

困ったときの知恵袋

№ 172

【相談】



工作機械でダイス加工を検討しています。ダイスホルダは何を推奨しますか？

【回答】

YAMAWAの「ダイスアタッチメント」を推奨します。
ダイスを工作機械に取り付けるために必要なホルダとして開発されました。
「DA SS」と「DA SL」の2種類があります。



【説明】



ダイスアタッチメントは、使用する工作機械、ダイスによって使い分けてください。

- ①マシニングセンタでの使用 ⇒ DA SS：マシニングセンタ用ダイスアタッチメント
- ②自動盤、NC旋盤での使用 ⇒ DA SL：旋盤用ダイスアタッチメント
- ③ローリングダイスの使用 ⇒ DA SL：旋盤用ダイスアタッチメント ※②と同じ

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。



商品の特長


旋盤用ダイスアタッチメント **DA SL**



- ソリッドダイスだけではなく、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ツーリング。
- 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を採用！
- 安定加工のためテンションばね付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。



【アドバイス】

やまわHP「マンガでわかる！やまわの工具 ダイス編」にも分かりやすい説明がありますので、参考にご覧ください▶ココ 

リーフレット「DA SS / DA SL」も合わせてご覧ください▶ココ 

