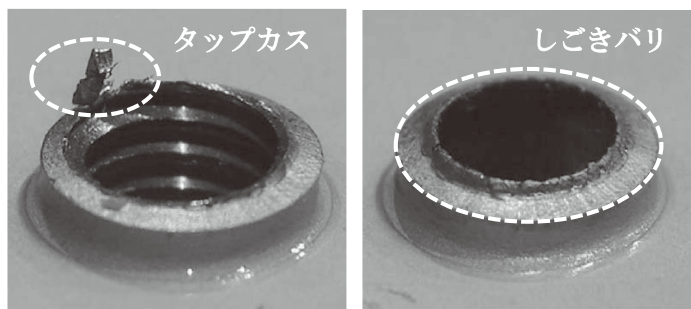


新商品

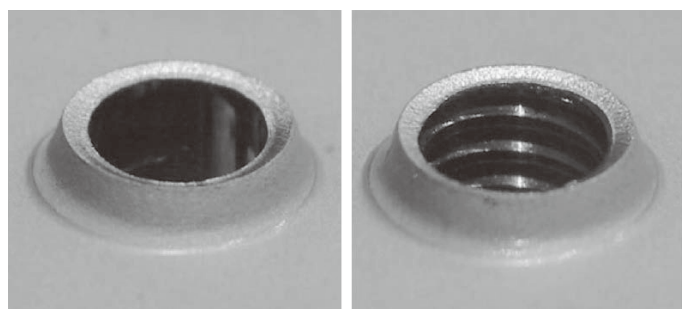
高品質バーリング

HQバーリング（鋼板・AL用）

バーリング加工後の切削タップ加工で発生する
タップカスでお困りではありませんか？



バーリング&切削タップ加工 バーリング加工切削



しごきバリなし！！

切削バーリングダイ径及び下穴径一覧（SPCC・AL用）

	板厚	下穴径	バーリングパンチ径	バーリングダイ径	最小加工ピッチ
M3 バーリング	0.8t~1.0t	φ1.6	φ2.44	φ3.9	12
	1.2t~1.6t	φ1.9		φ4.3	
M4 バーリング	0.8t~1.0t	φ1.9	φ3.33	φ4.7	14
	1.2t~1.6t	φ2.4		φ5.1	
	2.0t	φ2.7		φ5.7	
M5 バーリング	0.8t~1.0t	φ2.2	φ4.17	φ5.5	14
	1.2t~1.6t	φ2.7		φ5.9	
	2.0t~2.3t	φ3.2		φ6.7	
M6 バーリング	0.8t~1.0t	φ2.4	φ5.08	φ6.5	15
	1.2t	φ2.7		φ6.9	
	1.6t	φ3.2		φ7.9	
	2.0t	φ3.4			
	2.3t	φ3.6			

転造バーリングダイ径及び下穴径一覧（SPCC・AL用）

	板厚	下穴径	バーリングパンチ径	バーリングダイ径	最小加工ピッチ
M3 バーリング	0.8t~1.0t	φ1.9	φ2.81	φ4.1	13
	1.2t~1.6t	φ2.2		φ4.9	
M4 バーリング	0.8t~1.0t	φ2.4	φ3.7	φ4.7	15
	1.2t~1.6t	φ2.8		φ5.3	
	2.0t~2.3t	φ2.8		φ6.1	
M5 バーリング	0.8t~1.0t	φ2.8	φ4.66	φ5.9	15
	1.2t~1.6t	φ2.9		φ6.5	
	2.0t~2.3t	φ3.3		φ7.3	
M6 バーリング	0.8t~1.0t	φ3	φ5.57	φ7.1	16
	1.2t~1.6t	φ3.6		φ7.3	
	2.0t~2.3t	φ4		φ8.3	

適用材料、板厚

SPCC : 0.8~2.3t
AL : 0.8~2.0t
(SUS専用も別途あります。)

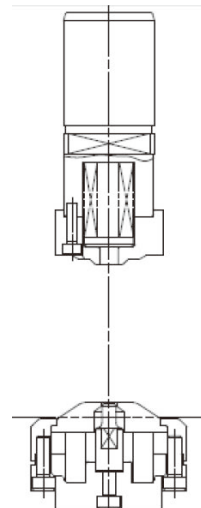
適用バーリング

M3、M4、M5、M6
上向バーリング、下向きバーリング

注意事項

指定の下穴を使用してください。（上記参照）
通常の場合のバーリングより、高さが低くなります。
バーリングパンチの工具寿命は、およそ30,000~50,000ヒット程度です。
(加工する材質、板厚によって、工具寿命は異なります)
バーリング加工時に「しごき粉」が発生しますので、定期的な清掃が必要です。
SUS用HQバーリングはパンチ径・ダイ内径・適用板厚が変わります。

※ご不明点などがありましたら、お気軽にお問い合わせ下さい。



複合成形

下穴後の単独成形及び複合同時成形 写真 1～8

写真1, 2は下穴後成形で、下穴は成形形状により径方向や左右方向に引伸ばされます。
 写真3～7は下穴後バーリングとその他の形状を同時成形しています。写真3は表からと裏からを撮影。
 写真8は下穴後上向角エンボスと下向カウンターシンクを同時成形しています。

φ27 高さ6

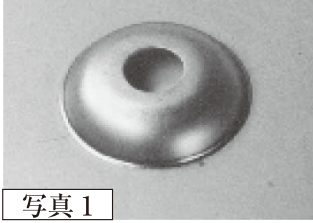


写真1

9×25 高さ3.5

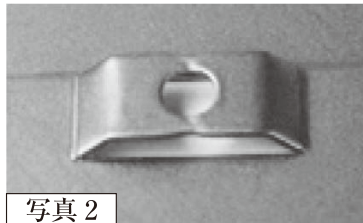


写真2

φ14 高さ2
M4 バーリング

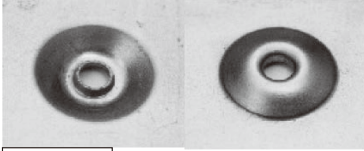


写真3

6×17 高さ3

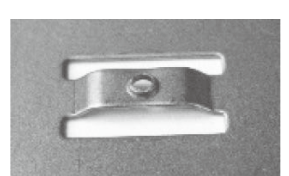


写真4

φ36 高さ6.3
φ19.5 バーリング

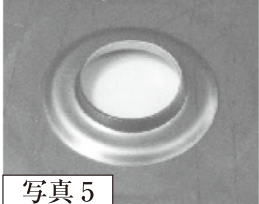


写真5

φ74-φ57 高さ6

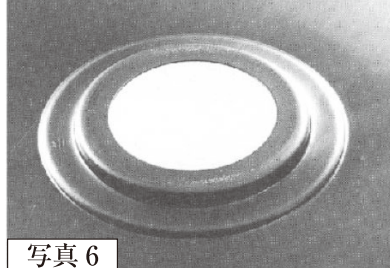


写真6

19×48 高さ3
φ19.5 バーリング

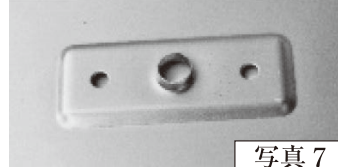


写真7

角14 高さ1.5
φ7 カウンターシンク

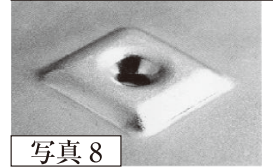


写真8

下穴&上下向同時成形 写真 9, 10

バーリングと他成形を同時成形で加工する場合は、成形伸びを考慮した小さい下穴が必要になりますが、成形高さが高くなるとこの小さい下穴が実際に加工出来ない寸法となる為、タイミングとして他成形を行いながら、同時に下穴とバーリングをする事になります。更に、この様に同時に行う下穴はスラグ上りして製品をキズ付けやすい為、写真9の様にバーリング先端にスラグを残す状態にして問題解消します。

10×28 ブリッジ 高さ7.5

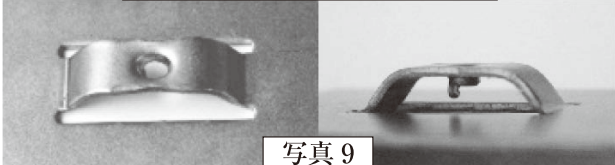


写真9

φ26 エンボス 高さ5.5

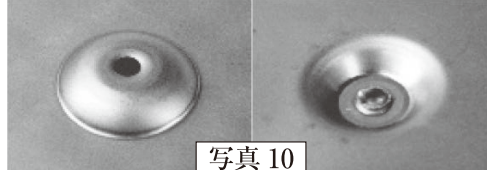


写真10

写真10も同様に
バーリング先端に
スラグが付いています。



フリーダイヤル

御相談・お問い合わせ・金型やホルダーのご注文（本部直通）

TEL 0120-27-3470
 FAX 0120-27-3570
 EMAIL mtl@muratec.co.jp
 URL http://www.muratec./tool/

村田ツール株式会社

本部・工場	〒505-0056 岐阜県美濃加茂市加茂野野市橋881-1	TEL 0574-27-3000	FAX 0574-27-3535
犬山工場	〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2 (村田機械犬山工場内)	TEL 0568-61-8697	FAX 0568-62-0649
名古屋営業所	〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2 (村田機械犬山工場内)	TEL 0568-62-9520	FAX 0568-61-4966
東京営業所	〒103-0013 東京都中央区日本橋人形町1-14-8 郵船水天宮前ビル8階	TEL 03-5642-2723	FAX 03-5642-2788
大阪営業所	〒550-0002 大阪市西区江戸堀2-6-10	TEL 06-6445-9911	FAX 06-6445-6699

村田機械株式会社

営業本部	〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2	TEL 0568-62-5119	FAX 0568-61-5196
東京支店	〒103-0013 東京都中央区日本橋人形町1-14-8 郵船水天宮前ビル8階	TEL 03-5642-2987	FAX 03-5642-2988
名古屋支店	〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2	TEL 0568-62-9520	FAX 0568-61-4966
金沢営業所	〒920-0031 金沢市広岡2-7-3 共済連第一ビル4 F	TEL 076-292-0097	FAX 076-292-0098
大阪支店	〒550-0002 大阪市西区江戸堀2-6-10	TEL 06-6445-9911	FAX 06-6445-6699
本社	〒612-8686 京都市伏見区竹田向代町136	TEL 075-672-8138	FAX 075-672-8691

ムラテックCCS株式会社 《機械装置の修理・部品販売（ワークホールダーを含む）》

■コールセンター-東日本 TEL 03-5642-2983 FAX 03-5642-2983 西日本 TEL 0568-61-5197 FAX 0568-61-2557

本部 〒483-8502 愛知県犬山市橋爪中島2

【ムラテックホームページアドレス http://www.muratec.co.jp】