

## 세레이션 전조 동근 다이스 Serration-TR

OSG에서는 연삭가공에 의한 세레이션 전조동근 다이스를 제작하고 있습니다. 인볼류트 세레이션, 자동차용 인볼류트 스플라인 등 각종 자동차용 기어 가공에 사용되고 치절삭기나 치절삭 사상의 동근 다이스로는 얻을수 없었던 정도, 사상면을 얻는것이 가능하고 생산성도 높ی 올릴 수 있습니다.



### ■ 세레이션 전조의 표준

가 공 방 법	기종별	최대모듈	최소잇수
제자리식전조(인피드전조)	T-ROL 6, T-ROL 15, FA10, FA20	1.0	18
밀어넣기전조(트루피드전조)	T-ROL25, FA30	1.5875	16
(로토프로전조)		1.5875	14

### ■ 세레이션 전조 동근 다이스의 기종별 사양

전조반 메이커	형 식	피전조물(mm)		세레이션로라(SR)			전조반 메이커	형 식	피전조물(mm)		세레이션로라(SR)		
		외 경	최대 길이	피치(모듈)	외 경	폭			외 경	최대 길이	피치(모듈)	외 경	폭
스가미	5D	3~30	60	0.5~2 (0.2~0.6)	125~150	30~60	오사카 공작소	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-ROL 15(15D)	3~100	150	0.5~2.5 (0.2~0.75)	135~180	30~150	닛세이	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
	R-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
							FA-20U	4~100	150	0.5~8 (0.2~2.5)	-180	40~150	

나사 전조의 경우보다 훨씬 더 큰 전조압력이 필요하기 때문에, 압력이 강한 전조반을 선택해 주십시오.  
(일반적으로는 15D이상이 적합합니다.)

### ■ 제작가능범위

- 외경 - MAX, 300mm
- 폭 - MAX, 200mm
- 내경 - MAX, 100mm
- 피치 - MIN, 0.5mm
- 모듈 - MIN, 0.2mm

다이스의 재질에 대해서는, O-65페이지를 참조해 주십시오.