

ラックダイス

Rack Die for Rolling

インボリュートスプライン
Involute Spline

インボリュートセレーション
Involute Serration

ウォーム
Worm

フォーミング
Forming

リードスクリュー
Lead Screw



高精度・長寿命
High Precision / Longer Life

《 特徴 》 Feature

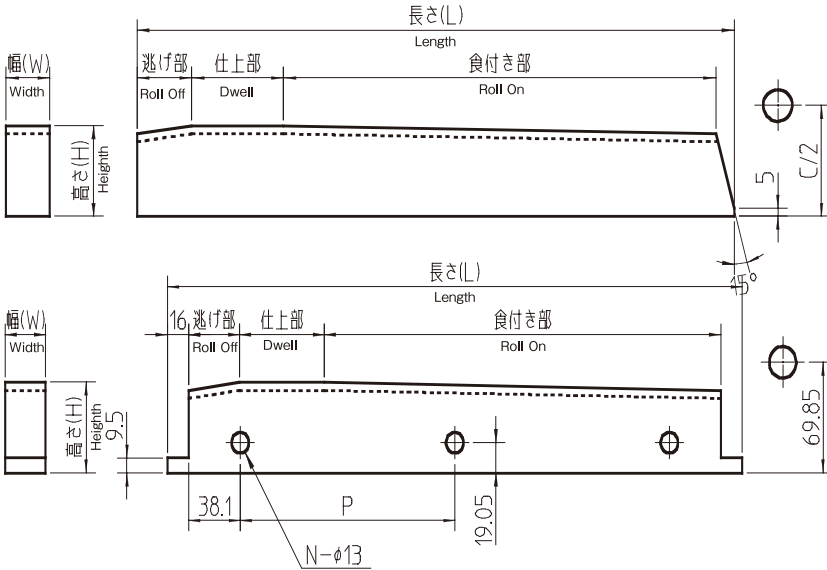
・自社開発の精密切削設備による製作

The Die are produced by our original high precision grinding machine.

・転造製品生産の経験を生かした独自設計

Original in-house design is based on our excellent experience of rolling products.





芯間距離(C) Opening Section Distance	長さ(L) Length	最大幅(W) Max.Width
90	210	75
90	410	75
139.7	623.2	120
139.7	928	120

芯間距離(C) Opening Section Distance	長さ(L) Length	最大幅(W) Max.Width
139.7	641	150
139.7	946	150

【仕様】 Specification

- ダイス長さは、上記表の様に標準化されておりますが、特殊サイズも対応します。
The lengths of the Die are standardized as shown in the table above. However, customized lengths can also be ordered.
- ダイス幅は完全山部長さ+10mmが目安です。
The width of the Die is +10mm for complete thread length.

※ワーク種類によって、歩み等の発生もありますので、ご注文時は製品図面等をご指示下さい。
When ordering, please include work drawings as work may slip to axial direction.

- 精密転造加工においては、ワーク材質によって精度及びダイスの寿命に影響します。
Work material will affect precision and life of the Die.

- 寿命に最も影響を及ぼすのはワーク硬さと圧力角の大きさとなります。
Work hardness and pressure angle have a strong affect on the life of the Die.

- 転造ダイスの再研磨は、ダイス歯丈を山落としし、再度歯を研削します。
When regrinding the Die, all tooth depth is removed and newly ground.

- 一般にはダイスの硬度が減少しますので3~5回を目安としています。
It is possible to regrind as 3 to 5 times.

※再研磨後の寿命は、新規品と比較し、多少減少傾向にあります。
The life of the Die after grinding tends to be reduced compared to new Die.



ユニオン ツール株式会社
UNION TOOL CO.

<https://www.uniontool.co.jp>

本社営業部 〒140-0013東京都品川区南大井6-17-1
TEL.(03)5493-1022 FAX.(03)5493-1014
長岡営業所 TEL.(0258)22-0030 FAX.(0258)22-0022
安城営業所 TEL.(0566)79-0147 FAX.(0566)74-9990
名古屋営業所 TEL.(0586)43-2900 FAX.(0586)43-2899
大阪営業所 TEL.(06)6392-3159 FAX.(06)6392-3169
北関東営業所 TEL.(027)310-1195 FAX.(027)310-1196