

マルチワーカー

MW-35A

●最大加工アングル 75mm×75mm×6t ●最大加圧力 35ton ●使用電源 AC200V3相 ●重量 460kg

- マルチワーカー付属刃物（アングルカット→Vノッチ→ベンディング）で、アングル鋼材の枠物製作が容易にできます。
- マルチワーカーは付属刃物の他に、オプションとして各種の交換刃物を取り揃えています。用途に合わせてご指定ください。

■アングル材の切断、V型切断、曲げまでの一連の加工と刃物交換で8種類の加工ができる画期的なアングル材の万能加工機。

●機能性

刃物が0.3mmのクリアランスで装着されており、正確でバリや変形のない後処理不要の加工面が得られます。また、刃物の交換は位置決めキーによって、迅速・確実にできます。

●操作性

マルチワーカーは、下部ボックスに油圧ユニットを内蔵したタテ型設計。Vノッチからベンディングまでの一連の加工作業は無理のない姿勢で行なえるので、操作性が大幅に向上。

●安全性

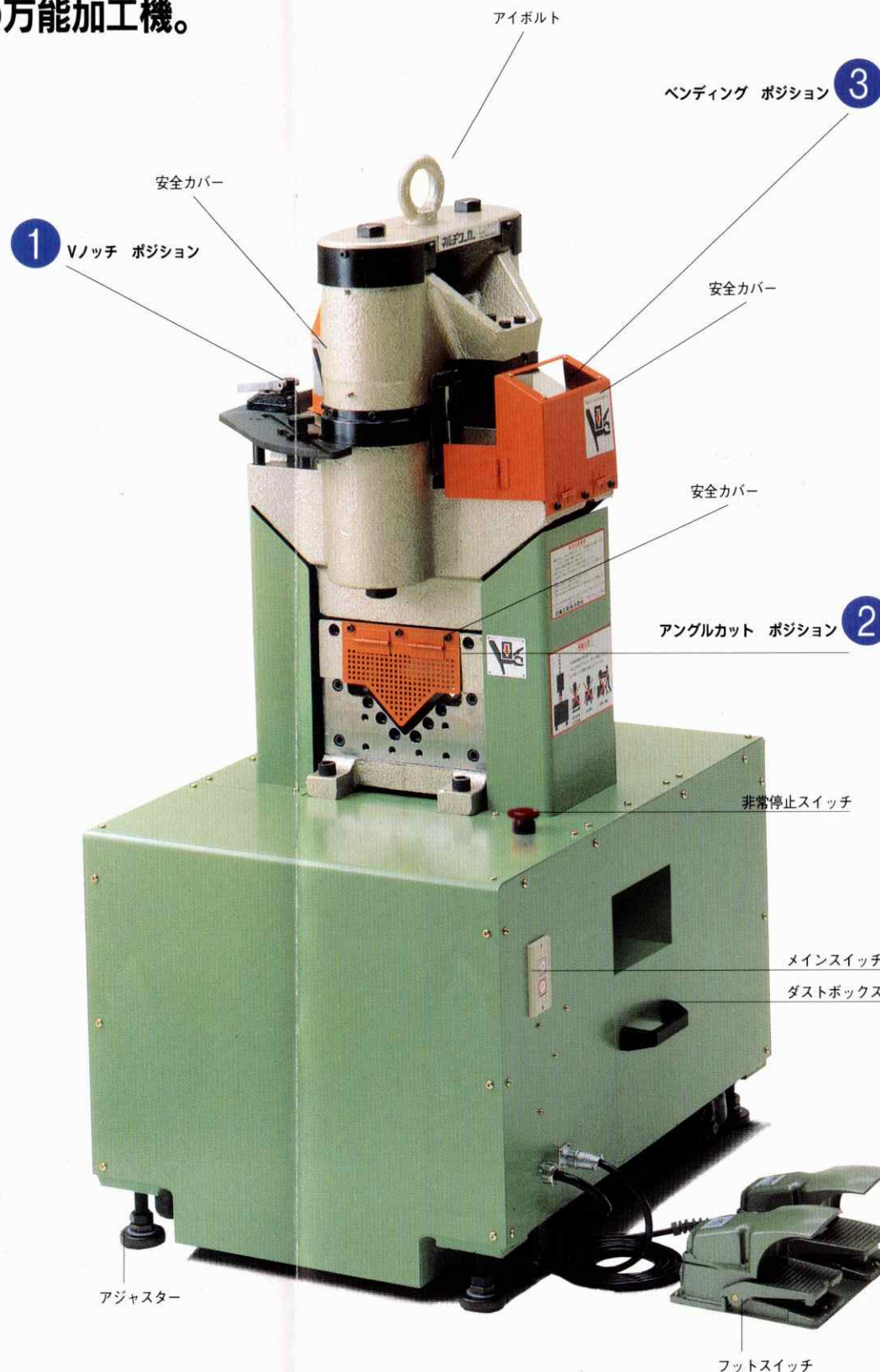
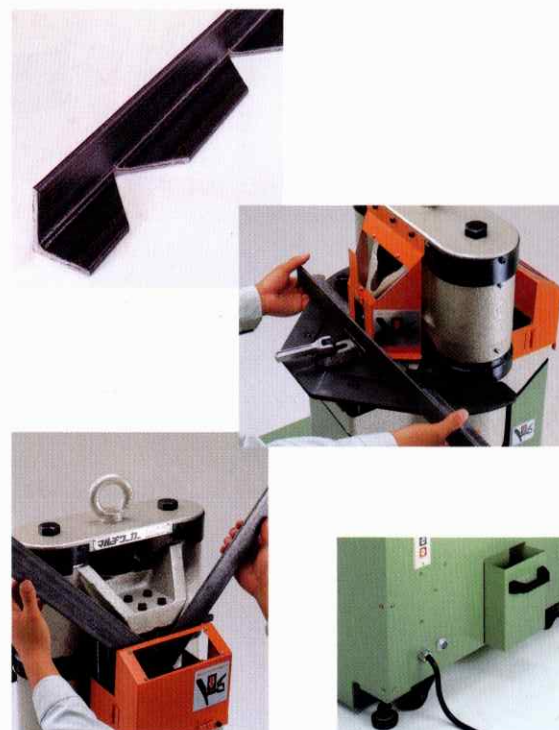
3つのワークポジションには、作業者の安全面を考慮してプロテクターを装備。また、フットスイッチには誤作動を防止するインターロック機構を採用。

●設置性

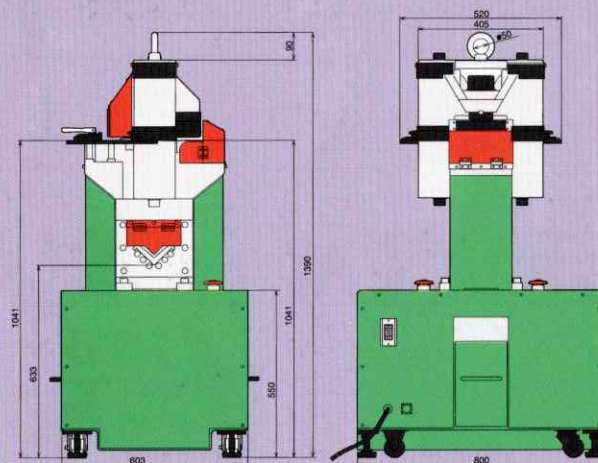
他に例をみないコンパクト設計。設置スペースをとらず、作業場のレイアウトに合わせ移動も簡単です。また移動後、アジャスターによってより確実に設置できます。

●作業性

ダストボックスの採用によって切りくずが簡単に処理できます。



■MW-35Aの外観図および仕様



■仕様

本体部	最大加圧力	35ton
	ストローク長	25mm
	最大加工可能アングル材	75mm×75mm×6t(SS41相当)
	切断時間(片連)	2.5秒
	外形寸法	W800×L603×H1390mm
ポンプ部	総重量	460kg
	電源電圧	AC200V 3相 50/60Hz
	モータ出力	2.2kw 4P
	許容吐出圧	700kgf/cm ²
	吐出量	0 kgf/cm ² 50Hz 3.0 ℓ/min
		60Hz 3.6 ℓ/min
		700 kgf/cm ² 50Hz 2.5 ℓ/min
		60Hz 2.9 ℓ/min
タンク油量		12.5 ℓ

■MW-35Aは、アングル加工の可能性を飛躍的に拡大。

刃物の交換で8種類の加工ができる。

1 ■付属刃物 Vノッチ ■加工例 75mm×75mm×6t	1 ■別売刃物 45°コーナーノッチ ■加工例 75mm×75mm×6t
2 ■付属刃物 アングルカット ■加工例 75mm×75mm×6t	2 ■別売刃物 ロッドカット ■加工例 22φ16角
2 ■別売刃物 平板カット ■加工例 125mm×9t	3 ■付属刃物 ベンディング5t/6t用 ■加工例 75mm×75mm×6t (別売で3.4tもあります)
3 ■別売刃物 コープ75(90°ノッチ) ■加工例 75mm×75mm×6t	3 ■別売刃物 ポンチング ■加工例 24×13t 50m/m以下40mm×40mm×3tまでの形鋼にはMダイス取付台をお使いください。
3 ■別売刃物 コープ40(90°ノッチ) ■加工例 40~75m/mのアングル材の接続に使用。(40m/m以上のときは追切り)	3 ■別売刃物 Lポンチ治具 ■加工例 50m/m以下のアングル材に丸穴、長穴をあける場合に用います。

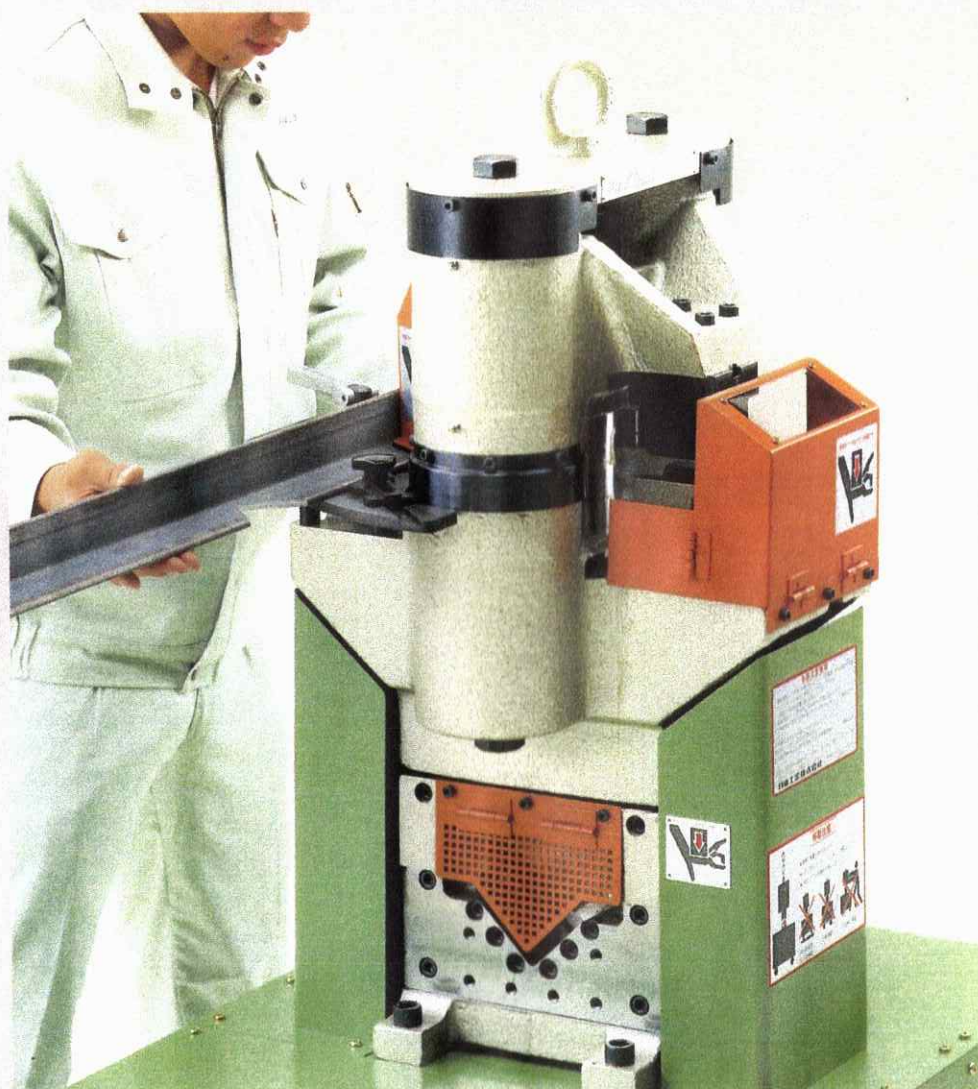
■付属刃物
マルチワーカーには、Vノッチ、アングルカット、ベンディング用が付属されています。

■別売刃物
マルチワーカーには、45°コーナーノッチ、ロッドカット、平板カット、コープ75、コープ40、ポンチング用が別売品として用意されています。

アングルの切断、V型加工、曲げまで
迅速な連続加工を実現。

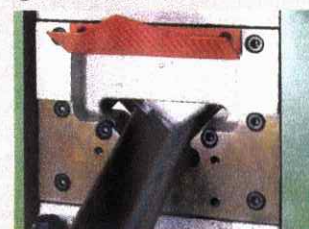
油圧式アングル万能加工機

マルチワーカー MW-35A



■刃物の交換で**8種類**の多彩なアングル加工

●アングルカット



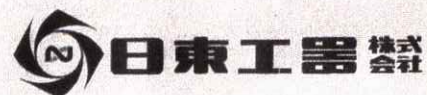
●Vノッチ



●ベンディング



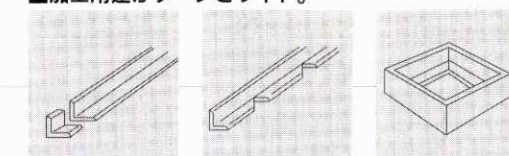
▲機能説明のため安全カバーははずした状態で撮影しています。



油圧式アングル万能加工機

マルチワーカー MW-35A

■加工用途がグリーンとワイド。



マルチワーカーは、L形鋼や平鋼等の曲げ／切断／V型
カットをはじめ、丸棒や角棒のロッド切断も実現。建築／
土木／機械／看板／型枠／製作の分野に最適です。

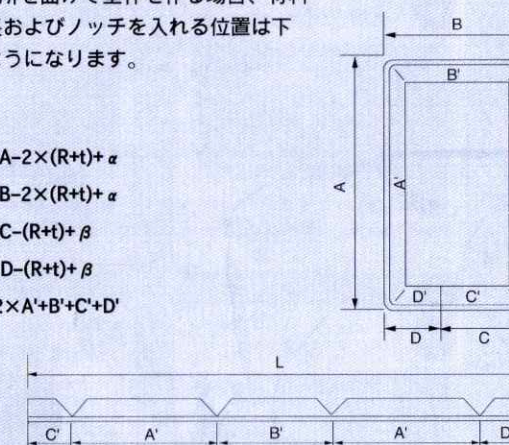
■マルチワーカーによる型枠の作り方

(1)アングル材の寸法どりは、材質、引張強さなどにより寸法に違
いが生じますので、おおよそ下記の表を参考にしてください。

板厚 t	曲げ半径 R	R + t	両側曲げ定数 α	片側曲げ定数 β
3 t	3	6	7	3.5
4 t	3	7	8.5	4
5 t	5	10	11.5	5.5
6 t	5	11	13	6.5

(2)4カ所を曲げて型枠を作る場合、材料
の全長およびノッチを入れる位置は下
記のようになります。

$$\begin{aligned} A' &= A - 2 \times (R + t) + \alpha \\ B' &= B - 2 \times (R + t) + \alpha \\ C' &= C - (R + t) + \beta \\ D' &= D - (R + t) + \beta \\ L &= 2 \times A' + B' + C' + D' \end{aligned}$$



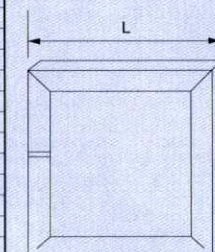
【計算例】

左下図で A=400mm B=300mm C=100mm
D=200mm t=5mm の場合

$$\begin{aligned} A' &= 400 - 2 \times 10 + 11.5 & A' &= 391.5 \\ B' &= 300 - 2 \times 10 + 11.5 & B' &= 291.5 \\ C' &= 100 - 10 + 5.5 & C' &= 95.5 \\ D' &= 200 - 10 + 5.5 & D' &= 195.5 \\ L &= 2 \times 391.5 + 291.5 + 95.5 + 195.5 & L &= 1365.5 \text{mm} \end{aligned}$$

(3)アングル材で型枠を作る際、最低必要L寸法は次の
通りです。

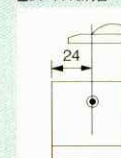
アングル鋼材の呼称寸法	最低必要L寸法
25mm×25mm×3t	165mm
30 × 30 × 3	170mm
40 × 40 × 3	180mm
45 × 45 × 4	190mm
45 × 45 × 5	195mm
50 × 50 × 4	195mm
50 × 50 × 5	200mm
50 × 50 × 6	200mm
60 × 60 × 4	205mm
60 × 60 × 5	210mm
65 × 65 × 5	215mm
65 × 65 × 6	220mm
70 × 70 × 6	225mm
75 × 75 × 6	230mm



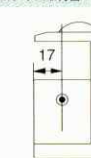
■ポンチング治具の選び方

ポンチング治具は、使用するアングル材の大きさ、穴あけ位置、
穴の形状によって選びます。下記の表はアングル材の中心部に穴
あけすることを前提として構成されています。

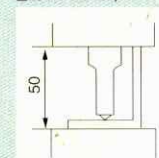
■Dダイス取付台



■Mダイス取付台



■LポンチングAss'y



アングルの寸法	穴形状	ポンチングAss'y		Lポンチ治具	アングルの寸法	穴形状	ポンチングAss'y		Lポンチ治具
		Dダイス取付台	Mダイス取付台				Dダイス取付台	Mダイス取付台	
25×25×3t	丸穴	×	×	○	50×50×6t	丸穴	×	○	○
	長穴	×	×	○		長穴	×	×	○
30×30×3t	丸穴	×	×	○	60×60×4t	丸穴	○	○	×
	長穴	×	×	○		長穴	○	×	×
40×40×3t	丸穴	×	○	○	60×60×5t	丸穴	○	○	×
	長穴	×	×	○		長穴	○	×	×
45×45×4t	丸穴	×	○	○	65×65×5t	丸穴	○	○	×
	長穴	×	×	○		長穴	○	×	×
45×45×5t	丸穴	×	○	○	65×65×6t	丸穴	○	○	×
	長穴	×	×	○		長穴	○	×	×
50×50×4t	丸穴	×	○	○	70×70×6t	丸穴	○	○	×
	長穴	×	×	○		長穴	○	×	×
50×50×5t	丸穴	×	○	○	75×75×6t	丸穴	○	○	×
	長穴	×	×	○		長穴	○	×	×

登録販売店



日東会会員章

■お求めは上記マークの日東会加盟店で

21世紀の省力化技術を創造する
日東工器株式会社

本社・研究所／〒146東京都大田区仲池上2-9-4 ☎03 (3755) 1111
支店／大阪 ☎06 (361) 2321・名古屋 ☎052 (561) 2881
営業所／札幌・仙台・新潟・北陸・松本・北関東・水戸・大宮・八王子・静岡・京滋・姫路
岡山・広島・高松・福岡・シカゴ・ロンドン・シンガポール・シュツットガルト