

D	M	B	d	d1	M1	H	d2	d3	d4	Catalog No.		L	指定单位0.01mm		M
										Type	D		min. V	max. min. P	
13	2.6	2.5	2.0	5.5	10	16	8.7	8.5	6.3	(部件)	BDU	13	3.05~3.90	1.55~1.75	2.6
	3	3	2.5							①	BDIB		3.45~4.70	1.95~2.20	
16	2.6	2.5	2.0	7.1	12	19	10.7	10.5	7.9	②	BDB	16	3.05~3.90	1.55~1.75	2.6
	3	3	2.5							(①③④)	BDIS		3.45~4.70	1.95~2.20	
	4		3.1							③	BDW		4.15~6.20	2.45~2.75	
	5		3.7							④	BDM		5.75~7.80	2.85~3.30	

Order 订货范例
 Catalog No. - L - V - P
 (部件) 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

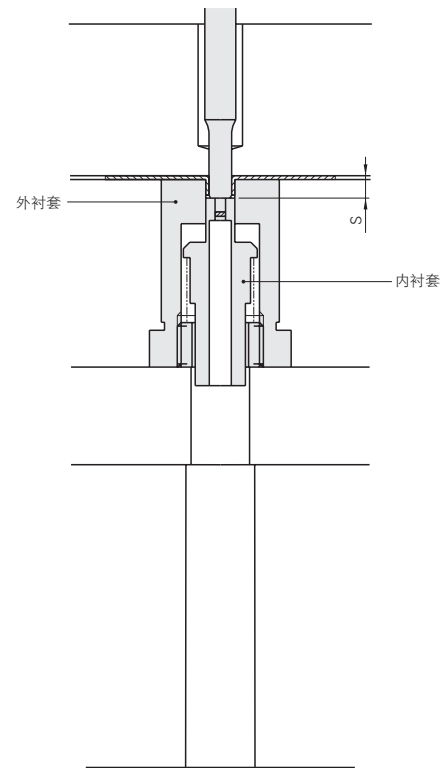
Delivery 交货期
7 天发货
 ① 上海·广州发货
 ② 数量≥201时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工
 Catalog No. - L - V - P - (LKC·TKC...etc.)
 BDU 13 - 25 - V3.75 - P1.70 - LKC

Alterations	Code	Spec.
全长追加加工 BDU L T	LKC	变更L尺寸公差 L +0.4 ⇨ +0.05 L +0.2 ⇨ 0
BDB L T	LKC	变更L尺寸公差 L +0.4 ⇨ +0.05 L +0.2 ⇨ 0

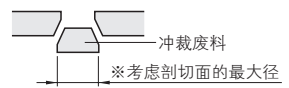
Alterations	Code	Spec.
其他 BDU BDB T T	TKC	变更凸缘厚度公差 5 +0.3 ⇨ +0.02 0 ⇨ 0
BDU BDB V T	VKC	变更V尺寸公差 V +0.01 ⇨ +0.005 0 ⇨ 0
BDU BDIB BDIS P T	PKC	变更P尺寸公差 P +0.01 ⇨ +0.005 0 ⇨ 0

- 特 长
1. 通过将冲裁废料压入并保持在内衬套中, 可有效防止废料回跳。
 2. 翻边部的顶出也同时进行。(有关顶出力, 请参阅弹簧常数。)
 3. 由于是整体部件, 因此安装·加工简单。
 4. 由于可单体购买, 因此也能在没有外衬套安装空间的情况使用。



■使用时

- 行程 Smax.=5mm
- 通常 S=2~3mm
- 但在下述情况使用时, 请保持S≥3mm。
 - ①软质被加工材料
 - ②厚板被加工材料
- 内衬套C倒角处理的作用
防止成形面在翻边加工时造成碰伤, 并便于将冲裁废料插入到内衬套中。产品交货时为了装配调整的预估量, 已进行了稍大倒角处理。
- 关于内衬套、P尺寸の設定
由于冲裁废料时因加工条件而异, 所以请设定可以发挥相应功能的P尺寸。
- 关于内衬套升降用弹簧
由于弹簧的功能是升降内衬套, 因此不能承受剪断力。(请参阅弹簧常数。)



成形加工用
パンチ&ダイ

凸成形加工用
凹模