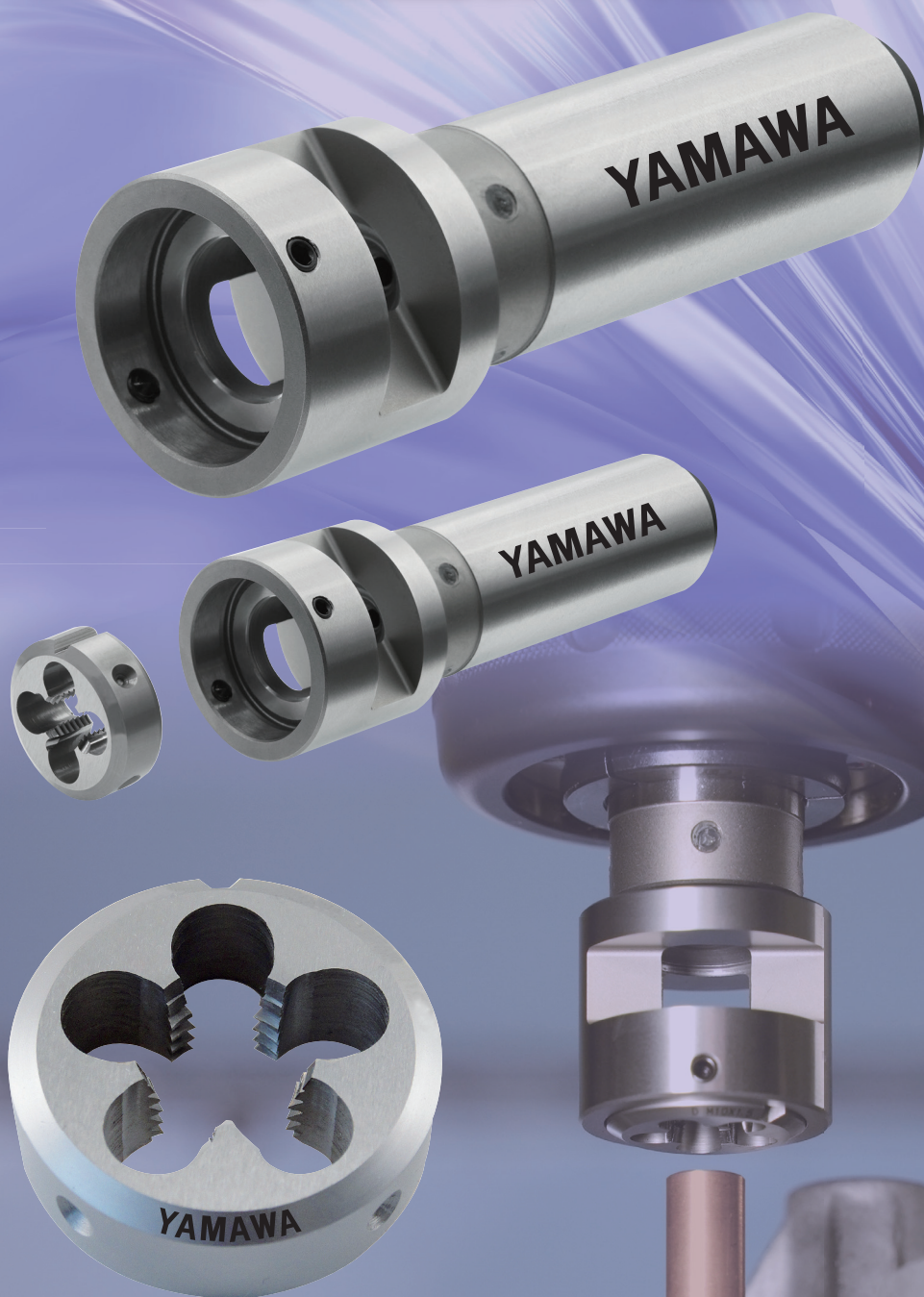


DA SS

- ・切りくずの排出性向上を目的とした新設計！
「切りくず排出穴」「内部給油クールホール」
- ・NCツールングに最適なシャンク設計！



同期送り機での微小な送り誤差の補正と調芯を行い、高品質なおねじ加工に最適ツールング!!

DA SS

マシニングセンタ用
ダイスアタッチメント
ソリッドダイス専用ツールング

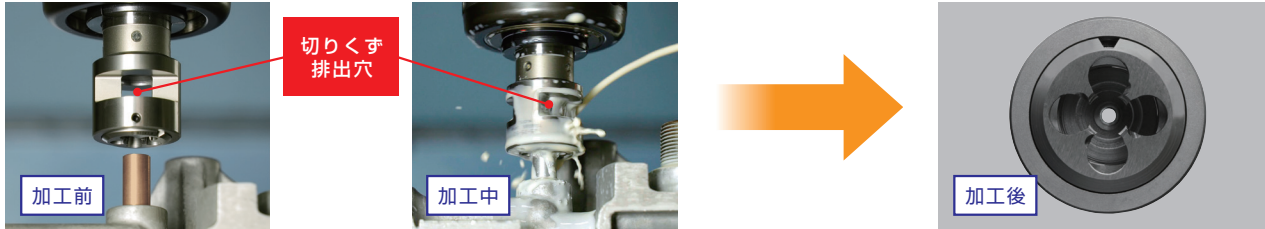
商品の特長

マシニングセンタ用ダイスアタッチメント DA SS



- 送り誤差の補正と芯ずれ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ツーリングと組合わせて、複雑な加工物へ簡単におねじ加工ができます。
- 切りくず排出穴を設けたことにより、切りくず残りを解消し、安定した連続加工を実現しました。
- クールホールを標準化し、内部給油加工に対応しました。

●切りくず排出穴により切りくず残りを解消し、安定した連続加工を実現！また外部給油設備での使用も可能です。



切りくず残り無し

◎加工条件【同期送り】

ダイスの呼び	M8×1.25	加工速度	5m/min	使用機械	マシニングセンタ 立て形
被加工材	快削黄銅(真鍮)	ねじ立て長さ	16mm	加工油剤	水溶性切削油剤

形状及び寸法一覧表

商品コード	D_s (mm)	D_1 (mm)	D_2 (mm)	L (mm)	l_s (mm)	l (mm)	l_1 (mm)	D (mm)	T (mm)	TYPE	メーカー希望 小売価格(円)
DASS201060	20	14	6	96	60	3	16	10	3	1	40,100 [□]
DASS201660		20	10	96		4.5	16	16	5	2	40,100 [□]
DASS202060		25	12	103		6.5	22.5	20	7	3	45,500 [□]
DASS252060	25	25	12	104	70	6.5	22.5	20	7	2	47,400 [□]
DASS252560		32	16	104		7.5	22	25	9	3	47,400 [□]
DASS323870	32	50	26	132	70	11	36	38	13	3	58,700 [□]

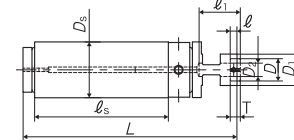
□=メーカー在庫品

◎ダイス適用表

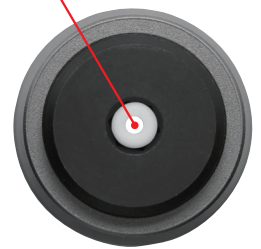
商品コード	D (mm)	メートル	ユニファイ
DASS201060	10	M1~M2.6	-
DASS201660	16	M1~M4	No.0~No.2
DASS202060	20	M1~M9	No.0~U1/4
DASS252060	20	M1~M9	No.0~U1/4
DASS252560	25	M2~M10	U1/4~U3/8
DASS323870	38	M4~M16	U5/16~U5/8

※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。

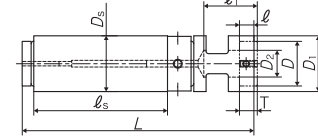
TYPE:1



クールホール

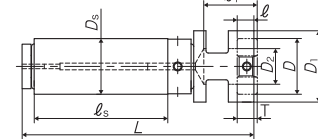


TYPE:2



加工油剤が、ダイスアタッチメントの中心に設けられたクールホールを通り、切りくず排出・潤滑・冷却を促します。

TYPE:3



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



YEDASSA