

メタルソー切断機  
スーパーエンゼル

# 高速切断可能 (特殊コーティング鋸刃使用時に限る) インバーター制御 採用 高剛性フレーム 垂直スライド方式

## 特長

- 高速切断可能 (特殊コーティング鋸刃使用時に限る)
- インバーター制御 採用
- 高剛性フレーム
- 垂直スライド方式
- 使用鋸刃φ370  
(φ400取付け可能)
- バイス・切断 自動
- テーブル面高さ：888mm



滑らかな切断面



インバータ制御

# NEW



スーパーエンゼル 油圧式半自動  
SA-370-AT

## ■ 切断能力 (直角に切断した場合)

エンゼル SA-370-AT				
鋸刃サイズ		φ 370mm		
固定バイス位置※1		300	285	285
切断面	角度	90°	45°	60°
● 丸棒		φ 70	φ 60	φ 50
○ パイプ		φ 125	φ 114.3	φ 60.5
■ フラットバー (横置き)		150 幅	100 幅	65 幅
□ 角パイプ (正方形)		110 × 110	90 × 90	90 × 45
▭ 角パイプ (長方形)		120 × 75	100 × 50	90 × 45
└ アングル		90 × 90	75 × 75	50 × 50
┌ チャンネル		110 × 110	90 × 90	90 × 45

注) ●能力表は予告なく変更することがあります。  
※1) ワークサイズにより、固定バイス位置を調整します。

## ■ 仕様

型式	高床式 SA-370-AT
使用鋸刃	φ 370/ φ 400 × 2.5t(3.0t)
電動機 油圧電動機	AC3 φ 200V 3.7kw(4P) AC3 φ 200V 1.5Kw (4P)
回転数 (インバーター制御)	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°
昇降シリンダー	ストローク 300mm (φ 370 鋸刃装着時 200mm)
バイス	シングル 最大クランプ幅 175mm
油圧作動圧	常用圧: 20 ~ 30kg/cm2
機械寸法	W700 × D950 × H2100mm (クーラントタンク含)
質量	660kg

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10・1缶、工具...一式  
●本仕様は予告なく変更することがあります。

## 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 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)



### エンゼル エアーハイドロ式半自動 NA-370K-HG

- 使用鋸刃φ370  
(φ400取付け可能)
- パイプ/切断 自動
- テーブル面高さ:770mm



### 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)

垂直スライド方式



### ■ 切断能力 (直角に切断した場合)

型式		エンゼル NA-370K/370KT/370K-HG			スーパーエンゼル SA-370/370T		
切断面	角度	90°	45°	60°	90°	45°	60°
●	丸棒	φ 60	φ 60	φ 50	φ 110	φ 80	φ 60
○	パイプ	φ 115	φ 100	φ 80	φ 110	φ 110	φ 70
■	フラットバー (横置き)	150 幅	100 幅	65 幅	125 幅	75 幅	50 幅
□	角パイプ (正方形)	100 × 100	100 × 100	70 × 70	100 × 100	80 × 80	50 × 50
▭	角パイプ (長方形)	150 × 75	100 × 50	80 × 40	125 × 75	80 × 40	50 × 30
└	アングル	100 × 100	70 × 70	45 × 45	75 × 75	50 × 50	30 × 30
┌	チャンネル	150 × 75	100 × 50	—	125 × 65	75 × 40	—

注)●能力表は予告なく変更することがあります。

### ■ 仕様

型式	高床式 NA-370K(手動)	低床式 NA-370KT(手動)	エアーハイドロ式 NA-370K-HG(半自動)	高床式 SA-370(手動)	低床式 SA-370T(手動)
使用鋸刃	φ 370 × 2.5t(3.0t)				
電動機	AC3 φ 200V 2.2kw(低速時)/1.5kw(高速時) (2/4P)			AC3 φ 200V 1.5kw (2/4P)	
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)	
切断角度	左:45° 右:60°				
ヘッド昇降	手動		自動	手動	
機械寸法	W630 × D915 × H1,660mm	W630 × D915 × H1,315mm	W880 × D1,400 × H1,310mm	W720 × D800 × H1,750	W860 × D800 × H1,440
質量	300kg	280kg	360kg	400kg	385kg

注)●標準付属品/使用鋸刃・・・1枚、寸定ストッパー・・・一式、切削油・・・エンゼルクール1φ・1在、工具・・・一式  
●NA-370K-HGは、(ヘッド昇降:エアーハイドロ)(コンプレッサー:常用圧 6~7kg/cm<sup>2</sup>)です。  
●本仕様は予告なく変更することがあります。

パイプ  
ファースト

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  
マップ

溶接  
関連  
機器

シボ  
システム

溶接  
特殊  
装置

金属  
加工  
機

研削  
工具

パイプえぐり加工機

**Rカット MSD-60** (パイプ径:  $\phi 12.7 \sim 60.5\text{mm}$  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締機構採用で、しっかり固定。
- すぐれた加工能力。( $\phi 60.5\text{mm}$ 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	AC3 $\phi$ 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(増締機構付)
切削送り	手動
えぐり角度	0°~60°
加工能力	えぐり/ $\phi 12.7 \sim 60.5\text{mm}$ 穴開け/ $\phi 4 \sim 40\text{mm}$
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	$\phi 21.7(15A)$	MHG-493	$\phi 48.6(40A)$
MHG-230	$\phi 22.0$	MHG-520	$\phi 50.8$
MHG-260	$\phi 25.0$	MHG-620	$\phi 60.5(50A)$
MHG-280	$\phi 27.2(20A)$	MHG-780	$\phi 76.3(65A)$
MHG-295	$\phi 28.6$	MHG-620L	$\phi 60.5(50A)$
MHG-330	$\phi 32.0$	MHG-780L	$\phi 76.3(65A)$
MHG-350	$\phi 34.0(25A)$	MHG-920L	$\phi 89.1(80A)$
MHG-390	$\phi 38.0$	MHG-1040L	$\phi 101.6(90A)$
MHG-435	$\phi 42.7(32A)$	MHG-1160L	$\phi 114.3(100A)$

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

切削工具

## 薄板板金曲げ 3本ベンディングロール

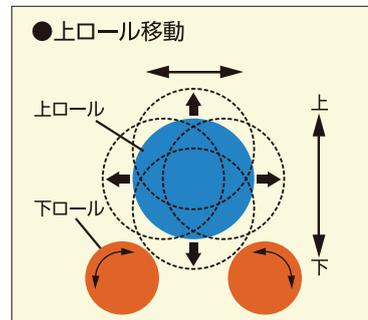


3本駆動式・ブレーキモータ・ロール焼入れ研磨  
跳上機構が標準装備

端曲げ式  
MBR-1050-3BH



脱着フレーム



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	450

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		135	98	1.5	2130 × 595 × 740	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	3000 × 670 × 785	1200

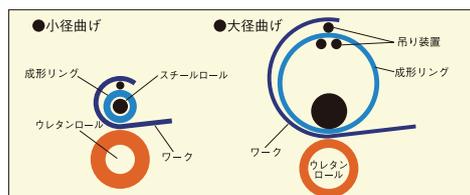
注) ●電源電圧は AC3φ 200V 50/60Hz です。  
●本仕様は予告なしに変更する場合がありますので、ご注文の際はご照会下さい。  
●上記仕様の他にも都度設計対応可能です。詳しくはお問合せください。

## 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