

■ スプラインの転造の目安

Capability Range of Spline Rolling

加工方法 Rolling method	機種別 Used Rolling machines	最大モジュール Max.Module	最小歯数 Min.No.of teeth
インフィード転造 In-feed rolling	T-ROL6, T-ROL15, FA10	0.75	18
オシコミ転造 Thru-feed rolling with a hydraulic actuation system	T-ROL25, FA30	2.0	16
(ラック転造) (Rack type rolling)		1.75	14

■ スプライン転造丸ダイスの機種別仕様

Dimensions and types of Cylindrical Dies for Spline

転造盤 メーカー Rolling machine builders	機種名 Models	被転造物 (mm) Workpiece		スプラインローラー Spline Rollers (SR)			転造盤 メーカー Rolling machine builders	機種名 Models	被転造物 (mm) Workpiece		スプラインローラー Spline Rollers (SR)		
		外径 Outer Dia.	最大長さ Max.Length	ピッチ(モジュール) Pitch(module)	外径 Outer Dia.	幅 Width			外径 Outer Dia.	最大長さ Max.Length	ピッチ(モジュール) Pitch(module)	外径 Outer Dia.	幅 Width
津上 Tsugami Corp.	5D	3~ 30	60	0.5~2 (0.2~0.6)	125~150	30~60	大阪 工作所 Osaka Kosakusho Ltd.	TR	4~ 40	65	0.5~2 (0.2~0.6)	110~140	30~ 65
	T-ROL 6(A5D)	3~ 45	60	0.5~2.5 (0.2~0.75)	125~150	30~60		TRⅡ	3~ 50	120	0.5~2.5 (0.2~0.6)	110~180	30~120
	R6A	3~ 45	60	0.5~2.5 (0.2~0.75)	125~150	30~60		TK	7~ 75	180	0.5~2.5 (0.2~0.75)	110~170	40~180
	T-ROL15(15D)	3~100	150	0.5~2.5 (0.2~0.75)	135~180	30~150		FA-10	4~ 35	75	0.5~2 (0.2~0.6)	~140	40~175
	R15A	3~ 75	150	0.5~2.5 (0.2~0.75)	135~180	30~150		FA-10N	3~ 35	75	0.5~3 (0.2~0.9)	~140	40~ 80
	T-ROL20(20D)	3~100	150	0.5~2.5 (0.2~0.75)	135~200	40~150 (180)		FA-15	4~ 60	150	0.5~2.5 (0.2~0.75)	~180	40~180
	R20A	3~ 75	150	0.5~2.5 (0.2~0.75)	135~200	40~150 (180)		FA-15U	4~ 30	145	0.5~4 (0.2~1.25)	~180	40~150
	T-ROL25(25D)	4~100	200	0.7~3 (0.25~ 1)	165~210	40~200		FA-20	4~100	150	0.5~2.5 (0.2~0.75)	~200	40~180
						ニッセー Nissei Co.,Ltd.	FA-20U	4~100	150	0.5~8 (0.2~2.5)	~180	40~150	

ねじ転造の場合より一段と大きい転造圧力が必要ですから、圧力の強い転造盤を選んで下さい。(一般には、15D以上の型が適します)
Note: Increased rolling pressure. Use rolling machines with high pressure (Usually model 15D or larger is most suitable.)

■ 製作可能範囲 Production Capability Range

外径 — MAX. 250mm
Outer Dia

幅 — MAX. 250mm
Width

内径 — MAX. 100mm
Bore Dia.

ピッチ — MAX. 6mm MIN. 0.3mm
Pitch

モジュール — MAX. 2 MIN. 0.1
Module

ダイスの材質については、P.612を参照下さい。
For details on die material, refer to page 612.