

DA SS / DA SL

DA SS / DA SL

切削中心、車床
用圓板牙夾頭

最適合加工高品質外螺紋的圓板牙夾頭!!

提高切屑的排出性!!
專為切削中心、
車床設計!!



網頁資訊



產品特長

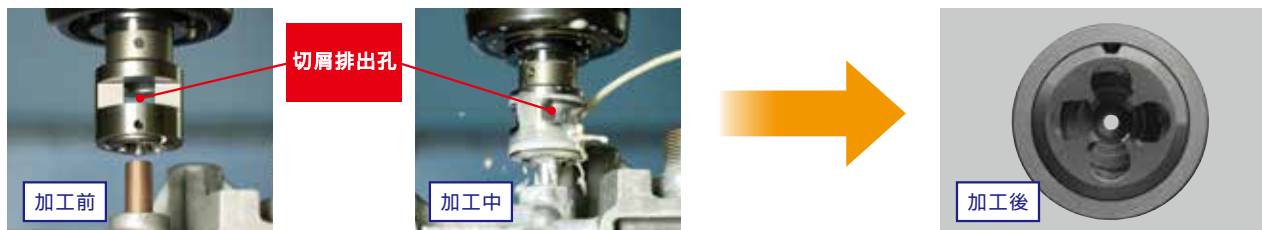
切削中心用圓板牙夾頭

DA SS



- 具有補正進給誤差和吸收偏芯功能的固定式圓板牙專用夾頭。
- 與NC刀柄組合使用，可簡化複雜的外螺紋加工。
- 透過切屑排出孔的設計，解決切屑殘留，實現穩定的連續加工。
- 將中心冷卻孔標準化，對應內部給油加工。

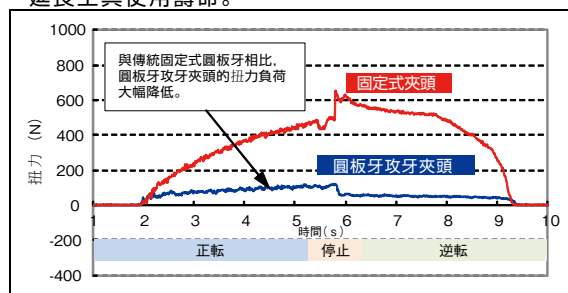
● 切屑排出孔解決切屑殘留問題，實現穩定的連續加工!也可在外部給油設備上使用。



◎加工條件【同步進給】

圓板牙尺寸	M8×1.25	加工速度	5m/min	加工機械	立式切削中心機
被削材	快削銅(黃銅)	加工深度	16mm	切削油	水溶性切削油

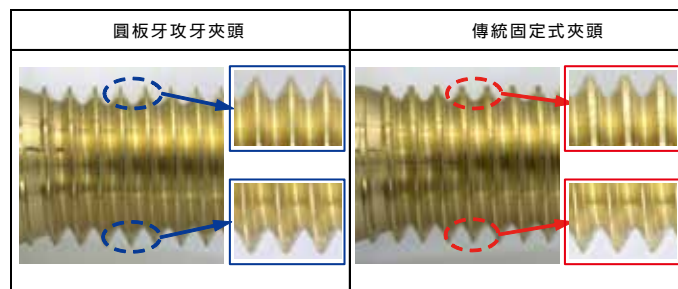
● 具有補正進給誤差的功能，大幅減低軸向的扭力，延長工具使用壽命。



◎加工條件【同步進給】

圓板牙尺寸	M10×1.5	加工深度	15mm
被削材	快削銅(黃銅)	加工機械	立式切削中心機
加工速度	5m/min	切削油	噴霧

● 具自動對芯功能，可吸收軸向的偏芯量。可加工出表面粗糙度良好的高精度螺紋。

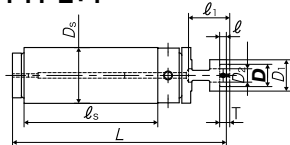


◎加工條件【同步進給】

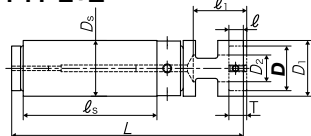
圓板牙尺寸	M8×1.25	加工深度	12mm
被削材	快削銅(黃銅)	加工機械	立式切削中心機
加工速度	5m/min	切削油	水溶性切削油

構型尺寸一覽表

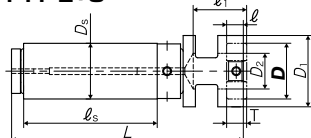
TYPE:1



TYPE:2



TYPE:3



產品編號	D _s (mm)	D ₁ (mm)	D ₂ (mm)	L (mm)	l _s (mm)	l (mm)	l ₁ (mm)	D (mm)	T (mm)	TYPE
DASS201060	20	14	6	96	60	3	16	10	3	1 □
DASS201660		20	10	96		4.5	16	16	5	2 □
DASS202060		25	12	103		6.5	22.5	20	7	3 □
DASS252060	25	25	12	104	70	6.5	22.5	20	7	2 □
DASS252560		32	16	104		7.5	22	25	9	3 □
DASS323870	32	50	26	132	70	11	36	38	13	3 □

□ = 在庫品

◎圓板牙適用表

產品編號	D (mm)	公制	美制
DASS201060	10	M1~M2.6	—
DASS201660	16	M1~M4	No.0~No.2
DASS202060	20	M1~M9	No.0~U1/4
DASS252060	20	M1~M9	No.0~U1/4
DASS252560	25	M2~M10	U1/4~U3/8
DASS323870	38	M4~M16	U5/16~U5/8

※ 上述表單僅供參考，詳細尺寸內容請參閱YAMAWA商品型錄。

產品特長

車床用圓板牙夾頭

DASL

合金鋼

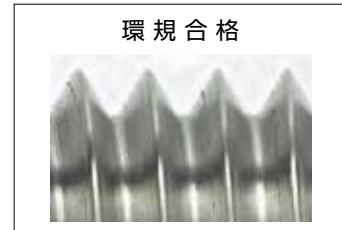
- 除了固定式圓板牙，也可在車床加工中使用滾壓式圓板牙。
- 透過切屑排出孔的設計，解決切屑殘留，實現穩定的連續加工。
- 柄部採用單面切口最適合在車床刀架上安裝！
- 具有伸縮彈簧設計，可連續穩定加工。請將攻牙進給量設定為牙距的90~95%左右。



- 使用先端型固定式圓板牙DPO提高切屑排出性！實現穩定的連續加工！



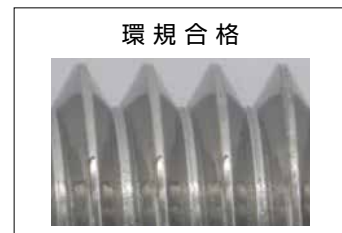
DPO



◎加工範例【非同步進給:攻牙進給量為牙距的90%】

圓板牙尺寸	M6X1	加工速度	2m/min、工件轉動	使用機械	臥式自動車床
被削材	S45C	加工深度	10mm	切削油	油性切削油

- 使用滾壓式圓板牙RS-D加工高品質螺紋

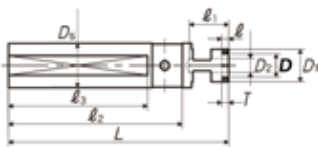


◎加工範例【非同步進給:攻牙進給量為牙距的90%】

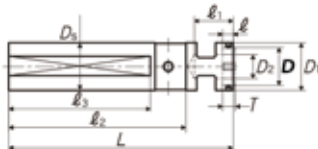
圓板牙尺寸	M3X0.5	加工速度	3m/min、工件轉動	使用機械	臥式自動車床
被削材	SUS303	加工深度	10mm	切削油	油性切削油

構型尺寸一覽表

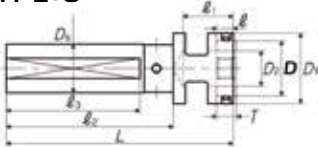
TYPE:1



TYPE:2













TYPE:3



產品編號	Ds (mm)	D1 (mm)	D2 (mm)	L (mm)	l (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 (mm)	D (mm)	T (mm)	TYPE
DASL191075	19.05	14	6	95	3	16	75	60	10	3	1 □
DASL191675		20	10	95	4.5	16			16	5	3 □
DASL192075		25	12	102	6.5	22.5			20	7	3 □
DASL201075	20	14	6	95	3	16			10	3	1 □
DASL201675		20	10	95	4.5	16			16	5	2 □
DASL202075		25	12	102	6.5	22.5			20	7	3 □
DASL221075	22	14	6	95	3	16			10	3	1 □
DASL221675		22	10	95	4.5	16			16	5	2 □
DASL222075		25	12	102	6.5	22.5			20	7	3 □
DASL222575	25	32	16	102	7.5	22			25	9	3 □
DASL252075		25	12	102	6.5	22.5			20	7	2 □
DASL252575		32	16	102	7.5	22			25	9	3 □
DASL3238105	32	50	26	147	11	36	105	88	38	13	3 □

□=在庫品

使用方法

品名	DA SS 切削中心用圓板牙夾頭	DA SL 車床用圓板牙夾頭
商品		
特長	<ul style="list-style-type: none"> 具補正進給誤差和吸收軸向偏芯功能 帶中心冷卻油孔 切屑排出孔 	<ul style="list-style-type: none"> 具有伸縮設計 柄部有方便安裝的單面切口。 切屑排出孔 TYPE1,TYPE2前端採用細長設計、可從套筒的正面或背面安裝。
柄徑	NC夾具的柄徑 	車床的柄徑 
進給方式	同步進給	設定攻牙進給量為圓板牙牙距的 90~95%
加工建議	補正進給誤差和吸收偏芯功能的專用夾頭。請使用同步進給。	採伸縮設計可穩定加工，請將進給量設定為牙距的90~95%，並考慮伸縮量來設定加工長度。
推薦固定式圓板牙	 D  DPO	 SP-D  HS-D
推薦滾壓式圓板牙	—	 N-RSD  MS-RS-D/RS-D

使用的時注意事項

- ◆加工時，可能發生折損造成危險，請配戴護目鏡等安全裝備。
- ◆加工時，可能發生折損造成危險，請設定適當的加工條件。
- ◆為防止手指被捲入，在加工運轉中，全程禁戴手套。
- ◆為保護您的雙腳，避免被掉落的工具砸傷，請穿安全鞋。
- ◆將工具組裝在機械上時，請確實鎖緊，避免加工時產生晃動或偏擺。
- ◆請確實固定好被加工材，避免加工中晃動，如絲攻有嚴重磨耗或崩牙的情形時，請勿繼續使用。
- ◆在切削中會產生高溫，有發生火災危險可能，請務必要擬定防災對策。

株式会社 彌滿和製作所

本社 〒104-0031 東京都中央区京橋3-13-10 (中島ゴールドビル)

フリーダイヤル ヤマワハヨイヤ
●タッピング技術相談室： ☎0120-800-418

●ホームページアドレス： <https://www.yamawa.com/jp>

YAMAWAグループ (株)やまわエンジニアリングサービス (株)やまわインターナショナル



JQA-QM5420
JQA-EM2687



守護未來的環保行動
在不影響品質的前提下，避免不必要的加工工程，
致力降低環境污染。 **YAMAWA**



YJDASA