

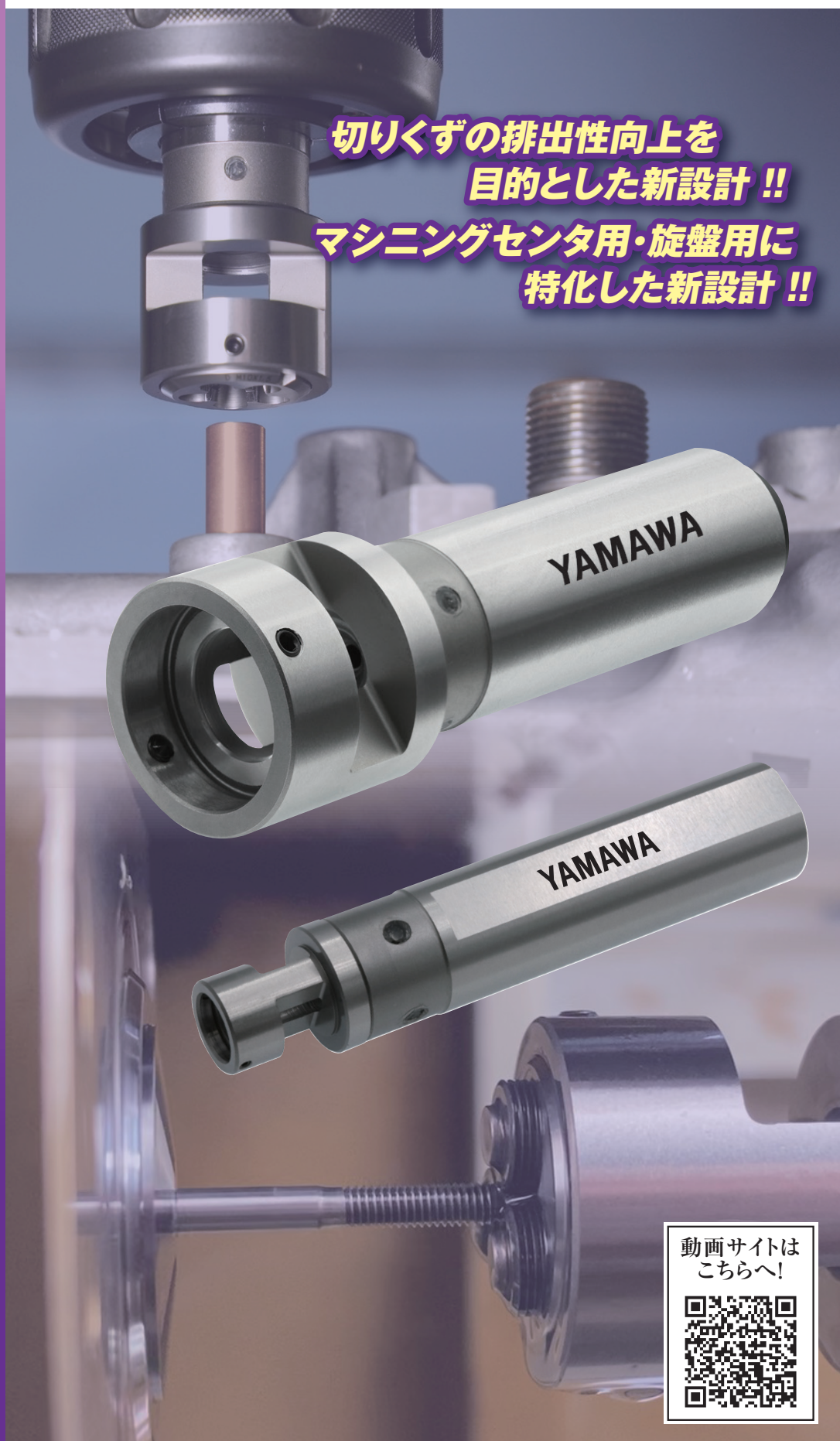
# DA SS / DA SL

高品質なおねじの機械加工に最適なダイスホルダです!!

# DA SS / DA SL

マシニングセンタ用  
ダイスアタッチメント  
旋盤用  
ダイスアタッチメント

切りくずの排出性向上を  
目的とした新設計!!  
マシニングセンタ用・旋盤用に  
特化した新設計!!



動画サイトは  
こちらへ!



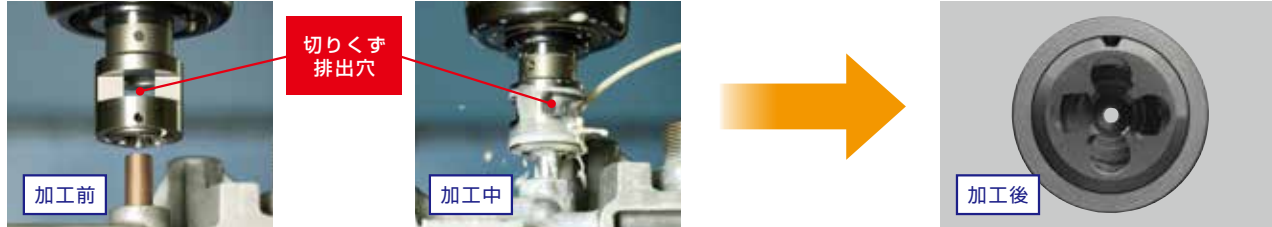
## 商品の特長

# マシニングセンタ用ダイスアタッチメント **DA SS**



- 送り誤差の補正と心ずれを吸収する機能がついたソリッドダイス専用ダイスホルダ。
- NCツールリングと合わせて、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。

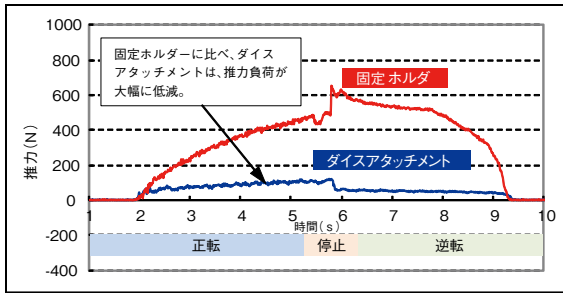


切りくず残り無し

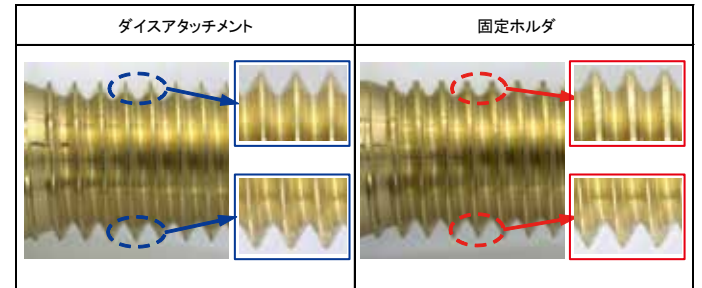
### ◎加工条件【同期送り】

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

- 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。



- 自動で調心することにより、ラジアル方向の心ずれを吸収。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】

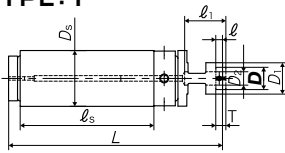
ダイスの呼び	M10×1.5	ねじ切り長さ	15mm
被加工材	快削黄銅(真鍮)	加工機械	立て形 マシニングセンタ
加工速度	5m/min	加工油剤	タッピングスプレー

### ◎加工条件【同期送り】

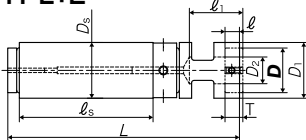
ダイスの呼び	M8×1.25	ねじ切り長さ	12mm
被加工材	快削黄銅(真鍮)	加工機械	立て形 マシニングセンタ
加工速度	5m/min	加工油剤	水溶性切削油剤

## 形状及び寸法一覧表

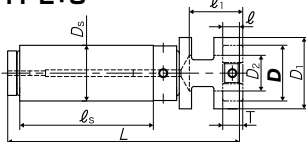
### TYPE:1



### TYPE:2



### TYPE:3



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 <sup>□</sup>
DASS201660		20	10	96		4.5	16	16	5	2	40,100 <sup>□</sup>
DASS202060		25	12	103		6.5	22.5	20	7	3	45,500 <sup>□</sup>
DASS252060	25	25	12	104	60	6.5	22.5	20	7	2	47,400 <sup>□</sup>
DASS252560		32	16	104		7.5	22	25	9	3	47,400 <sup>□</sup>
DASS323870	32	50	26	132	70	11	36	38	13	3	58,700 <sup>□</sup>

□=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。

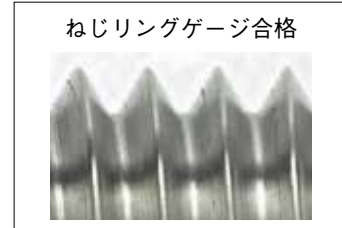
## 商品の特長

# 旋盤用ダイスアタッチメント **DA SL** 合金鋼

- ソリッドダイスだけでなく、旋盤加工に多く使用されるローリングダイスの使用を可能としたダイスホルダ。
- 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。
- 旋盤の刃物台にセッティングするのに最適な形状として一面切欠きを採用！
- 安定加工のためテンションばね付きの仕様となっています。送りはピッチに対して90～95%で設定してください。



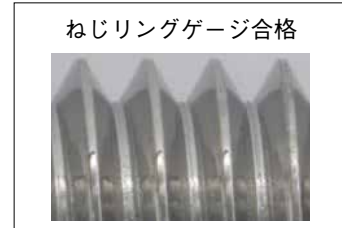
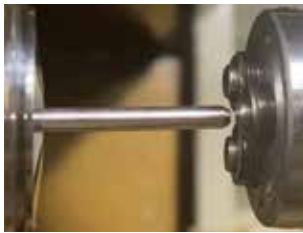
- ポイントソリッドダイスDPOを使用する事により、切りくず排出性向上！安定した連続加工を実現！



### ◎加工条件例【非同期送り：ダイスピッチの90%】

ダイスの呼び	M6X1	加工速度	2m/min、ワーク回転	加工機械	自動盤 横形
被加工材	S45C	ねじ切り長さ	10mm	加工油剤	不水溶性加工油剤

- ローリングダイスRS-Dを使用した高品質なおねじ加工

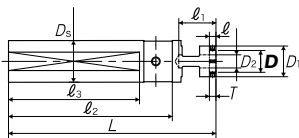


### ◎加工条件例【非同期送り：ダイスピッチの90%】

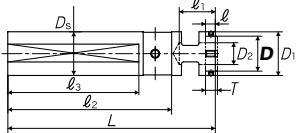
ダイスの呼び	M3X0.5	加工速度	3m/min、ワーク回転	加工機械	自動盤 横形
被加工材	SUS303	ねじ立て長さ	10mm	加工油剤	不水溶性加工油剤

## 形状及び寸法一覧表

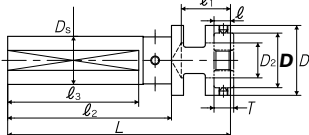
### TYPE:1



### TYPE:2





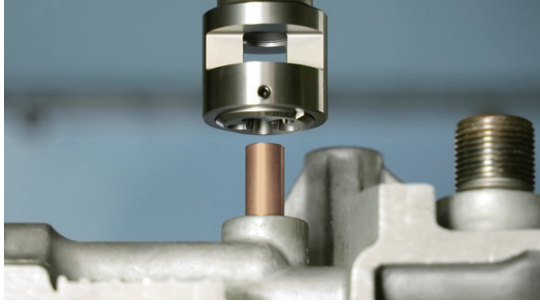







### TYPE:3



商品コード	$D_s$ (mm)	$D_1$ (mm)	$D_2$ (mm)	$L$ (mm)	$l$ (mm)	$l_1$ (mm)	$l_2$ (mm)	$l_3$ (mm)	$D$ (mm)	$T$ (mm)	TYPE	メーカー希望 小売価格(円)
DASL191075	19.05	14	6	95	3	16	75	60	10	3	1	40,100 <sup>□</sup>
DASL191675		20	10	95	4.5	16			16	5	2	40,100 <sup>□</sup>
DASL192075		25	12	102	6.5	22.5			20	7	3	45,500 <sup>□</sup>
DASL201075	20	14	6	95	3	16			10	3	1	40,100 <sup>□</sup>
DASL201675		20	10	95	4.5	16			16	5	2	40,100 <sup>□</sup>
DASL202075		25	12	102	6.5	22.5			20	7	3	45,500 <sup>□</sup>
DASL221075	22	14	6	95	3	16			10	3	1	40,100 <sup>□</sup>
DASL221675		22	10	95	4.5	16			16	5	2	40,100 <sup>□</sup>
DASL222075		25	12	102	6.5	22.5			20	7	3	47,400 <sup>□</sup>
DASL222575	25	32	16	102	7.5	22			25	9	3	47,400 <sup>□</sup>
DASL252075		25	12	102	6.5	22.5			20	7	2	47,400 <sup>□</sup>
DASL252575		32	16	102	7.5	22			25	9	3	47,400 <sup>□</sup>
DASL3238105	32	50	26	147	11	36	105	88	38	13	3	58,700 <sup>□</sup>

□=メーカー在庫品

# 主な使い方

品名	DA SS マシニングセンタ用ダイスアタッチメント	DA SL 旋盤用ダイスアタッチメント
商品		
特長	<ul style="list-style-type: none"> <li>・送り誤差の補正、心ずれ吸収機能付き</li> <li>・センタースルーホール付き</li> <li>・切りくず排出穴付き</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・テンションばね付き</li> <li>・サイドロック用の一面切欠き付き</li> <li>・切りくず排出穴付き</li> <li>・TYPE1,TYPE2はスリムなヘッド設計を行い、スリーブの正面側・背面側からの取付けが可能。</li> </ul>
シャンク	<p>NCツーリングに対応</p> 	<p>旋盤刃物台スリーブに対応</p> 
送り方法	同期加工	ダイスのピッチに対し90～95%の送り量
使用上 アドバイス	送り誤差の補正と心ずれを吸収する専用ダイスホルダです。必ず同期送りで使用してください。	安定加工のためにテンションばねの入った設計になっています。そのため、送り量はピッチに対して90～95%に設定し、ばねのテンションを考慮した加工長を設定してください。
推奨 ソリッドダイス	 	 
推奨 ローリングダイス	—	 

## 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



ISO 9001  
ISO 14001  
JQA-QM5420  
JQA-EM2687



**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**



ZADASA