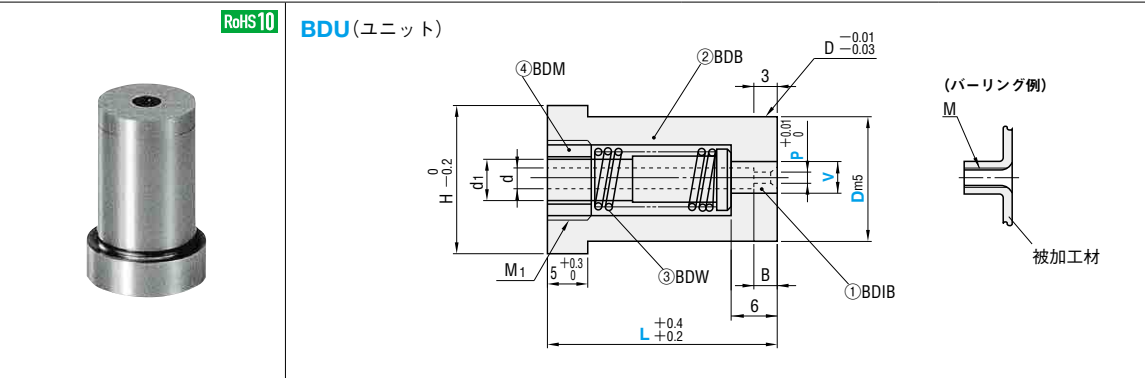
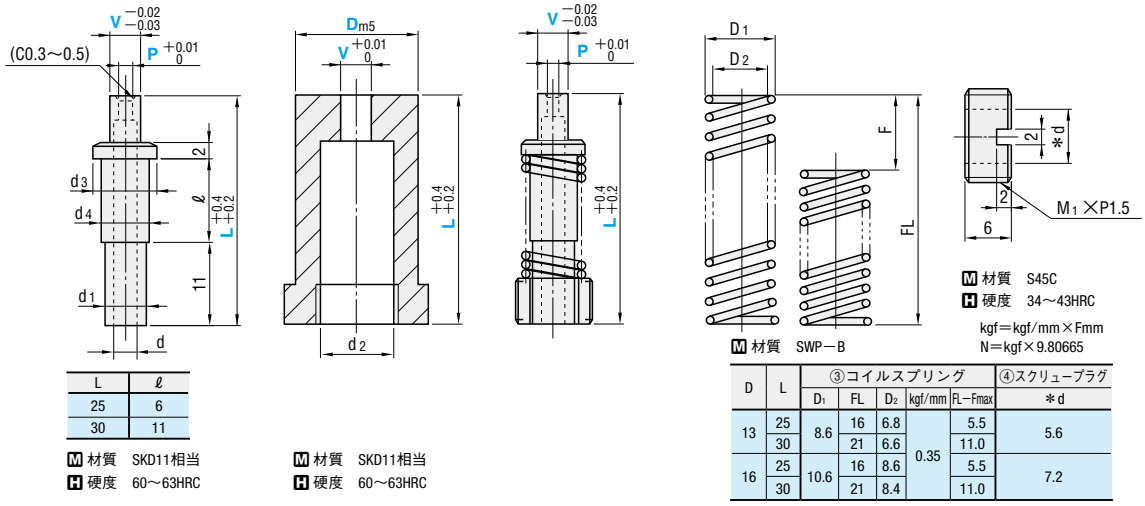


BURRING DIE UNITS
バーリングダイユニット



①BDIB(インナーブシュ) ②BDB(アウターブシュ) BDIS(①③④) ③BDW(コイルスプリング) ④BDM(スクリュープラグ)



D	M	B	d	d ₁	M ₁	H	d ₂	d ₃	d ₄	型式		L	指定0.01mm単位		M
										Type	D		min. V max.	min. P max.	
13	2.6	2.5	2.0	5.5	10	16	8.7	8.5	6.3	(ユニット) ① BDU ② BDIB	13		3.05～3.90	1.55～1.75	2.6
	3	3	2.5										3.45～4.70	1.95～2.20	3
16	2.6	2.5	2.0	7.1	12	19	10.7	10.5	7.9	(①③④) ③ BDIS ④ BDW ⑤ BDM	16	25 30	3.05～3.90	1.55～1.75	2.6
	3	3	2.5										3.45～4.70	1.95～2.20	3
	4		3.1										4.15～6.20	2.45～2.75	4
	5		3.7										5.75～7.80	2.85～3.30	5

Order 注文例 (ユニット)

型式	L	V	P
BDU 13	25	V3.75	P1.70
① BDIB 13	25	V3.75	P1.70
② BDB 13	25	V3.75	
(①③④) BDIS 13	25	V3.75	P1.70
③ BDW 13	25		
④ BDM 13			

Delivery 出荷日 3 日日出荷

在庫 A

Alterations 追加工

型式 - L - V - P - (LKC・TKC...etc.)

BDU 13 - 25 - V3.75 - P1.70 - LKC

追加工	記号	詳細
全長 BDU BDB L	LKC	L寸法公差変更 L+0.4 -0.2 +0.05 0

追加工	記号	詳細
その他 BDU BDB T	TKC	ツバ厚公差変更 5+0.3 0 +0.02 0
BDU BDB V	VKC	V寸法公差変更 V+0.01 0 +0.005 0
BDU BDIB BDIS P	PKC	P寸法公差変更 P+0.01 0 +0.005 0

■特長

- 1.インナーブシュの中に抜きカスを押込み、ホールドさせることにより、カス上がり対策として有効です。
- 2.バーリング部のロックアウトも同時に行えます。(ロックアウト力はばね定数をご参照ください。)
- 3.ユニット品ですので、取付・加工が簡単です。
- 4.単体購入もできますのでアウターブシュ取付スペースが無い場合にもご使用できます。

■ご使用にあたって

- ストローク量 Smax=5mm
- 通常 S=2~3mm
- ただし、下記のような場合はS≥3mmでご使用ください。

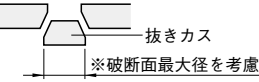
- ①軟性の被加工材
- ②板厚が厚い被加工材

●インナーブシュのC面取りの役割

成形面にバーリング加工時の打痕を防止し、抜きカスをインナーブシュに挿入しやすくする為のものです。商品納入時は多少大きめの面取りとなっておりますが、組みつけ調整時の見込み量となっております。

●インナーブシュ、P寸法の設定について

抜きカスは加工条件等によって異なりますので、機能を発揮できるP寸法を設定してください。



●インナーブシュリフト用ばねについて

ばねの機能はインナーブシュをリフトさせるもので、せん断力を受けるものではありません。(ばね定数をご参照ください。)

成形加工用
パンチ・ダイ