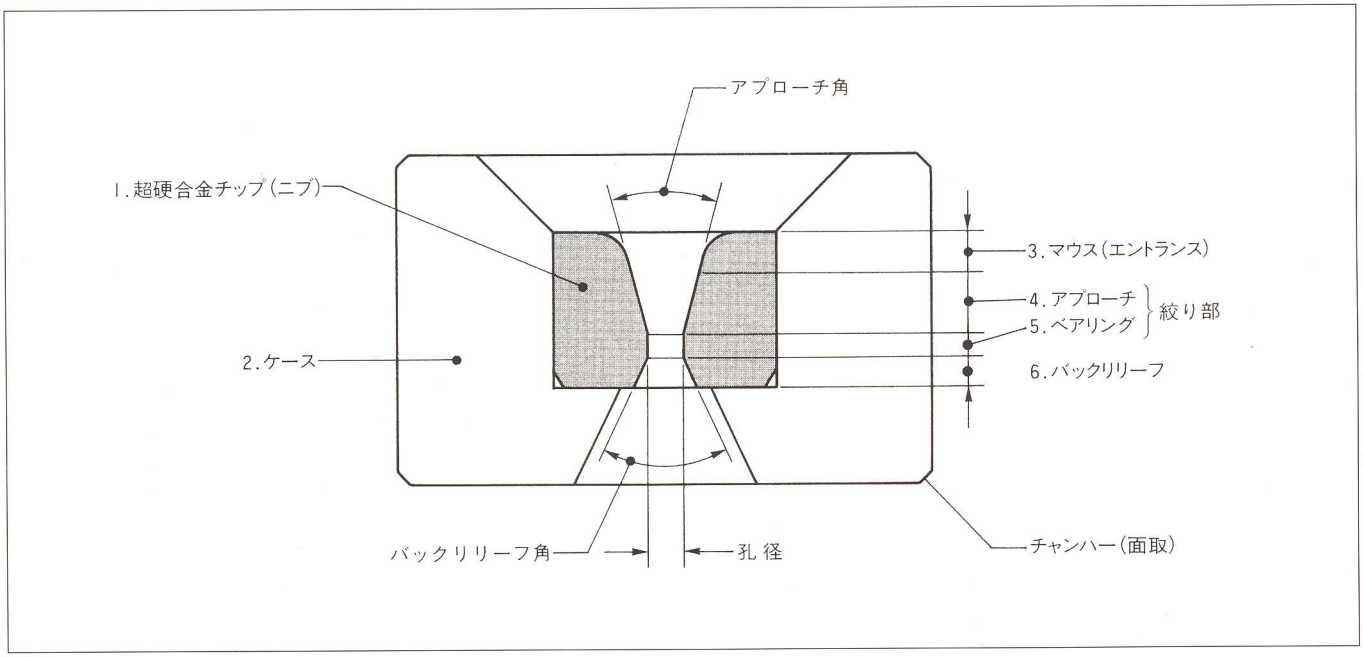
ダイス・プラグ

1．引抜きダイス各部の名称



1）チップ【tip】or　ニブ【nib】 ―― ダイスの絞り部を形成する円筒状超硬合金。
2）ケース【case】 ―― ダイスの外筒でチップの強度を補強する。
3）マウス【mouth】 ―― 絞り部の入口部。
4）アプローチ【approach】 ―― 線・棒・管の外径を細くする所。
5）ベアリング【bearing】 ―― 線・棒・管の寸法を決める所。
6）バックリリーフ【back relief】 ―― 絞り部の出口部。

2．引抜加工使用用語

引抜き【drawing】 ―― 線・棒の外径を細くすること。
空引き【tube sinking】 ―― 管の外径を細くすること。
玉引き【tube drawing】 ―― 管の外径と厚みを小さくすること。
フロート引き【tube drawing with a floating plug】 ―― 管引方向への摩擦力とテーパ面での逆方向分力が、平衡するようにして管引きする方法。
減面率【reduction】 ―― 引抜き前の断面積So、引抜き後の断面積Sとすると減面率は（1－S/So）×100で表される。〔単位〕%
引抜速度【drawing speed】 ―― 引き抜かれる線の速度。〔単位〕m/min
引抜力【drawing force】 ―― 引抜きに要する力。〔単位〕kgf
潤滑剤【lubricant】 ―― 工具と被加工材間の焼き付きを防止し、摩擦力を減少させるために用いるもので、一般に油脂等がもちいられている。