

転造丸ダイスの端面欠けでお困りのお客様へ

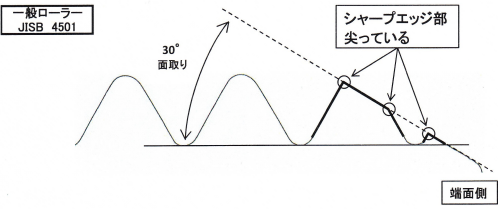
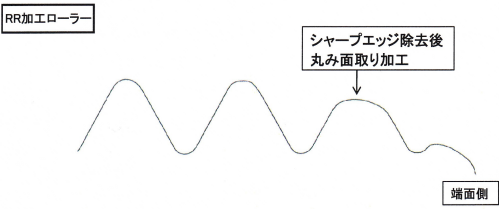
寿命アップ→

RR-I

端面欠け防止加工付き
転造丸ダイスをお勧めします

端面欠けダイス		面取り部 RR 加工付きダイス	
			
<p>段付きダイスは使いづらい！！ 早期欠け、寿命小で困っている！！ 修正時に段付け代が掛かり コストアップとなる！！</p>		<p>面取り部丸み付きは欠けに強いよ！ GM 処理と組み合わせは更に効果有り 耐久アップ、コストダウンとなる！！ エコにも良いよ！！</p>	

面取り部の形状

標準品、JISB4501 30°普通面取り	RR-I 加工付き
	
シャープエッジ部が欠け易い	シャープエッジ部除去により欠けにくい

ユーザー K 社様の実用例

- 当初は R 加工無しダイスを使用しており、修正品の 80%以上が端面欠けとなっていた。
(中央部は使用可)
- 端面欠け防止 R のテストを重ねた結果、現在は全てのダイスに採用して頂いており
端面欠けは修正品の 10%まで減少、ほぼ寿命近くまで使用されている。
- ワークの折損強度にも強いことで喜ばれ、現在は RR-S、RR-C、RR-I を使い分けて頂いている。
- 大幅なコストダウンとなり、大変喜ばれ 20 数年採用して頂いている。

注意事項

- ワーク図面にねじ不完全山部の谷 R 値指定が有る場合、RR-I は使用不可です。
- その数値により RR-S または RR-C をお勧めいたします。