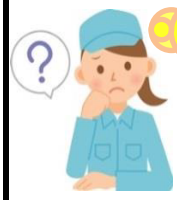
No. 050

โซลิดดาย : D จาก YAMAWA

Dies

【 คำถาม 】



ผมกำลังทำเกลียวโบลต์ขนาด M12 × 1.5 ซึ่งมีหัวโบลต์รูปทรงพิเศษ
จึงจำเป็นต้องกลึงเกลียวนอกด้วยเครื่องกลึง แม้ว่าดายจะสามารถตัดเกลียวได้
แต่ขนาดเกลียวที่ได้กลับไม่ถูกต้อง ทำให้น็อตไม่สามารถขันเข้ากับโบลต์ได้อย่างเหมาะสม
เกลียวนี้ถูกทำด้วย ดายแบบปรับขนาดได้แต่แม้จะปรับดายแล้ว ขนาดเกลียวยังคงใหญ่เกินไป
ดูเหมือนว่ากระบวนการเก็บผิวเกลียวนอกจะยังไม่สมบูรณ์
มีวิธีแก้ไขปัญหาโบลต์ที่ผ่านการขึ้นรูปแล้วนี้หรือไม่?

【คำตอบ】

ดายที่ใช้สำหรับทำเกลียวนอก น่าจะเป็น ดายแบบปรับขนาดได้แบบมีสกรูปรับ
สกรูปรับของดายนั้นมีหน้าที่ช่วยปรับขนาดเกลียวให้เล็กลงได้เล็กน้อย
แต่ไม่มีฟังก์ชันในการบังคับลดขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของดายให้เล็กกว่าช่วงการปรับขั้นต่ำได้
ดังนั้น ระหว่างการขึ้นรูป ดายอาจเกิดการถ่างตัวบริเวณร่องปรับ ส่งผลให้เกลียวที่ตัดออกมามีขนาดใหญ่เกินไป
ผมคิดว่าคุณจะสามารถทำเกลียวนอกได้ดีกว่ามากด้วย “โซลิดดาย : D”
รุ่นใหม่ของเรา เพราะตัวดายไม่ถ่างออกเหมือน ดาบแบบปรับขนาดได้

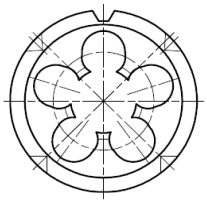
【 คำอธิบาย 】

“โซลิดดาย : D” สามารถตัดเกลียวนอกได้อย่างแม่นยำและมั่นคงกว่า ดายแบบปรับขนาดได้เนื่องจากเป็นดายแบบชิ้นเดียว ที่ไม่มีร่องปรับ ดังนั้น “โซลิดดาย : D” จึงเหมาะอย่างยิ่งสำหรับงานทำเกลียวนอก “โซลิดดาย: D” ทุกตัวถูกควบคุมความแม่นยำด้านมิติจาก YAMAWA ทำให้สามารถสร้างเกลียวนอกได้อย่างเสถียร และแม่นยำมากขึ้นเมื่อเปรียบเทียบกับ ดายแบบปรับได้ แล้ว “โซลิดดาย : D” มี: การบิดเบี้ยวของเส้นผ่านศูนย์กลางน้อยกว่า, การบิดเบี้ยวของผิวน้อยกว่า, ความแข็งแรงและความคงรูปสูงกว่า
นอกจากนี้ “โซลิดดาย : D” ยังผลิตจากวัสดุ HSS (เหล็กไฮสปีด) ซึ่งช่วยเพิ่มอายุการใช้งานและประสิทธิภาพการตัดได้ดีกว่า ดายแบบปรับได้ ภาพด้านขวาในเอกสารแสดงการเปรียบเทียบประสิทธิภาพเบื้องต้นระหว่าง: “โซลิดดาย : D” และ “ดายแบบปรับได้”

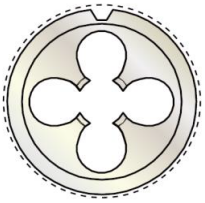
โซลิดดาย : D

โซลิดดาย : D

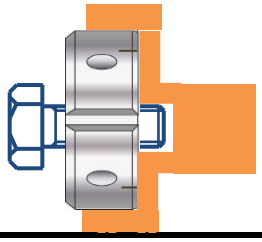
เนื่องจากไม่มีร่องปรับ
จึงไม่เกิดการถ่างตัวระหว่างการตัดเกลียว



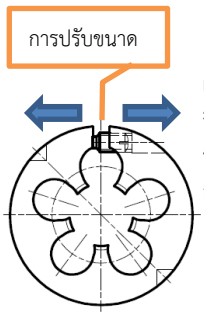
การบิดเบี้ยวของ
เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกและผิวน้อยกว่า



ผิวงานบิดเบี้ยวน้อยกว่า

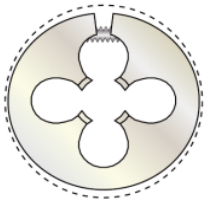
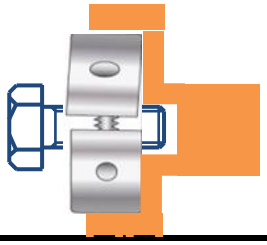


ดายแบบปรับได้



เนื่องจากมีร่องปรับ
จึงขยายตัวได้ง่าย
ระหว่าง
การตัดเกลียว

มีแนวโน้มที่จะเกิดการบิดเบี้ยวของ
เส้นผ่านศูนย์กลางเกลียว



มีแนวโน้มที่ผิวงานจะเสียรูปได้ง่าย