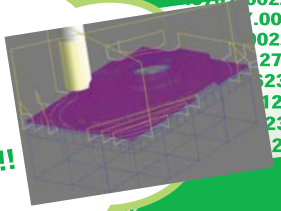
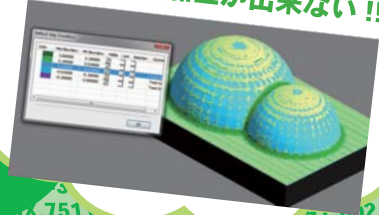


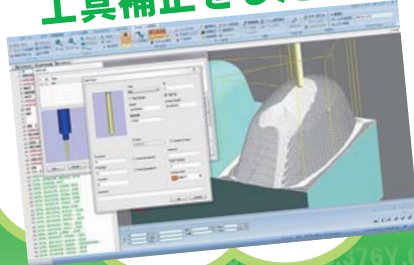
NCデータの
不具合を
修正したいけど
CAMを使えない!!



使っているCAMで
満足のいく加工が出来ない!!



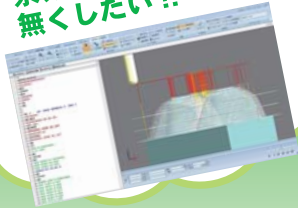
三次元データで
工具補正をしたい!!



Gコードを理解していないのに
修正したい!!



余分な工具軌跡を
無くしたい!!



NCデータの困ったを解決するソフト GTANG 誕生

●特許公開番号 2008-287456

GTANG FILTER

機械オペレータが
問題点を見つける

GTANGでNCデータの
問題点を解決

省力化による
作業効率の向上

- その場でデータ補正
- トリム機能で時間もトリム
- NCデータを簡単修正
- トレランスの最適化
- マウスによる直感操作
- 寸法計測で安心作業
- 削り残り、食い込みを自動修正

Gコードデータの
描画・測定・修正・
最適化を使って皆さまの
困ったを解決いたします。



即、加工スタート!

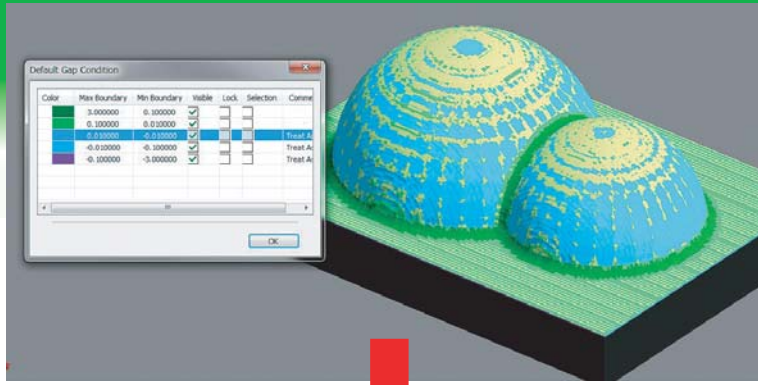
現場で臨機応変にデータを修正 & 最適化!
仕事をスムーズにいたします。

CAD/CAM/CAO Solution Company

JIBM®

<http://www.jbm.co.jp>

NCデータの不具合を
修正したいけど
CAMが使えない!!



使っているCAMで
満足いく加工が
出来ない!!

NCデータ最適化ソフト
GTANG®

●特許公開番号 2008-287456

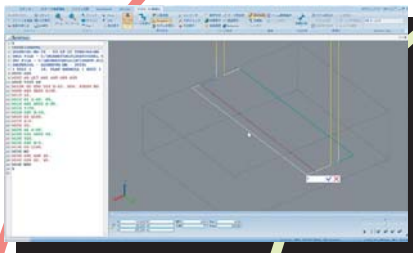
現場で問題が分かったら、CAMで修正しなくても「GTANG」があれば、その場で修正 & 最適化を行う事が出来るのです!!

最適化の計算方法は3つあります。

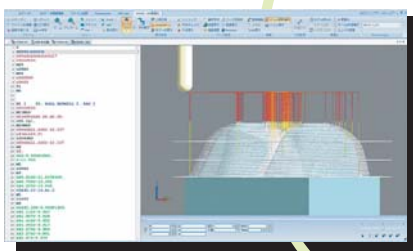
① Z方向に工具軌跡をずらす事によって、残り部分、干渉部分を調整するZオフセット方法

② XY方向に工具軌跡を調整するXYオフセット方法

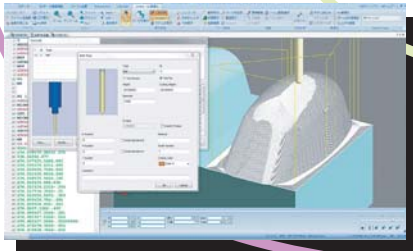
③ モデル面法線方向に工具軌跡を調整する面法線オフセット



シミュレーション時に描画する工具軌跡を、マウスカーソルで引っぱって、NCデータを修正する事が出来ます。相対値での数値入力モードも備えています。



GTANGはボクセル・ポリゴンエンジンでシミュレートしております。その為に切削結果に精密なエッジをもたせる事が出来るため、0.001mm単位までの計測を行う事が出来ます。工具径補正值の調整や、加工前精度検査に便利な機能です。



ボールエンドミルを用いた3D加工はG41/42等の径補正を使って調整する事は出来ません。現状は工作機械の補正指令では難しいので、GTANGでその作業を補います。例えば、GTANGの工具情報でR5をR4.95に変更すると、NCデータの誤差を0.05mm無くすように修正します。

CAD/CAM/CAO Solution Company

株式会社 **ジェービーエム**

<http://www.jbm.co.jp>

■本社 千578-0965 東大阪市本庄西2丁目6-23 TEL 06-6744-7331 FAX 06-6744-7431
■関東支社 ■東北営業所 ■名古屋支店 ■広島営業所
●海外
■JBM SA(タイランド) CO., LTD. ■US Branch Office(アメリカ/ニューハンブシャー駐在員事務所)

お問い合わせは