

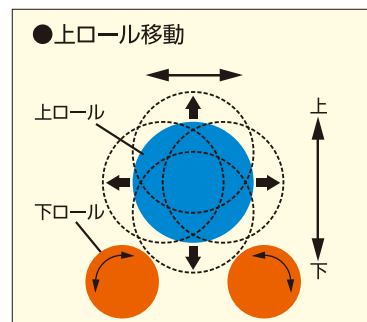
薄板板金曲げ 3本ベンディングロール



3本駆動式・ブレーキモータ・ロール焼入れ研磨
跳上機構が標準装備



脱着フレーム



端曲げ式
MBR-1050-3BH

型式	端曲げ機能	曲げ加工板厚 (mm)	有効ロール幅 (mm)	巻き速度 (mm/min)	上ロール径 (φ mm)	下ロール径 (φ mm)	電動機 (kW)	外形寸法 (mm) 幅×奥行×高さ	質量 (kg)
MBR-1050-3B	—	(SS400)3.2	1000	2500	112	81	0.75 (ブレーキ付き)	1800×460×912	400
MBR-1050-3BH	あり	(SS400)2.3						1800×580×912	

注) ●電源電圧は AC3φ 200V 50/60Hz です。
●本仕様は予告なしに変更する場合がありますので、ご注文の際はご照会下さい。
●上記仕様の他にも都度設計対応可能です。詳しくはお問合せください。

製缶曲げ 3本ベンディングロール



MBR-6.4-1300

スタンダードな標準ベンディングロール機
2本駆動式・跳上機構付き
厚板向けハイパワーモデル！！

型式	曲げ加工板厚 (mm)	有効ロール幅 (mm)	巻き速度 (mm/min)	上ロール径 (φ mm)	下ロール径 (φ mm)	電動機 (kW)	外形寸法 (mm) 幅×奥行×高さ	質量 (kg)
MBR-2.3-1300	(SS400)2.3	1250	2500	85	98	0.75	1945×470×600	400
MBR-3.2-1300	(SS400)3.2	1250		115	98	0.75	2120×520×715	700
MBR-6.4-1300	(SS400)6.4	1250		136	98	1.5	2167×610×829	900
MBR-3.2-2050	(SS400)3.2	2000		135	115	1.5	2870×595×735	1100
MBR-6.4-2050	(SS400)6.4	2000		145	115	2.2	3054×720×954	1200

注) ●電源電圧は AC3φ 200V 50/60Hz です。
●本仕様は予告なしに変更する場合がありますので、ご注文の際はご照会下さい。
●上記仕様の他にも都度設計対応可能です。詳しくはお問合せください。

油圧2本式 ウレタンベンディングロール

MUR-550



簡単操作・高精度な端曲げが可能
加工品へのキズが皆無



型式	曲げ加工板厚 (mm)	有効ロール幅 (mm)	標準上ロール径 (φ mm)	電動機 (kW)		外形寸法 (mm) 幅×奥行×高さ	質量 (kg)
				油圧	回転		
MUR-550	(SS400)2.3	550	80~110	1.5	0.75	1470×1000×800	750
MUR-1050	(SS400)2.3	1050	140~180	1.5	2.2	2250×1200×1100	1600

注) ●電源電圧は AC3φ 200V 50/60Hz です。
●本仕様は予告なしに変更する場合がありますので、ご注文の際はご照会下さい。
●上記仕様の他にも都度設計対応可能です。詳しくはお問合せください。

パイプアシスト

レーザシステム

回転治具機械

直線装置

トータルマップ

溶接関連機器

ロボットシステム

溶接装置

金属加工機

切削加工

メタルソー切断機

エンゼル

低速・高速2段切替式



エンゼル動画



スーパーエンゼル動画

垂直スライド方式

エンゼル 高床式 NA-370K

- 使用鋸刃φ370 (φ400取付け可能)
- テーブル面高さ:770mm (低床式370KT:540mm)



スーパーエンゼル 高床式 SA-370

- 使用鋸刃φ370
- テーブル面高さ:769mm (低床式370T:464mm)



スーパーエンゼル 高床式 SA-370-AT

- 使用鋸刃φ370
- テーブル面高さ:888mm
- 高速切断可能
- インバーター制御 採用
- 垂直スライド方式
- パイプ・切断 自動



■切断能力 (直角に切断した場合)

型式		エンゼル NA-370K/370KT			スーパーエンゼル SA-370/370T			スーパーエンゼル SA-370-AT		
鋸刃サイズ		φ 370/ φ 400 × 2.5t(3.0t)			φ 370 × 2.5t(3.0t)			φ 370/ φ 400 × 2.5t(3.0t)		
固定パイプ位置		-	-	-	-	-	-	300	285	285
切断面	角度	90°	45°	60°	90°	45°	60°	90°	45°	60°
●	丸棒	φ 60	φ 60	φ 50	φ 110	φ 80	φ 60	φ 70	φ 60	φ 50
○	パイプ	φ 115	φ 100	φ 80	φ 110	φ 110	φ 70	φ 125	φ 114.3	φ 60.5
■	フラットバー (横置き)	150幅	100幅	65幅	125幅	75幅	50幅	150幅	100幅	65幅
□	角パイプ (正方形)	100 × 100	100 × 100	70 × 70	100 × 100	80 × 80	50 × 50	110 × 110	90 × 90	90 × 45
▭	角パイプ (長方形)	150 × 75	100 × 50	80 × 40	125 × 75	80 × 40	50 × 50	120 × 75	100 × 50	90 × 45
└	アングル	100 × 100	70 × 70	45 × 45	75 × 75	50 × 50	30 × 30	90 × 90	75 × 75	50 × 50
┌	チャンネル	150 × 75	100 × 50	-	125 × 65	75 × 40	-	100 × 100	90 × 90	90 × 45

注) ●能力表は予告なく変更する場合があります。

■仕様

型式	高床式 NA-370K(手動)	低床式 NA-370KT(手動)	高床式 SA-370(手動)	低床式 SA-370T(手動)	高床式 SA-370-AT(油圧半自動)
電動機	AC3 φ 200V 2.2kW(低速時)/1.5kW(高速時)(4/2P)		AC3 φ 200V 1.5kW(高速時)(4/2P)		AC3 φ 200V 3.7kW(4P) [油圧電動機:AC3 φ 200V 1.5kW(4P)]
回転数	50Hz: 17/34r.p.m.(2段スイッチ切替) 60Hz: 20/40r.p.m.(2段スイッチ切替)		50Hz: 19/38r.p.m.(2段スイッチ切替) 60Hz: 23/46r.p.m.(2段スイッチ切替)		L: 20~70r.p.m. H: 35~120r.p.m. (L/Hはベルト手動切替)
切断角度	左: 45° 右: 60°				
ヘッド昇降	手動				自動
昇降シリンダー	-				ストローク 300mm (φ 370 鋸刃装着時 200mm)
パイプ	-				シングル 最大クランプ幅 175mm
油圧作動圧	-				常用圧 20~30kg/cm ²
機械寸法 W×D×H(mm)	630×915×1660	630×915×1315	720×800×1750	860×800×1440	700×950×2100
質量(kg)	300	280	400	385	660

注) ●標準付属品...使用鋸刃:1枚、定寸ストッパー:-一式、切削油エンゼルクール:1ℓ・1缶、工具:-一式
●本仕様は予告なく変更する場合があります。

パワーアシスト

レーザシステム

回転治具機械

直線装置
走行台車

トータルマック

溶接関連機器

ロボットシステム

特殊装置

金属加工機

切削加工

パイプえぐり加工機

Rカット MSD-60 (パイプ径: φ12.7~60.5mm 対応)

無段変速機採用!



動画

【いろいろなえぐり加工ができます。】



※ えぐり機での穴開け加工は補助的なものです。本格的な穴開けの場合は専用機をご使用ください。

えぐり加工

長穴加工

穴加工



MSD-60の角度えぐり
※イメージ画像

特長

- 無段変速機採用、片手で変速OK。
- カッターサイズに適した回転数がとれる。
- 回転数が広範囲。
- 回転テーブル採用、角度えぐりがスムーズにできる。
- 丸穴、長穴加工ができる。
- クランプバースに増縮機構採用で、しっかり固定。
- すぐれた加工能力。(φ60.5mmまでOK)
- 角度えぐりが大きくとれる。(0~60°)
- 横スライド機構で刃物全面使用可能。

用途

- 建築用装飾金物 ●自転車・オートバイ用フレーム
- 手すり機械構造物の接合部の加工 ●その他

仕様

型式	MSD-60
電源電圧	AC3φ 200V 0.75kw(4P)50/60Hz
主回転数	50Hz: 36~187r.p.m. 60Hz: 43~225r.p.m.
冷却方法	水溶性切削油(トロコイドポンプ)
チャッキング	手動(増縮機構付)
切削送り	手動
えぐり角度	0°~60°
加工能力	えぐり/φ12.7~60.5mm 穴開け/φ4~40mm
機械寸法	W860×L710×H980mm
機械質量	170kg

注)●機械本体には、刃物は付属しておりません。刃物はM・H・Gミルカッターをご指示選択下さい。
●本仕様は予告なしに変更する場合がありますので、ご注文の際はご照会下さい。

M・H・Gミルカッター

パイプえぐり加工用カッター



特長

- 特殊刃型のため、ステンレス、難削材でも軽く切れます。
- コバルトハイス使用のため、従来品に比べ3倍の寿命と耐久性があります。
- 標準刃より3倍早くえぐり加工ができ、作業能率が向上。
- 従来品と比べ食い込み不良が少なく、刃こぼれやバリなどがほとんどありません。
- 高速回転で使用できるため、薄物にも対応できます。
- 再研磨しても外径は変わりません。

仕様

注)ロングサイズ(L)は、別注になります。

型式	パイプ径(ガス管)	型式	パイプ径(ガス管)
MHG-220	φ21.7(15A)	MHG-493	φ48.6(40A)
MHG-230	φ22.0	MHG-520	φ50.8
MHG-260	φ25.0	MHG-620	φ60.5(50A)
MHG-280	φ27.2(20A)	MHG-780	φ76.3(65A)
MHG-295	φ28.6	MHG-620L	φ60.5(50A)
MHG-330	φ32.0	MHG-780L	φ76.3(65A)
MHG-350	φ34.0(25A)	MHG-920L	φ89.1(80A)
MHG-390	φ38.0	MHG-1040L	φ101.6(90A)
MHG-435	φ42.7(32A)	MHG-1160L	φ114.3(100A)

注)●本仕様は予告なしに変更する場合がありますので、ご注文の際はご照会下さい。

Rカットオプション

両端えぐり治具

特長

- 両端えぐり加工の場合、左右の芯出しが簡単に行えます。
- 両端角度えぐり(対称、反対称)にも対応しています。
- えぐり用アタッチメントは、工場にあるパイプが使用できるのでセッティングが簡単です。
- スピーディで正確な加工が簡単に行えます。

使用例



※サイズ・・・1mのみ

アダプター及び刃物



ホールソーアダプター



エンドミル用アダプター

パイプアシスト

レーザシステム

回転治具機械

直線装置

トータルマップ

溶接関連機器

ロボット

溶接装置

金属加工機

研削工具