

N-RSD

MS-RS-D RS-D

N-RSD MS-RS-D RS-D

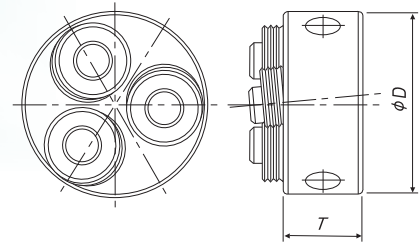
소경 수나사가 공이로 뛰어난 작업 효율을 실현!





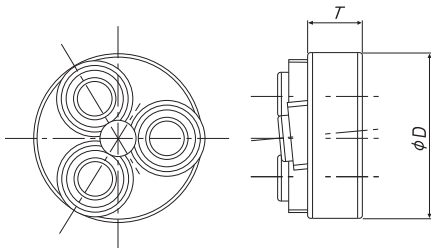
N-RSD

뉴 롤링 다이스



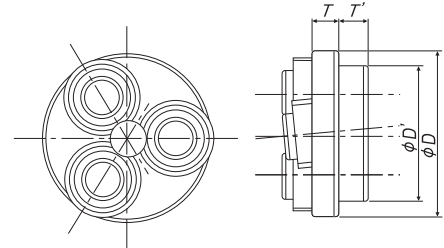
MS-RS-D S0.5~0.9

미니어쳐 뉴 롤링 다이스



RS-D M1이상

롤링 다이스



뉴 롤링 다이스의 특징

1. 기존의 롤링 다이스에서 해소하지 못한 "P = 0.5 이상의 나사 가공" 에서 뛰어난 작업 효율을 실현!

■ 롤링 다이스 사용시의 주요 트러블

- 피치 0.5 mm 이상의 나사 가공에서는 식부 하중이 크므로 이송 (볼 나사 기계 이송 · 스프링 조정)을 조정하는 것이 필요하다.
- 공구 손상 문제가 발생하기 쉽다
- 식부 하중이 크기 때문에 마모가 진행하며 공구 수명이 짧아 진다.



**뉴 롤링 다이스로
해결 못한 문제를 한방에 해결!**

2. 식부하중이 큰폭으로 감소!!

3. 소량 다품종 · 소경 길이 나사 가공에 최적.

■ 뉴 롤링 다이스 사용의 메리트

- P = 0.5 이상의 나사 가공에서 번거로운 이송 을 조정을 하는 것이 필요 없습니다.
- 식부 하중이 낮기 때문에 공구 손상 문제가 격감.
- 식부 하중이 낮아서 공구 수명이 길다.
- 소량 다품종 소경 길이 나사 가공에 최적. (※소경 길이나사가공은 굴곡이 나오기 때문에 어려운 작업이 있었습니다)

■ 사용 기계에 대해

자동 선반 · 시반 · 머시닝 센터에서의 사용을 부탁드립니다.

치수표

야마와 롤링 다이스 시리즈

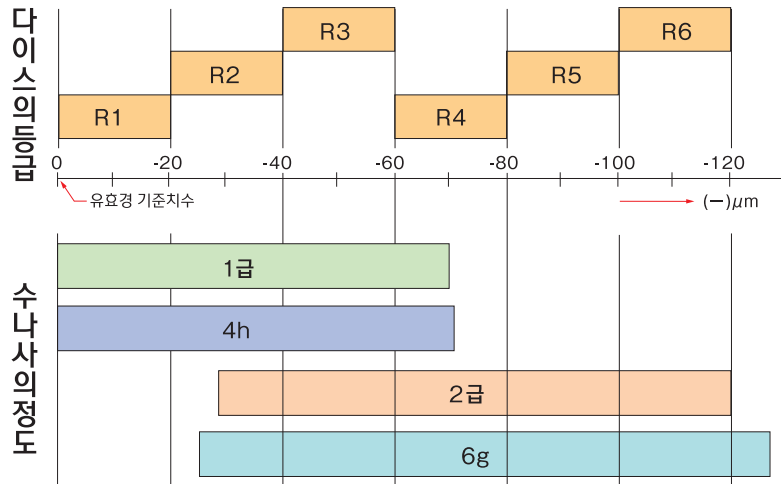
단위 : mm

사이즈	상품명	외경	두께	다이스등급	수나사등급	상품코드	전조 소재 직경 (기준)	
							최대	최소
M3X0.5	N-RS-D	25	9	R4	6g(2급용)	NRGS3.0G	2.640	2.620
M4X0.7	N-RS-D	25	9	R4	6g(2급용)	NRGS4.0I	3.540	3.520
M5X0.8	N-RS-D	25	9	R5	6g(2급용)	NRGT5.0K	4.400	4.380
M6X1	N-RS-D	30	11	R5	6g(2급용)	NRHT6.0M	5.300	5.280
M8X1.25	N-RS-D	38	13	R6	6g(2급용)	NRJU8.0N	7.100	7.070
S0.5X0.125	MS-RS-D	6	2	5h3용	5h3	RA20.5-	0.410	0.396
S0.6X0.15		6	2			RA20.6-	0.494	0.479
S0.7X0.175		6	2			RA20.7-	0.575	0.559
S0.8X0.2		8	3			RO20.8-	0.658	0.640
M1X0.25	RS-D	10	3.5	R2	4h(1급용)	RBQ1.0B	0.808	0.785
				R3	6g(2급용)	RBR1.0B		
M1.1X0.25		10	3.5	R3	6g(2급용)	RBR1.1B	0.918	0.891
M1.2X0.25		10	3.5	R2	4h(1급용)	RBQ1.2B	1.007	0.984
				R3	6g(2급용)	RBR1.2B		
				R4		RBS1.2B		
M1.4X0.3		10	3.5	R2	4h(1급용)	RBQ1.4C	1.168	1.142
				R3	6g(2급용)	RBR1.4C		
				R4		RBS1.4C		
		16	5	R2	4h(1급용)	RDQ1.4C	1.168	1.142
				R3	6g(2급용)	RDR1.4C		
				R4		RDS1.4C		
M1.6X0.35		16	5	R2	4h(1급용)	RDQ1.6D	1.332	1.300
				R3	6g(2급용)	RDR1.6D		
				R4		RDS1.6D		
M1.7X0.35		16	5	R2	4h(1급용)	RDQ1.7D	1.432	1.401
				R3	6g(2급용)	RDR1.7D		
				R4		RDS1.7D		
M1.8X0.35		16	5	R3	6g(2급용)	RDR1.8D	1.53	1.498
M2X0.4		16	5	R2	4h(1급용)	RDQ2.0E	1.699	1.669
				R3	6g(2급용)	RDR2.0E		
				R4		RDS2.0E		
M2X0.25		16	5	R3	6g(2급용)	RDR2.0B	1.796	1.771
				R4		RDS2.0B		
M2.3X0.4		16	5	R2	4h(1급용)	RDQ2.3E	1.998	1.968
				R3	6g(2급용)	RDR2.3E		
				R4		RDS2.3E		
M2.3X0.25		16	5	R3	6g(2급용)	RDR2.3B	2.096	2.017
M2.5X0.45		16	5	R2	4h(1급용)	RDQ2.5F	2.162	2.126
				R4	6g(2급용)	RDS2.5F		
				R5		RDT2.5F		
		20	7	R2	4h(1급용)	REQ2.5F	2.162	2.126
R4				6g(2급용)	RES2.5F			
R5					RET2.5F			
M2.5X0.35		16	5	R2	4h(1급용)	RDQ2.5D	2.228	2.196
				R3	6g(2급용)	RDR2.5D		
				R4		RDS2.5D		
M2.6X0.45		16	5	R2	4h(1급용)	RDQ2.6F	2.262	2.226
				R4	6g(2급용)	RDS2.6F		
				R5		RDT2.6F		
		20	7	R2	4h(1급용)	REQ2.6F	2.262	2.226
R4				6g(2급용)	RES2.6F			
M2.6X0.35		16	5	R4	6g(2급용)	RDS2.6D	2.318	2.278
M3X0.5		20	7	R2	4h(1급용)	REQ3.0G	2.627	2.589
				R4	6g(2급용)	RES3.0G		
M3X0.35		20	7	R2	4h(1급용)	REQ3.0D	2.718	2.677
				R4	6g(2급용)	RES3.D		
				R5		RET3.0D		
M3.5X0.35		20	7	R4	6g(2급용)	RES3.5D	3.217	3.176
				R5		RET3.5D		
M4X0.5		20	7	R5	6g(2급용)	RET4.0G	3.607	3.561
				R6		REU4.0G		
M5X0.5		20	7	R3	6g(2급용)	RER5.0G	4.606	4.560
				R4		RES5.0G		
				R5		RET5.0G		
				R6		REU5.0G		

는 2급용

뉴 롤링 다이스 등급

■ 수나사의 정도와 다이스 등급 (R 급)의 사용 공차 영역 비교표 (예 M6 × 1)

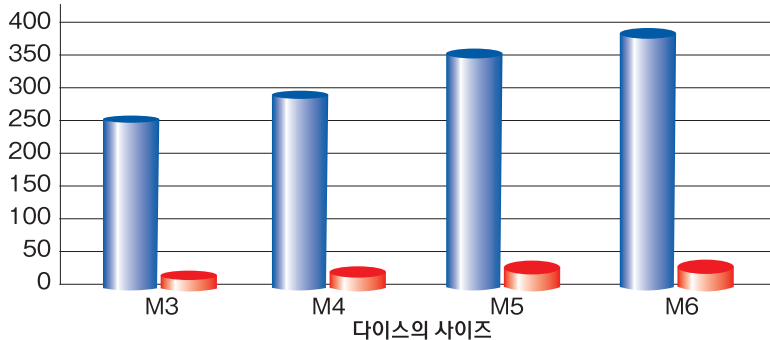


R 급은 다이스에 의해 전조 된 시험 수나사의 유효 공차 영역을 나타냅니다. 피 가공재는 마무리 수나사의 정도가 변화하므로 피 가공재에 적합한 등급의 제품을 선정합니다.

신제품과 기존 제품의 식부 하중 비교

■ 사이즈별 식부 하중 비교 값

피삭재 : SUS303



RS-D: 기존의 롤링다이스

N-RSD: 뉴 롤링 다이스

※ 뉴 롤링 다이스는 식부 부분에 특수 형상을 가지고 있습니다. 식부 하중에서 SUS303로 기존의 다이스에 비해 1/10~1/20까지 감소하고 있습니다.

**확실한 나사 가공에는
전용 다이스 홀더를 이용하시기 바랍니다.**

**솔리드 다이스용 다이스 홀더
RD-DH**

홀더 (주문 생상품)도 대응합니다.



**자세한 사용법
(동영상)은 여기!**



사용상 주의사항

- ◆ 손상될 위험이 있으므로 보안경등을 반드시 착용하십시오.
- ◆ 손상될 위험이 있으므로 적절한 절삭 조건에서 사용하십시오.
- ◆ 회전에 의해 휘말릴 수 있으니, 공구의 회전 중에는 절대로 장갑을 착용하지 마십시오.
- ◆ 낙하한 공구로부터 부상을 당할 수 있으므로 안전화를 착용하십시오.
- ◆ 공구를 기계에 장착 할 때에는 흔들림이 없도록 단단히 고정하십시오.
- ◆ 피 가공재는 가공 중에 움직이지 않도록 단단히 고정하십시오.
- ◆ 심한 마모나 날의 결여가 있는 공구는 사용하지 마십시오.
- ◆ 절단 중 고온 발열이 될 수도 있으며, 화재의 위험이 있으므로 반드시 방재 대책을 반드시 해야합니다.

※ 수정 등을 위해 예고없이 사양을 변경할 수 있습니다. 양해 해 주시기를 부탁드립니다.

HANJIN
Direct Import Tool Professional Company

YAMAWA
한국 총 대리점 **한진물산(주)**

본 사 부산광역시 사상구 감전동 124-15번지 (패감로30)
지 사 서울시 구로구 구로기계공구상가 C블럭 23동 213호
전 화 본사 : 051) 325-1100 / 서울지사 : 02) 2635-5911

홈페이지

<http://www.yamawa.co.kr> (회사 : www.hanjinms.co.kr)



미래를 위한 에코(친환경) 액션
품질에 영향을 주지 않는 부위의 마무리 가공을
단순화하고 환경 부하절감에 노력하고 있습니다
YAMAWA



ISO 9001
JQA-QMA14664



ISO 14001
JQA-EM3465

MJNRSDA