

【相談】



M12×1.5のボルトを加工していますが、頭の形状が特殊なボルトだったため、旋盤でおねじを削り出しました。しかし、若干、太目に仕上がってしまったようで、ナットに組み込むことができません。ダイスでサライ加工しましたが、調整ねじを緩めてダイスを狭めても、良好な寸法に仕上がりにません。ほとんどサライ加工されていないようです。加工したボルトを救済する方法は有りませんか？

【回答】



サライに使用したダイスは、調整ねじ付のアジャスタブルダイスかと思います。調整ねじはダイスを広げる機能はありますが、強制的にダイスを絞り込む機能はありません。そのため、若干のサライ代しか無い場合は、ダイスが自然に広がってしまい、ダイスが空切削しているものと思います。当社の新しいダイス「ソリッドダイス:D」であれば、割が無いので、広がらず良好にサライ加工が、できるかと思いますよ。

【解説】

ソリッドダイス:Dは、割が無く一体形なので調整式ダイスと異なり確実な切削ができます。そのため、サライ加工には適したダイスと言えます。ソリッドダイス:Dは、メーカー出荷時に寸法精度が、保証されていますので、おねじも安定して加工されます。

また、ソリッドダイス:Dは、調整式ダイスに比べ、ダイス外径や面歪みが少なく、非常に良いダイスと言えます。さらに、材質もHSS(高速度工具鋼)で寿命性能も良いです。

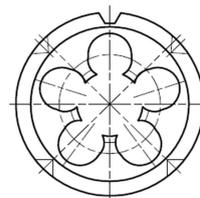
右図に、「ソリッドダイス:D」と「調整式ダイス」の簡単な性能比較を記載しましたので、参考にしてしてみてください。



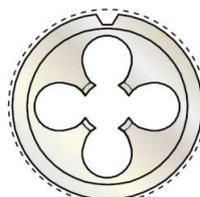
ソリッドダイス:D

ソリッドダイス:D

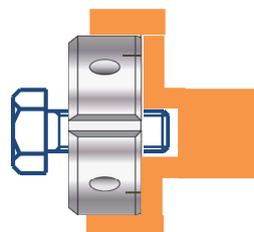
割がないので  
広がらない。



径の歪みが少ない

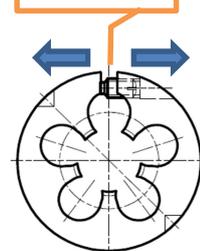


面の歪みが少ない



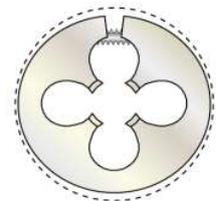
調整式ダイス

すり割り



割があるので  
広がりやすい。

径の歪みが出やすい



面の歪みが出やすい

