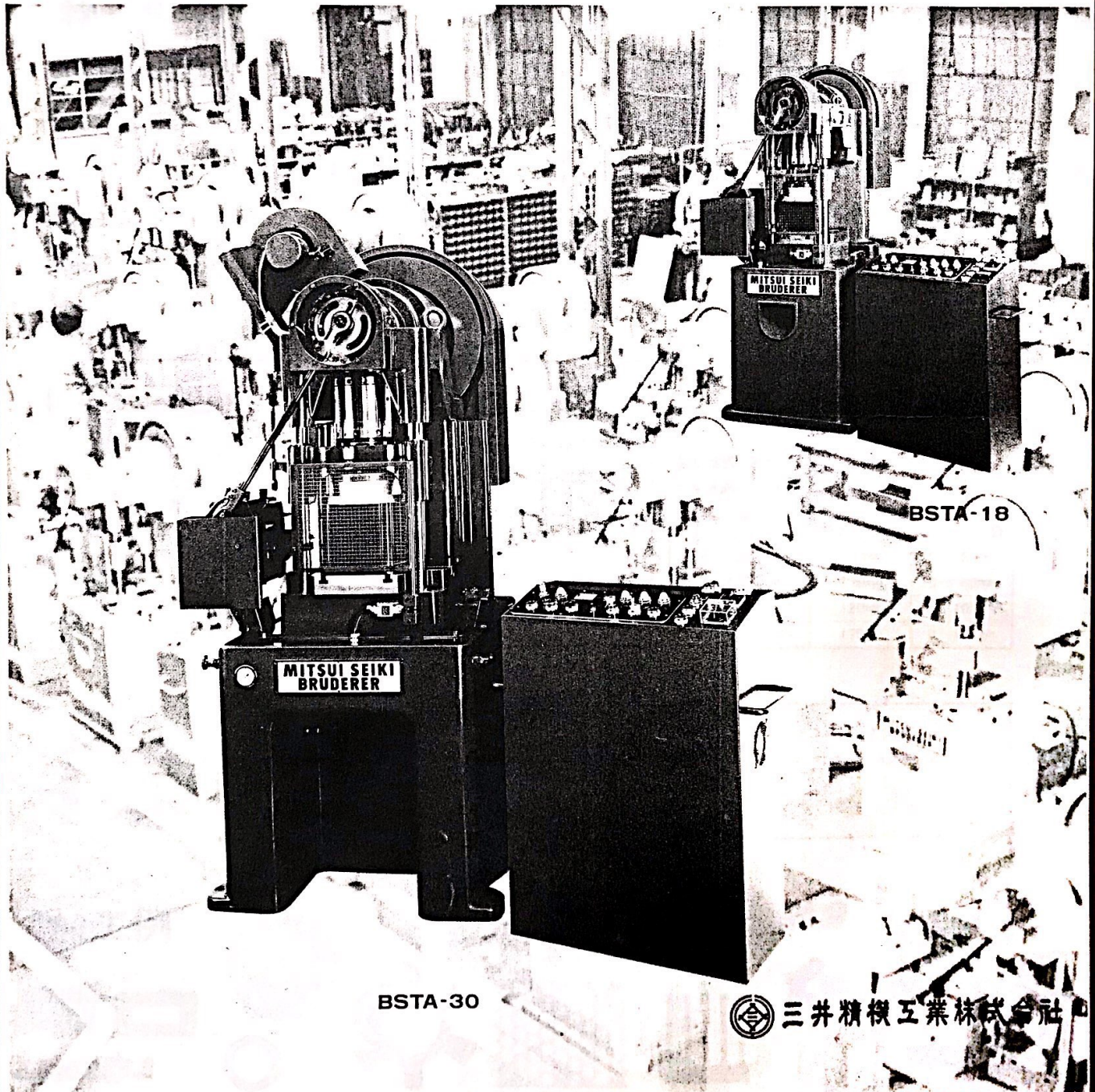


mitsui seiki

精密高速自動打抜プレス

MITSUI SEIKI BRUDERER

BSTA-18 BSTA-30



BSTA-30



三井精模工業株式会社

精密打抜き、曲げ加工用として、また、量産加工用として開発された三井精機ブルーダラーは、既に数々の実績を生み好評のうちに使用されています。高精度のプレス加工製品は、高性能プレス機械によって実現いたします。

特 長

- ① 金型寿命を延ばす三柱直立コラム式ガイド
- ② 製品単価の値下げに貢献する高速仕様
- ③ 下死点のバラツキが安定する高性能プレス
- ④ 製品毎に選択できるストローク長可変機構
- ⑤ 微細目盛のスライド調節機構
- ⑥ 敏速確実に作動するクラッチ・ブレーキ機構
- ⑦ 機械を保守する強制潤滑給油装置
- ⑧ 高精度を維持するロール送り装置
- ⑨ JIS規格特級を上まわる精度

仕 様

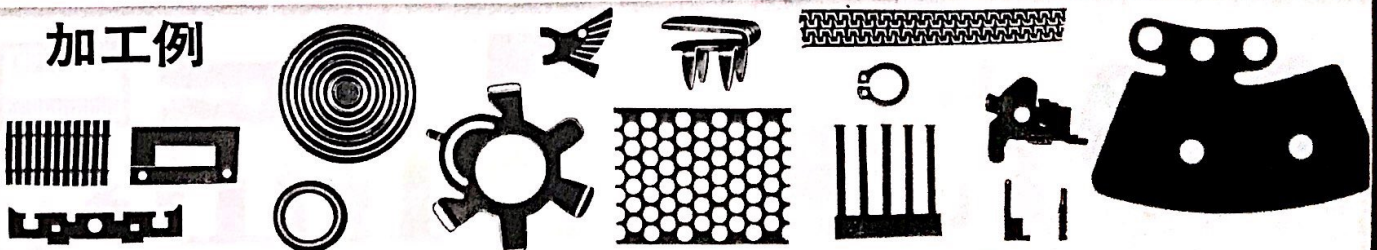
	単 位	BSTA-18	BSTA-30
圧 力 能 力	ton	18	30
毎分ストローク数	spm	100~600	100~600
ストローク長(可変)	mm	36~4	40~8
ダイハイト(選択)	mm	160・190・220※	220・250・280※
スライド調節量	mm	40	40
最 大 抜 巾	mm	110	160
最 大 板 厚	mm	3.0	3.0
駆 動 モ ー タ ー	KW	1.7	5.5
常 用 空 気 圧	kg/cm ²	5~10	5~10
機 械 重 量	ton	1.1	2.5

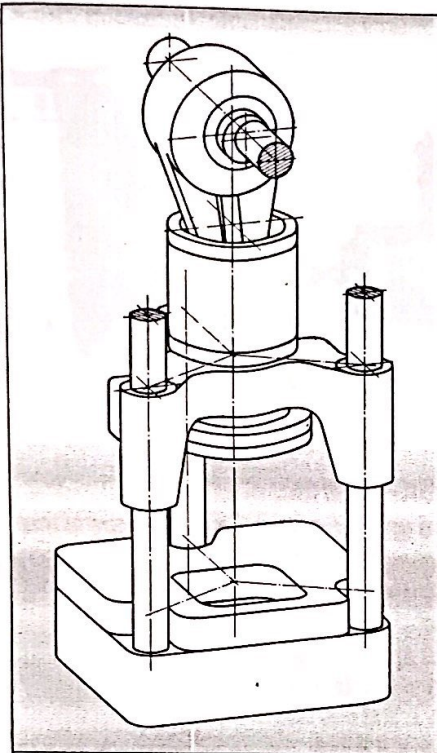
送り装置(選択)
送り方向 左→右 右→左

	最大材料巾	送 り 量
BBV120/60※	120mm	0~60mm
BBV170/60	170mm	0~60mm
BBV120/100	120mm	0~100mm
BBV170/100	170mm	0~100mm

標準 装備 品	送り装置(シングルBBV120/60) サイクルカウンター クランク角停止角度表示板 安全ガード(フロント) フライホイールガード 附加安全装置用端子 エアコントロールユニット 標準工具セット 強制給油装置 送風冷却ファン(BSTA-30)	特別 附属 品	送り装置(ダブル) ルブリケーター エアブロー ノックアウト コイラー ストレートナー スクラップシャー 防振装置 防音装置
---------------	--	---------------	--

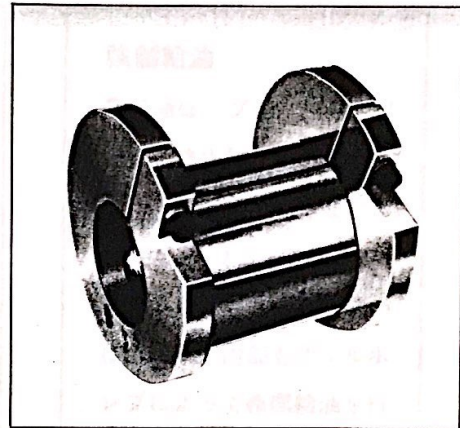
加工例





三本ポストガイド

円柱直立コラムのポスト及びガイドは、機構学的に理想的な三角形をなし、その重心位置附近に負荷中心がくるよう金型が配置されるため、無理な力がフレームにかからず、スライドは垂直な運動を行います。また、金型ポンチはガイドブッシュに接近した形で取り付けられますので負荷時の金型芯ずれが最小限に防止できます。これ等の設計思想と各パーツの加工精度と相まって金型寿命は従来に比べ飛躍的に延長させる事ができます。

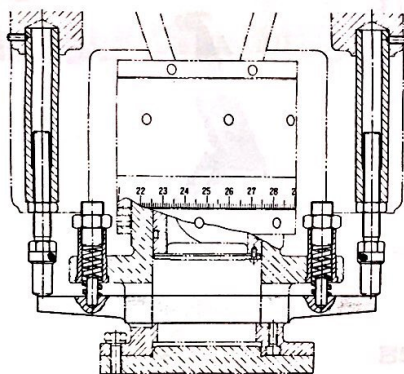


ストローク長可変

ストローク長さ調整は、エキセンシャフトと、エキセンブッシュの位相を変化させることによって無段階に行うことができます。従って、製品に合ったストローク長さが設定でき、浅絞り加工や曲げ加工に、広範囲に利用できます。

スライ
スライ
なわれ、

特別附属装置



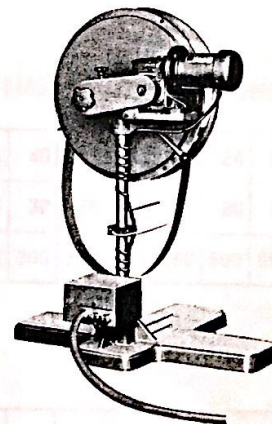
ノックアウト

スライド中に組み込まれたノックアウトバーによって製品等をエジェクトします。



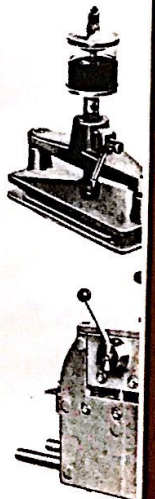
エアブロー

間歇的にエアを吐出します。

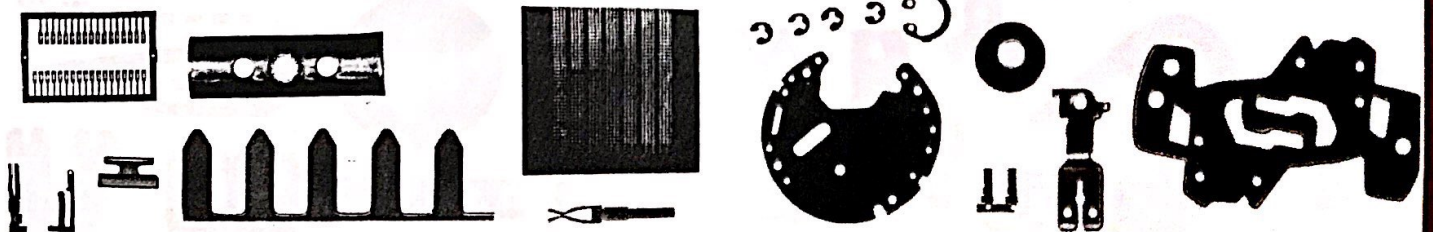


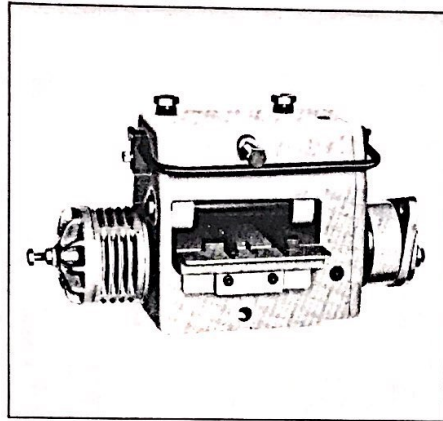
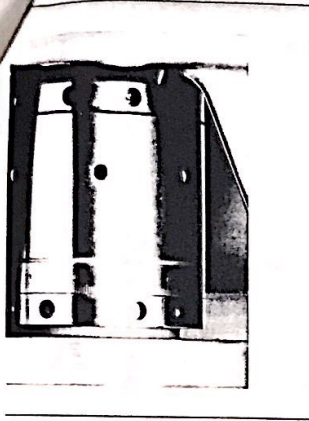
コイラー

フープ材重量	50kg	150kg
" 巾	100mm	170~150mm
" 内径	170φ	160φ
" 外径	550φ	600~1200φ



ストレート
材料の曲が





精密ロール送り装置

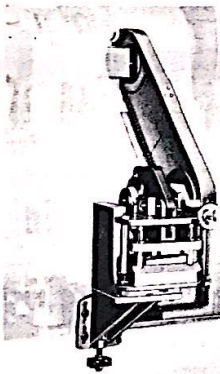
送り速度(送りピッチ×spm) 12m/mim
 送り精度 ±0.03mm
 高性能のクラッチ、ブレーキ機構や送りギヤ方式により、高速回転でも高精度が維持できます。送り量は、調整ボルトによって0.02mmの目盛単位で任意に調節できます。
 ※(送り精度は金型並びに材料等により異なる場合があります。)

節
 は、精密ネジリングによって行
 い0.01mm単位でセットできます。

強制給油

潤滑油は、プレス機の全駆動部に集中的に給油され、これらの油は、金型などに飛散することはありません。BSTA-30の場合、潤滑油は機械本体内部をオイルポンプによって循環給油を行っています。

ブリケーター
 プ材の清拭、
 を行います。



打抜加工限界値

BSTA-18

フィード量	mm	100	80	60	45	40	35	30	27	24	22	20
ストローク長	mm	36	36	36	34	32	28	24	22	20	18	16
ストローク数	spm	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600

BSTA-30

フィード量	mm	100	80	60	45	40	35	30	27	24	22	20
ストローク長	mm	40	40	38	34	32	28	24	22	20	18	16
ストローク数	spm	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550	600

※但し金型並に材料等の諸条件により上表と異なる場合があります。

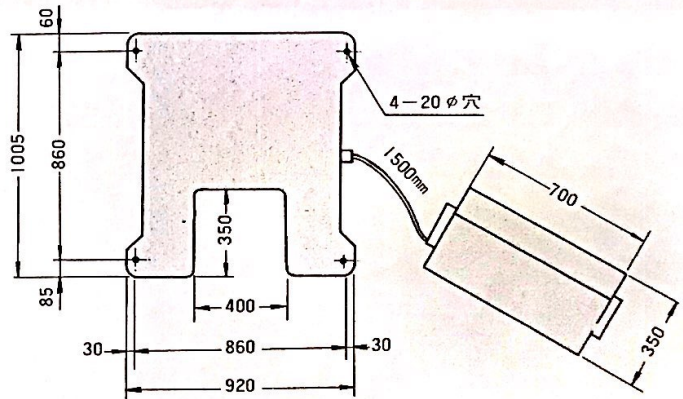
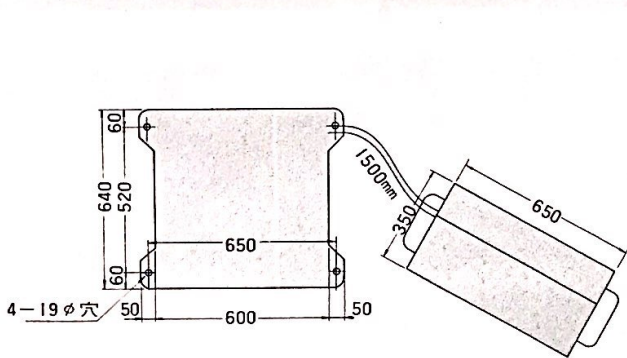
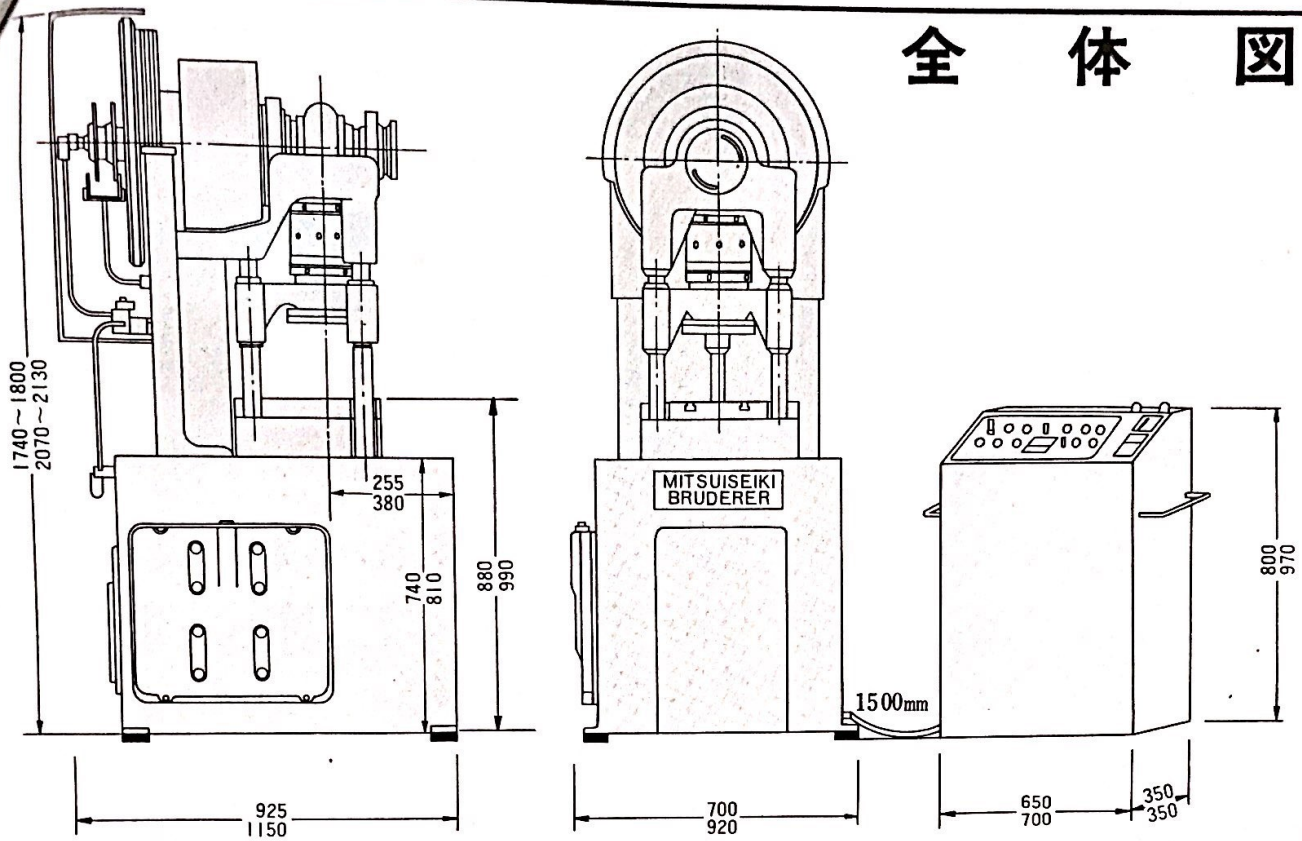
スクラップシャー

ストローク回転毎切断を行うチェンドライブタイプと、間歇的に切断を行うエアシリンドラタイプがあります。

等を行います。



全体図



BSTA-18

BSTA-30

■ はBSTA-18用

■ はBSTA-30用仕様寸法です。

※本仕様は改良のため変更することがあります。



三井精機工業株式会社

MITSUI SEIKI KOGYO CO., LTD.

本社	東京都中央区日本橋室町3-3-7(三井別館)	☎(03) 270-0511	〒103
東京営業所	東京都中央区日本橋室町3-3-7(三井別館)	☎(03) 270-0511	〒103
名古屋営業所	名古屋市中区錦1-11-20(大永ビル)	☎(052) 231-1301	〒460
大阪営業所	大阪市北区堂山町1-5(大阪合同ビル)	☎(06) 312-0731	〒530
福岡営業所	福岡市博多区博多駅東2-17-5(モリメンビル)	☎(092) 411-4650	〒812
札幌出張所	札幌市中央区北二条西4-1(札幌三井ビル7階)	☎(011) 251-6681	〒064
仙台出張所	仙台市一番町2-8-20(第三日本オフィスビル)	☎(0222) 21-3133-4	〒980
宇都宮出張所	宇都宮市東宿郷町1-5-14(中山ビル2階)	☎(0286) 33-0630	〒320
信越出張所	長野市西後町1597-1(長野朝日82ビル)	☎(0262) 35-1871	〒380
静岡出張所	静岡市中田2-7-2(加藤ビル2階)	☎(0542) 83-1871	〒422
高松出張所	高松市福岡町2-23-19	☎(0878) 22-7304	〒760
広島出張所	広島市西区中広町3-3-18(中広セントラルビル)	☎(0822) 94-4861	〒733
福山出張所	福山市御幸町森脇4-4	☎(0849) 55-5093	〒720

信用ある三井精機の代理店