


## 困ったときの知恵袋

No 162

## 【相談】



ローリングダイスでおねじ加工をする時には、使用上の注意点が  
あると困った時の知恵袋 No.161 にて教えてもらいました。  
初めて使用する為、注意点について詳しく教えてください。


## 【回答】

ローリングダイスは塑性加工によるおねじ加工のため、  
おねじ素材径の寸法管理が非常に重要になります。  
それでは詳しく説明していきますね。



## 【説明】

●ダイス加工前のおねじ素材径の寸法管理が非常に重要です!!下記資料参照ください。

▶[おねじ素材径表（ローリングダイス用）](#) 

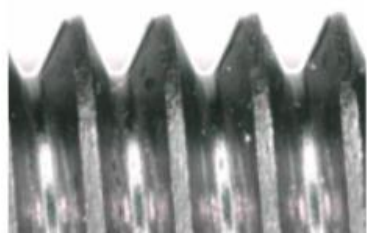
## ◆ 素材径が推奨径より大きい場合

ねじ山が盛り上がりすぎ、**ダイス破損の恐れ**があります。

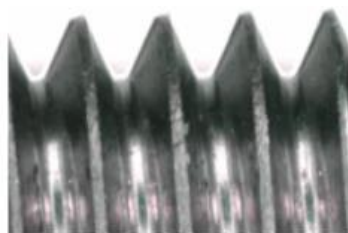
## ◆ 素材径が推奨径より小さい場合

ねじ山の盛り上がり不足、**おねじの外径が小さく**なります(下記↓※資料②)。

## ※資料②【素材径の違いによるおねじの盛り上がり状態】



素材径小：外径小



素材径OK：外径OK



素材径大：外径OK

まずは推奨素材径で加工を行う

- ▶盛り上がり程度をチェックしながら最適な素材径を確認
- ▶その上で量産加工に移行してください。

## 【アドバイス】



おねじの精度は、被加工材の材質によって大きく変化するので、おねじ素材径を調整して良好なおねじ精度が得られない場合は、適正なダイス等級を選定する必要があります。

さらに、「おねじ素材の先端部に15°～20°の面取りを施す」とことと「加工送りをねじのピッチにできるだけ合わせる」ことを提案します。

また、ローリングダイスのローラ及びピンは工具使用者による交換、調整は推奨しませんので、ご注意ください。