

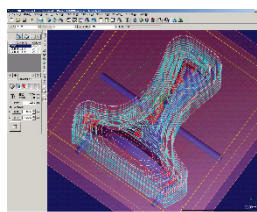
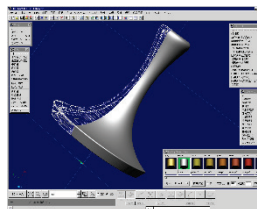
■加工の手順

加工できる材料

加工できる材料は、ABS、アクリル、ケミカルウッドです。
材料は、利用される方ご自身で準備してください。
加工用の刃物は、当センターにあるものをお使いください。

データの作製手順

- ① お持ちの3次元CADソフトで設計し、指定の形式（3dm、STEP、IGES）で保存します。
なお、当センターに、3次元CADソフトRhinocerosがありますので、こちらをご利用いただけます。
- ② 設計データを切削刃物の動きを設定する3次元CAMソフト CraftMILL で開き、加工パスのデータを作製します。最大4本の刃物の加工設定ができます。
- ③ データを加工機に転送し、荒削り・仕上げ削りを順に行います。両面加工もできます。



表面加工



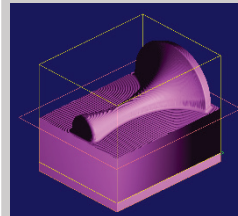
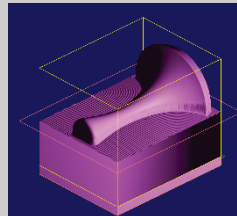
裏面加工



完成

■加工時間の目安



	荒加工	仕上げ加工
切削ピッチ	1.0mm	0.3mm
加工時間	2.5～3.0H	2.0～2.5H
加工イメージ		

切削ピッチを小さくすると加工時間は長くなりますが、加工面は滑らかになります。

上記の加工の他に、加工材料の高さを揃える「面出し」加工や、両面加工のガイドになる「位置決め穴」加工等が必要になる場合があります。