

ローリングダイスについて

ローリングダイスとは塑性加工によっておねじが加工出来るダイスです。

ミニチュアローリングダイス
MS-RS-D



ローリングダイス
RS-D



ニューローリングダイス
N-RSD



ローリングダイスの塑性加工では加工される棒状素材を「コマ」に回転させながら押し込む事で素材が塑性変形し、ねじ山が成形されます。

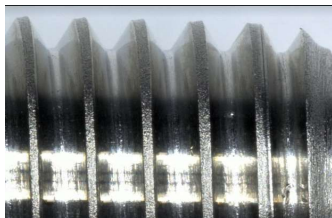
【コマ】



【ローリングダイスでの加工】



【転造されたおねじ】



<特長>

- 切りくずが出ない 塑性加工によるねじ加工により切りくずが出ないので、加工後の洗浄が簡単。又、切りくずによっておねじが損傷する事が少ない。
- 耐久力が大きい 切りくずが出ないので、刃欠けなどの損傷が少なく、切削ダイスに比べ耐久力は大きく経済的です。
- おねじの精度が良好 棒状素材を盛り上げてねじ加工をするため、仕上がり肌がきれいで、高精度の安定したおねじ加工が出来ます。
- 高能率 切削ダイスに比べ1.5~2倍程度のスピードで加工でき、耐久力が大きいことと合わせ能率が各段に向上し、コストダウンにつながります。

<ローリングダイスの使用上の注意点>

- ステンレス鋼・スチール・アルミ等の冷間成形できる材質に適していますが、もろい材質、プラスチック、鋳鉄や硬い素材には向きません。
- 食付きやすすくする事と、転造による先端へのねじはみ出しを防止するために、素材の先端部に15° ~20° の面取りを施してください。
- 最初は、推奨素材径の最小寄りの値で加工を行い、盛り上がり程度をチェックしながら適正な素材径を決めてください。
素材径が大きすぎるとローリングダイスが破損することがあります。

