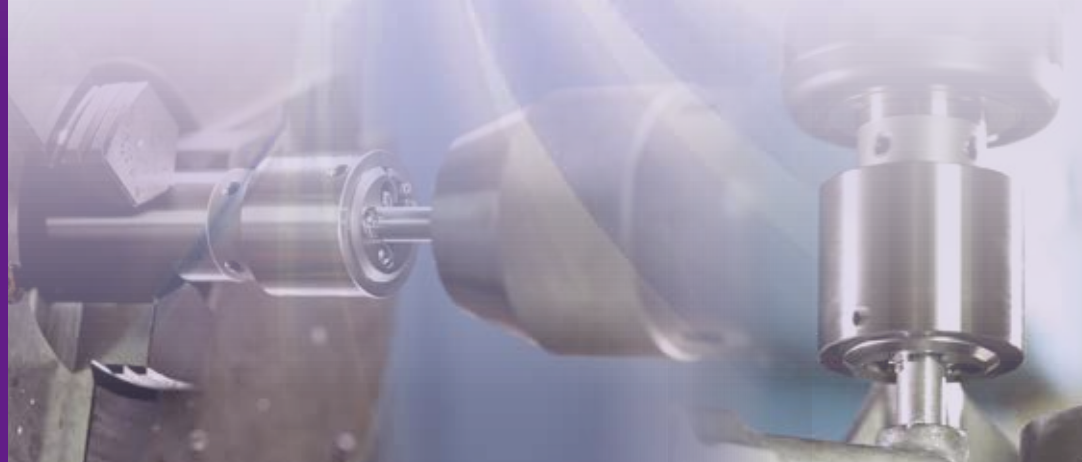


RD-DA

高品質なおねじ加工に最適ツールリング!!



RD-DA

ダイスアタッチメント
(ソリッドダイス専用)

商品の特長

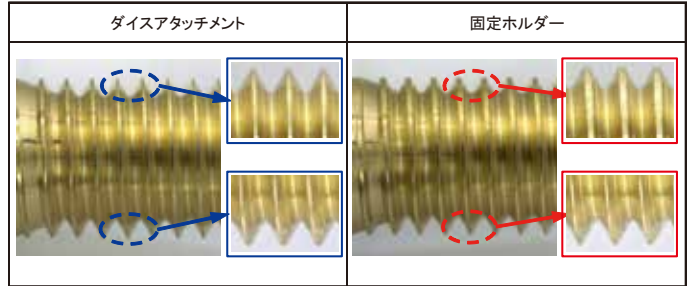
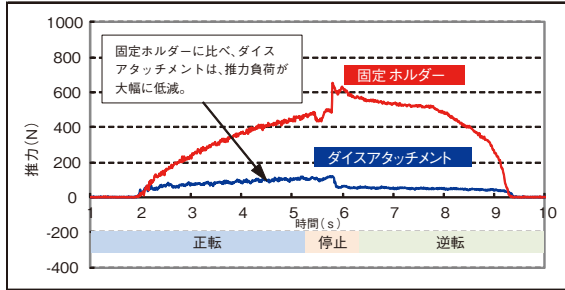
ダイスアタッチメント(ソリッドダイス専用) RD-DA



- 送り誤差の補正と芯ズレを吸収する機能がついたソリッドダイス専用ツーリング
- NCツーリングと合わせて、複雑ワークへ簡単におねじ加工ができます。

●送り誤差の補正機能により、軸方向の推力負荷が低減され、工具寿命が向上します。

●自動で調芯することにより、ラジアル方向の芯ズレを吸収。フランク面粗さの良い、精度が高いおねじ加工が実現しました。



◎加工条件【同期送り】

工具サイズ	M10×1.5	ねじ切り長さ	15mm
被削材	快削黄銅(真鍮)	使用機械	立て形シンコングセンタ
切削速度	5m/min	切削油剤	タッピングスプレー

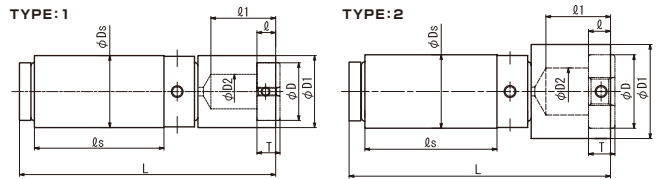
◎加工条件【同期送り】

工具サイズ	M8×1.25	ねじ切り長さ	12mm
被削材	快削黄銅(真鍮)	使用機械	立て形シンコングセンタ
切削速度	5m/min	切削油剤	水溶性切削油剤

形状寸法

商品コード	TYPE	φDs	φD1	φD2	L	ℓs	ℓ	ℓ1	φD	T
DA10-20	1	20	20	6	71	40	3	11	10	3.5
DA16-20		20	20	10	76	40	4.5	16	16	5
DA20-25		25	25	12	89	45	6.5	22.5	20	7
DA25-25	2	25	32	16	89	45	7.5	22	25	9
DA38-32		32	50	26	122	60	11	36	38	13

φD(ダイス外径) T(ダイス厚さ)



◎ダイス適用表

φD	メートル	ユニファイ
10	M1~M2.6	-
16	M1~M4	No.0~No.4
20	M1~M9	No.0~U1/4
25	M2~M12	U1/4~U3/8
38	M4~M16	U3/8~U5/8

*上記表は参考になります。詳しいサイズは、カタログ内の各種ダイス寸法をご確認ください。

◎取付け方法



固定

使用上の留意点

- ①完全同期送りのMCやNC旋盤でお使いください。非同期送りで使用すると、おねじの不具合やダイスの破損、ダイスアタッチメントが故障の原因になります。
- ②ダイスアタッチメントには、YAMAWAソリッドダイスをご使用ください。

詳しい使い方(動画)はこちら!

ご使用に際しての注意

- ◆破損する危険があるので、カバー・保護めがねなどを使用してください。
- ◆破損する危険があるので、適切な切削条件で使用してください。
- ◆巻き込まれることがありますので、工具の回転中は絶対に手袋を着用しないでください。
- ◆落下した工具で足を負傷することがありますので、安全靴を着用してください。
- ◆工具を機械に取り付ける際は、がたや振れがないようにしっかりと固定してください。
- ◆被加工材は加工中に動くことがないように、しっかりと固定してください。ひどい摩耗や刃欠けのある工具は使用しないでください。
- ◆切削中、高温発熱が予測され火災の危険がありますので防災対策を必ず行ってください。

株式会社 彌満和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10 (中島ゴールドビル)

フリーダイヤル ヤマワハヨイヤ

- タッピング技術相談室： ☎0120-800-418
- ホームページアドレス： <https://www.yamawa.com/jp>

YAMAWAグループ (株)やまわエンジニアリングサービス (株)やまわインターナショナル



未来のためのエコアクション
品質に影響を与えない部位の仕上げ加工を簡素にして環境負荷低減に取り組んでいます
YAMAWA



WFRDDAA