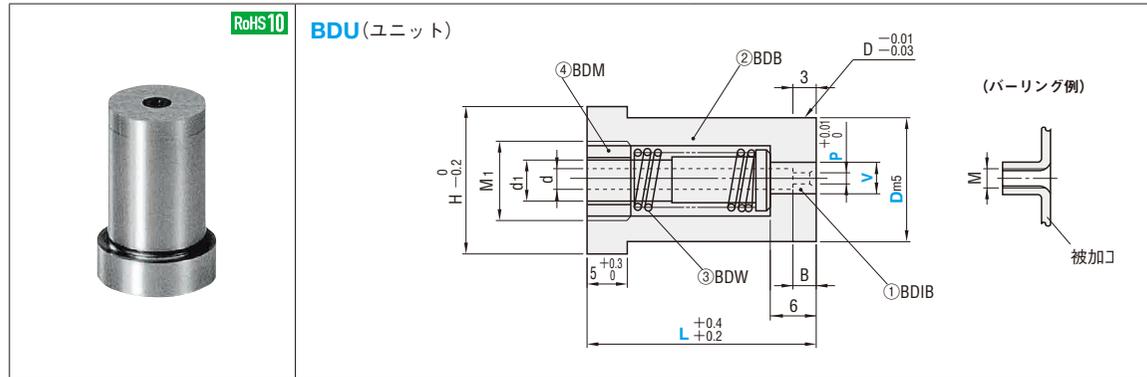
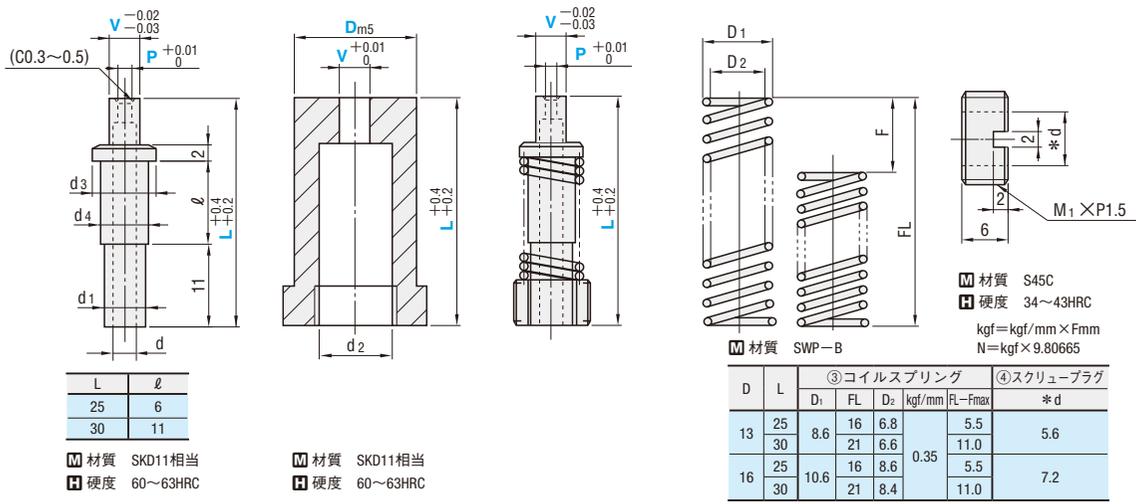


BURRING DIE UNITS バーリングダイユニット



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	d1	M1	H	d2	d3	d4	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)	BDU	13	3.05~3.90	1.55~1.75	2.6	
	3	3	2.5							BDIB	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	①	BDB	16	3.05~3.90	1.55~1.75	2.6	
	3	3	2.5							②	BDB		3.45~4.70	1.95~2.20		3
	4	3	3.1							③④	BDIS		4.15~6.20	2.45~2.75		4
	5	3	3.7							③	BDW		5.75~7.80	2.85~3.30		5

Order 注文例 (ユニット) 型式 - L - V - P

① BDU 13 - 25 - V3.75 - P1.70

② BDIB 13 - 25 - V3.75 - P1.70

③ BDB 13 - 25 - V3.75

④ BDIS 13 - 25 - V3.75 - P1.70

⑤ BDW 13 - 25

⑥ BDM 13

Delivery 出荷日 3 日目出荷

在庫 A

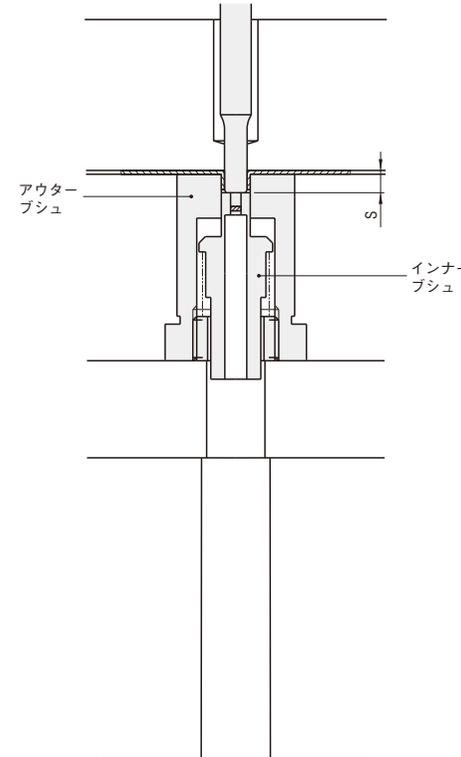
Alterations 追加加工 型式 - L - V - P - (LKC・TKC...etc.)
BDU 13 - 25 - V3.75 - P1.70 - LKC

追加加工	記号	詳細
全長	BDU L LKC	L寸公差変更 L +0.4 -0.2 → +0.05 0

追加加工	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寸公差変更 V +0.01 0 → +0.005 0
	BDU BDIB BDIS P PKC	P寸公差変更 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