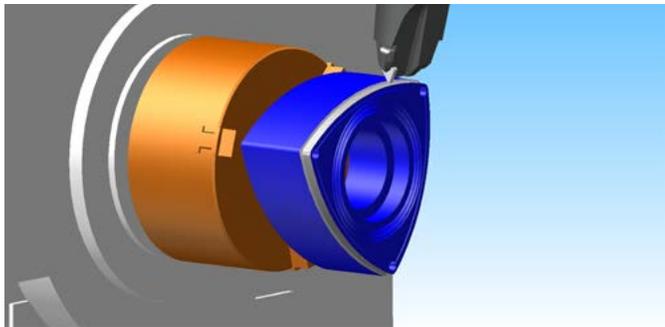
高级切入切出

刀具在切削运动之前和之后的运动可以通过选择几何形状来指定刀具的运动，当需要自定义回退时可以创建准确和安全的刀具路径。



在GibbsCAM13中的拉削工艺可以在内径、外径、旋转和直线中得到支持。

车削



在旋转车削操作中，非圆形形状上执行旋转操作也是增强功能之一。

扩展切削策略

扩展切削策略为你能提供了几种强大的新方法，来最大化您所有数控机床的生产率，包括多任务机床（MTM）。

插补车削：

- 通过将车床刀片朝向中心线而移动三个直线轴和最多三个旋转轴来切削的刀具路径
- 车削操作可以在铣床、镗床和车削中心的定向主轴上进行
- 在不与旋转中心对齐的非对称特征上执行旋转操作

偏心车削：

- 在铣床、车/铣复合和镗床上，从法向中心轴上产生偏移，甚至不与中心线对准的形状。
- 对于不与零件中心线对齐的形状，可以执行车削操作，如在曲轴或者凸轮上切削外形。

椭圆车削：

- 在数控机床上加工椭圆或者非圆柱的形状
- 在任何具有加工轴的机床上旋转零件进行加工，例如四轴铣床、车/铣复合机床或者镗床等设备。

效率工具

- 可编程断屑：现在有两个选择可以用于断屑：刀具可以变换到程序驻留或者向外拉零件。
- 自动棒料倒角：定义毛坯自动倒角以便清除毛刺，特别适合瑞士型机床。
- 标准 ATC刀架：在创建车削刀具时，快速选择一个标准的3D刀架，并且具有适应的HSK、Capto或者其它ATC主轴的刀柄。

铣削

扩展面铣

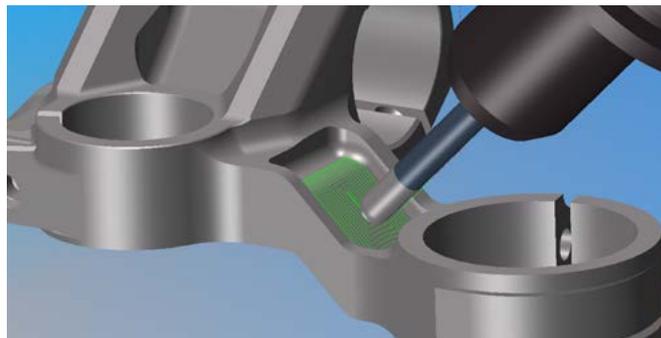
增加了几种选择，以使您能够为后续的加工操作有效地准备毛坯。

- 旋转切入：为了消除切削条件突变，现在可以使用90度旋转方式。
- 圆角：用户可以选择用圆弧替代面操作中的尖角，从而消除面对刀具的过度啮合。
- 切削顶部毛坯：产生定义毛坯顶部切削

五轴铣削

新的5轴能力，包括支持新的刀具类型和自动去毛刺，在多轴加工操作中，提供更多能力和功能。

- 3D刀具半径补偿，3DCRC允许在加工时调整球形刀具尖点半径，消除了重新计算刀具路径，以便计算刀具磨损的需要。
- 最短刀具路径：在复杂的表面和有缺口的零件上计算一个均匀的阶梯。



最短刀具路径的创建提供了复杂表面上产生侧向步距和扇形路径的方法

- 5轴去毛刺：通过选择几何、表面或者整个模型自动编程去毛刺。
- 圆弧刀具：完全支持桶型和锥形桶形刀具