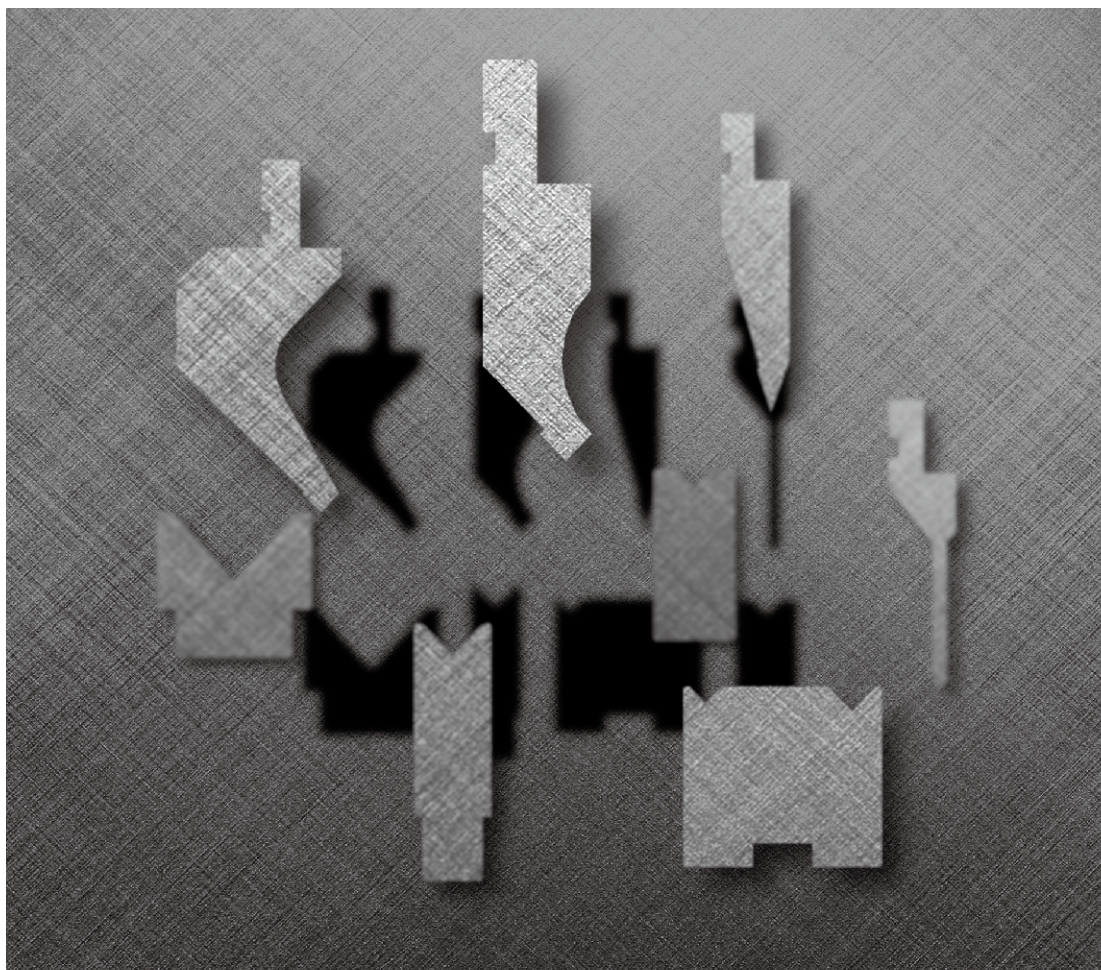


プレスブレーキ 金型ガイドブック

Press Brake Tooling Guidebook

BH シリーズ・BB シリーズ

BH series · BB series

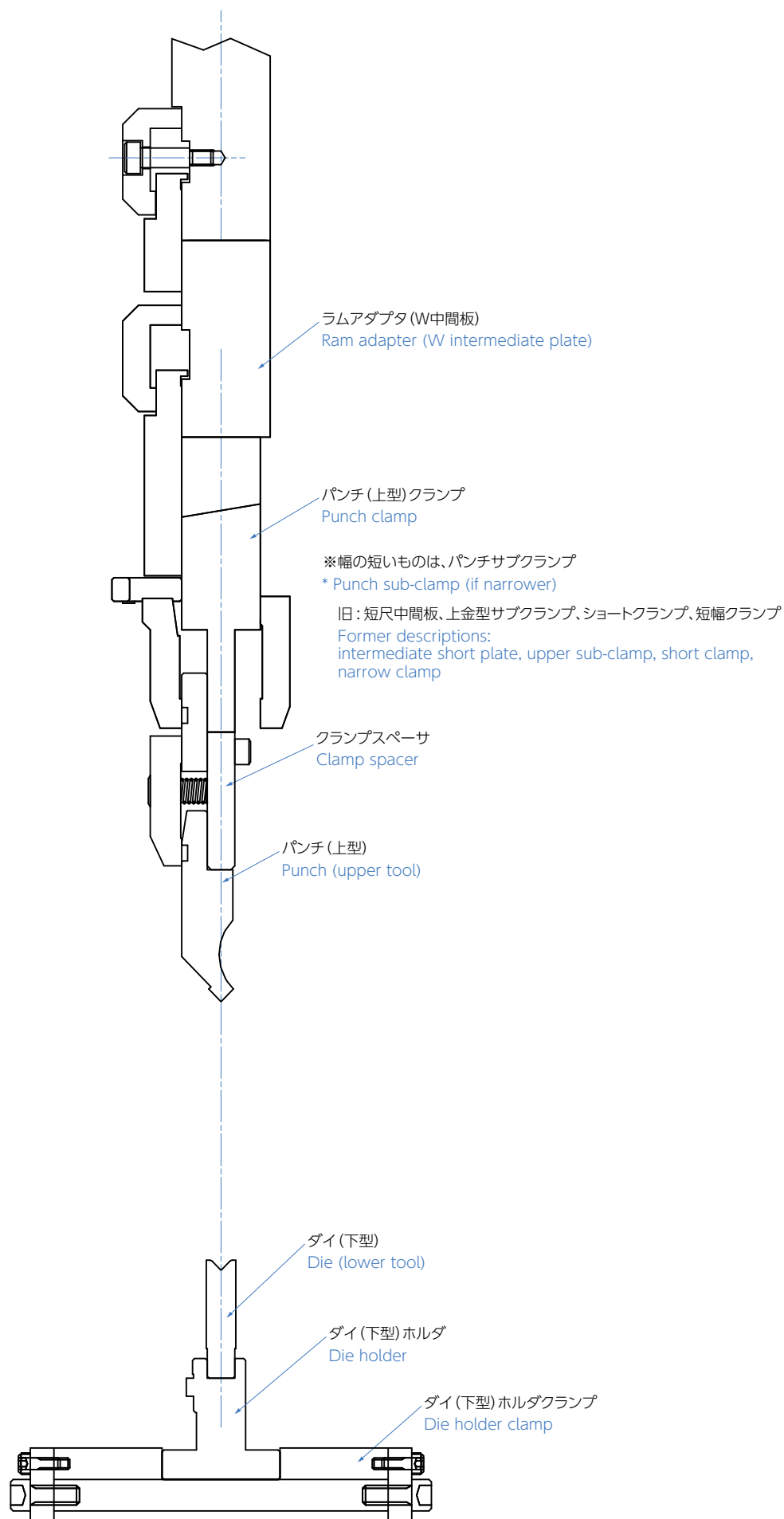


村田機械

MURATA MACHINERY, LTD.

各部位の名称

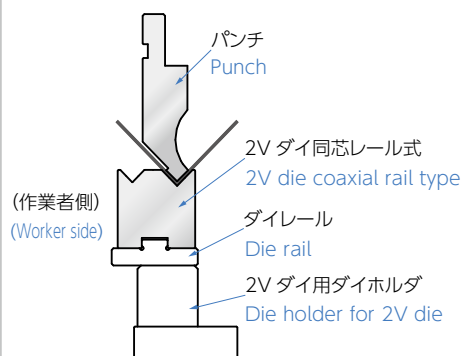
Name of each part



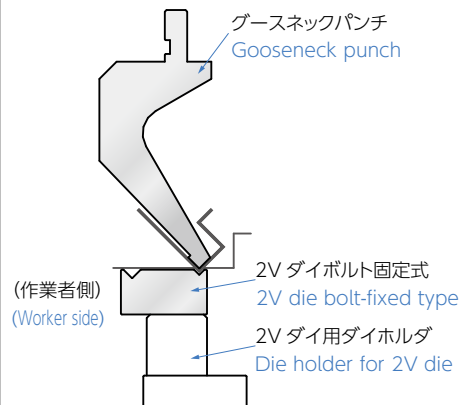
標準金型 組み合わせ表

Standard tool combinations

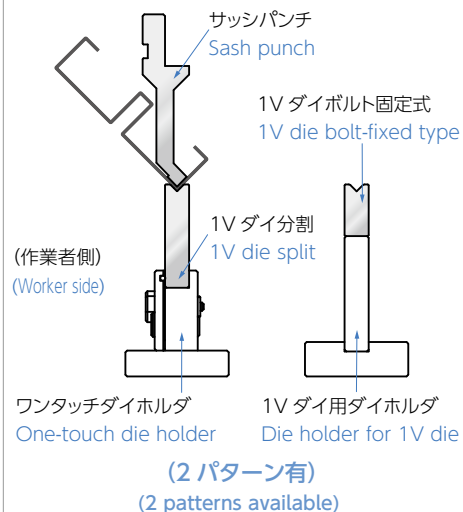
90° 曲げ 2V ダイ同芯レール式 90° Bending 2V die coaxial rail type



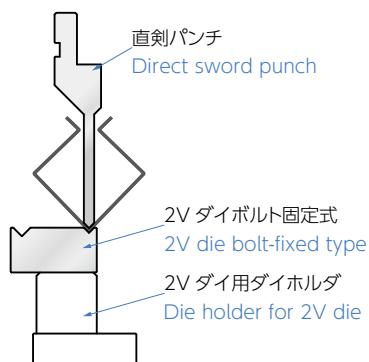
90° 曲げ グースネック 90° Bending gooseneck



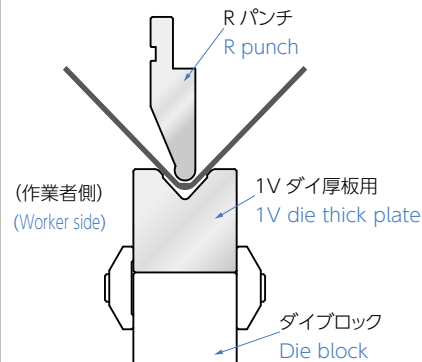
90° 曲げ サッシ 90° Bending sash



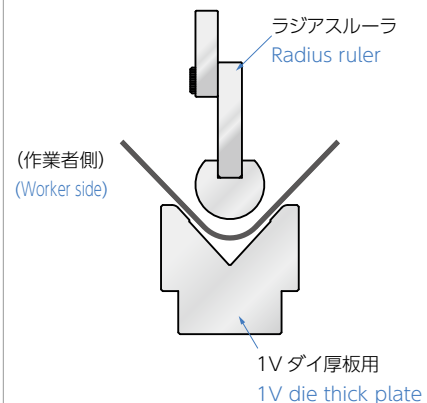
90° 曲げ 直剣 90° Bending straight blade



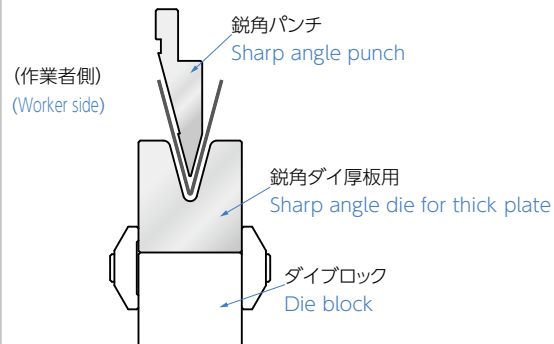
90° 曲げ 厚板用 90° Bending thick plate



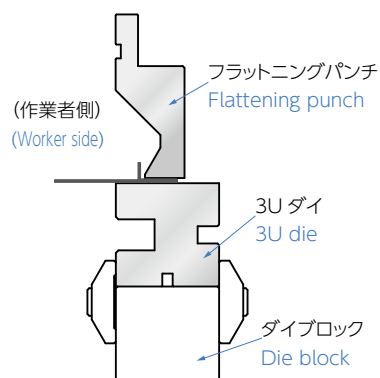
R 曲げ Radius bending



ヘミング前工程 / 厚板鋭角曲げ Hemming step 1 / sharp bending of thick plate

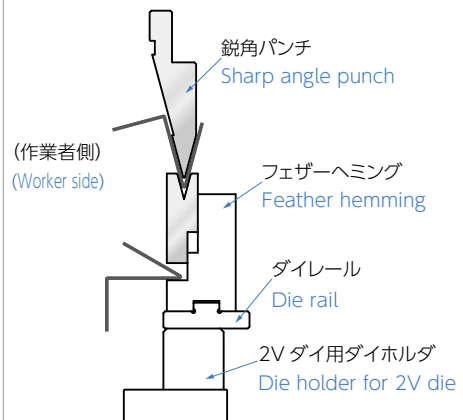


ヘミング後工程 Hemming step 2



(2 工程)
(2 steps)

フェザーヘミング Feather hemming

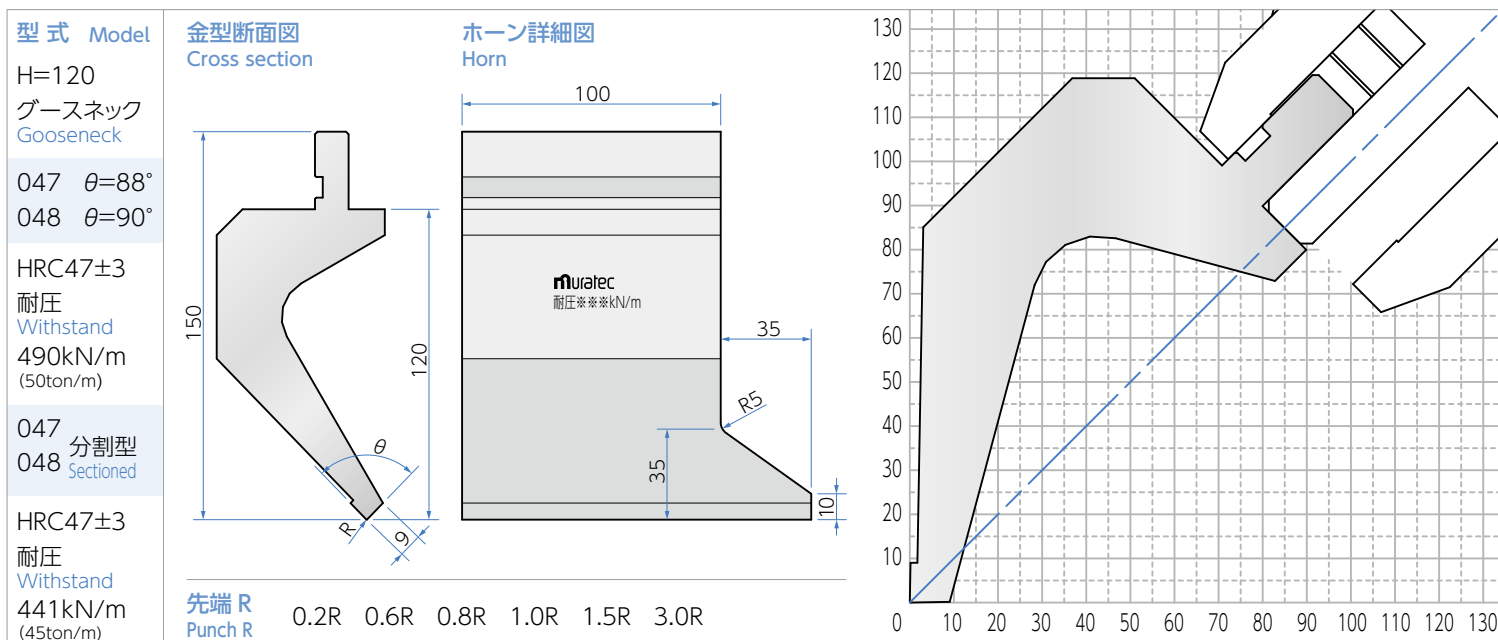
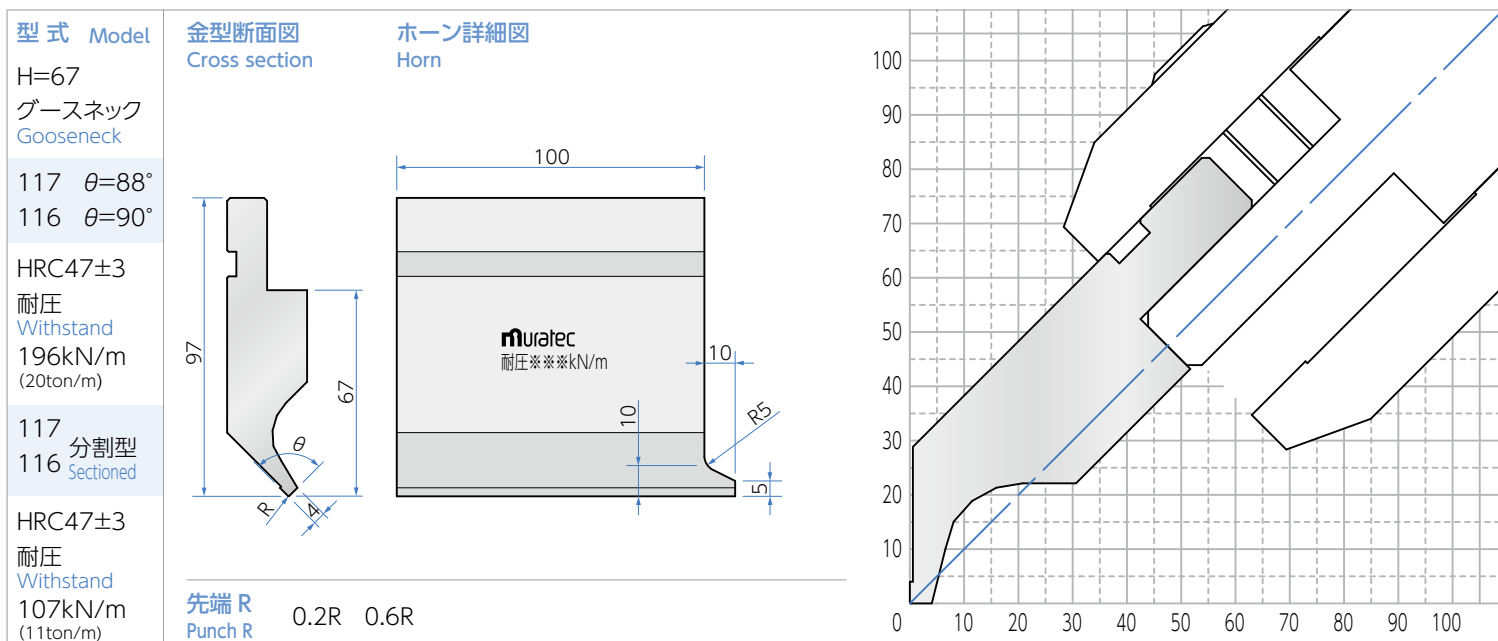
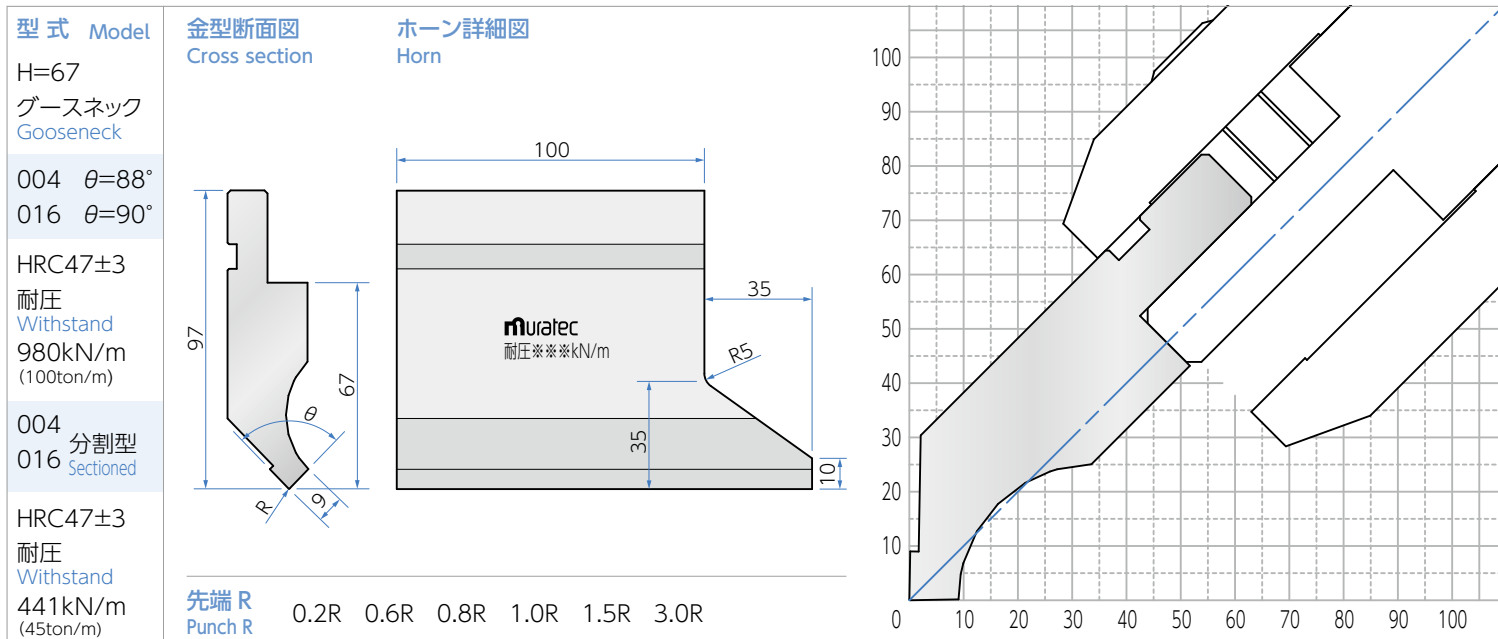


(1 セットでヘミングが完了できます)
(Hemming can complete with this one set alone)

パンチ (グースネック) 88° 90°

Punch (gooseneck) 88° 90°

L = 835mm S = 415mm



パンチ (グースネック) 88° 90°

Punch (gooseneck) 88° 90°

L = 835mm S = 415mm

型式 Model

H=90
グースネック
Gooseneck

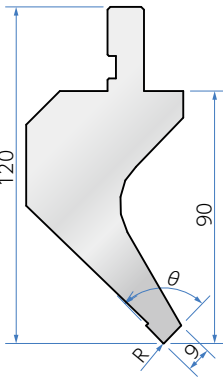
452 $\theta=88^\circ$
462 $\theta=90^\circ$

HRC47±3
耐圧
Withstand
686kN/m
(70ton/m)

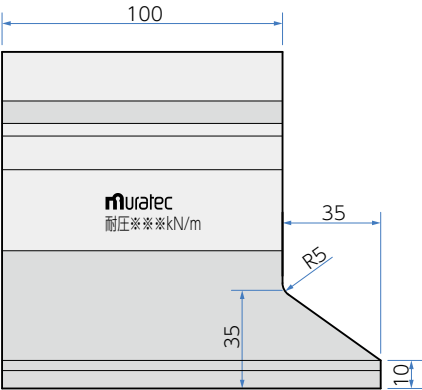
452 分割型
462 Sectioned

HRC47±3
耐圧
Withstand
441kN/m
(45ton/m)

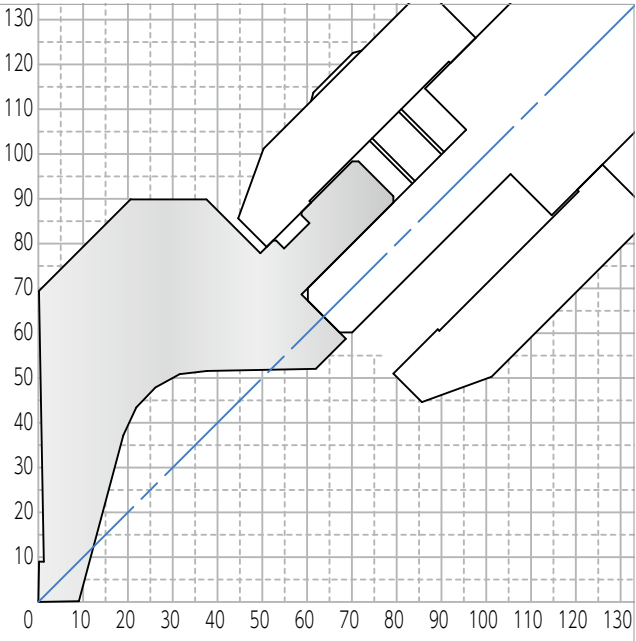
金型断面図
Cross section



ホーン詳細図
Horn



先端 R
Punch R 0.2R 0.6R 0.8R 1.0R 1.5R 3.0R



型式 Model

H=90
グースネック
Gooseneck

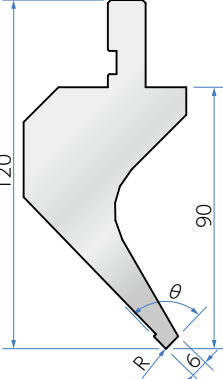
453 $\theta=88^\circ$
463 $\theta=90^\circ$

HRC47±3
耐圧
Withstand
490kN/m
(50ton/m)

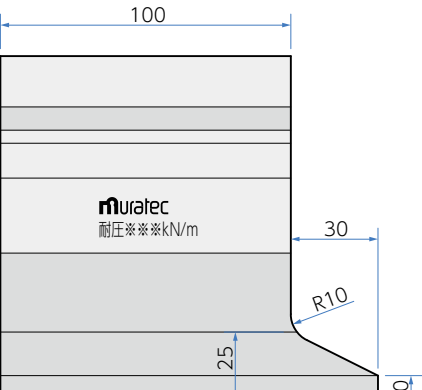
453 分割型
463 Sectioned

HRC47±3
耐圧
Withstand
294kN/m
(30ton/m)

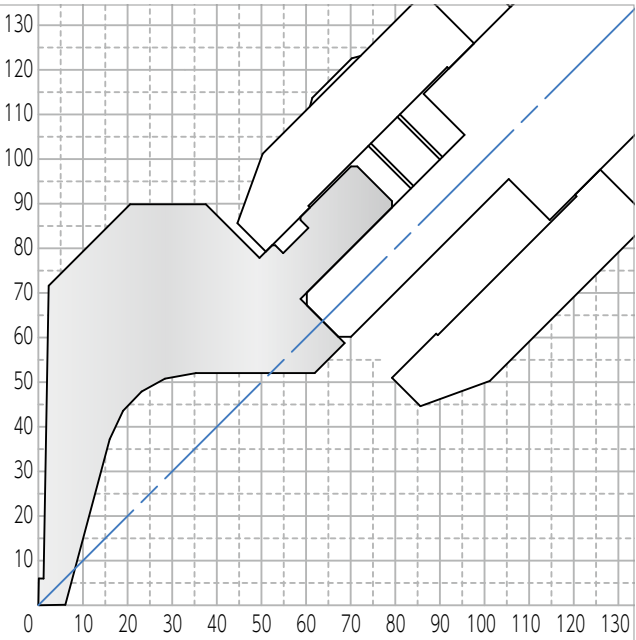
金型断面図
Cross section



ホーン詳細図
Horn



先端 R
Punch R 0.2R 0.6R 0.8R 1.0R 1.5R 3.0R



型式 Model

H=105
グースネック
Gooseneck

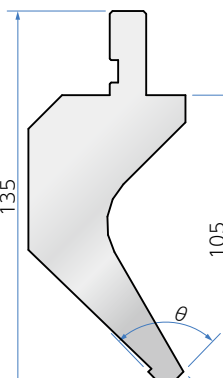
045 $\theta=88^\circ$
046 $\theta=90^\circ$

HRC47±3
耐圧
Withstand
490kN/m
(50ton/m)

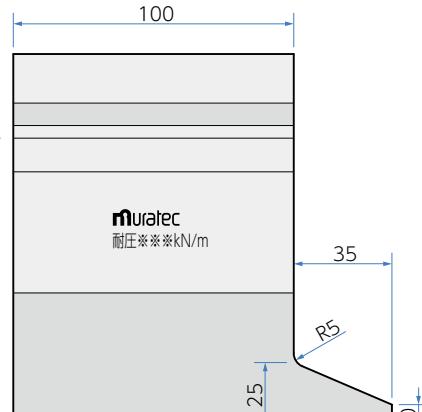
045 分割型
046 Sectioned

HRC47±3
耐圧
Withstand
441kN/m
(45ton/m)

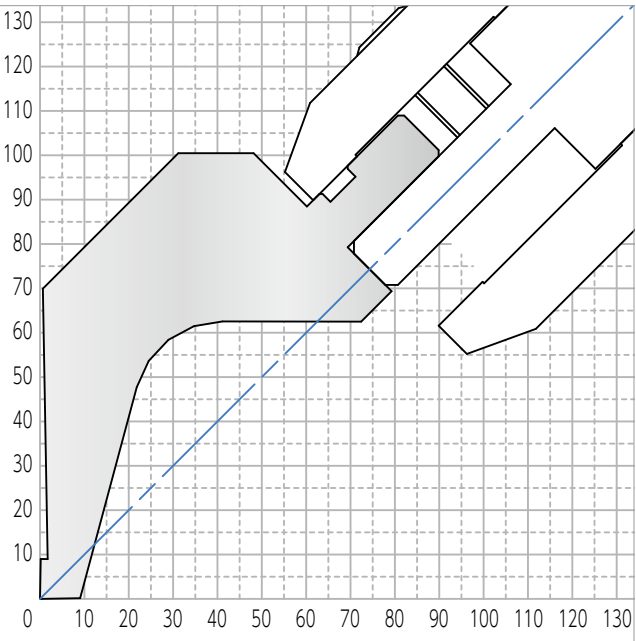
金型断面図
Cross section



ホーン詳細図
Horn



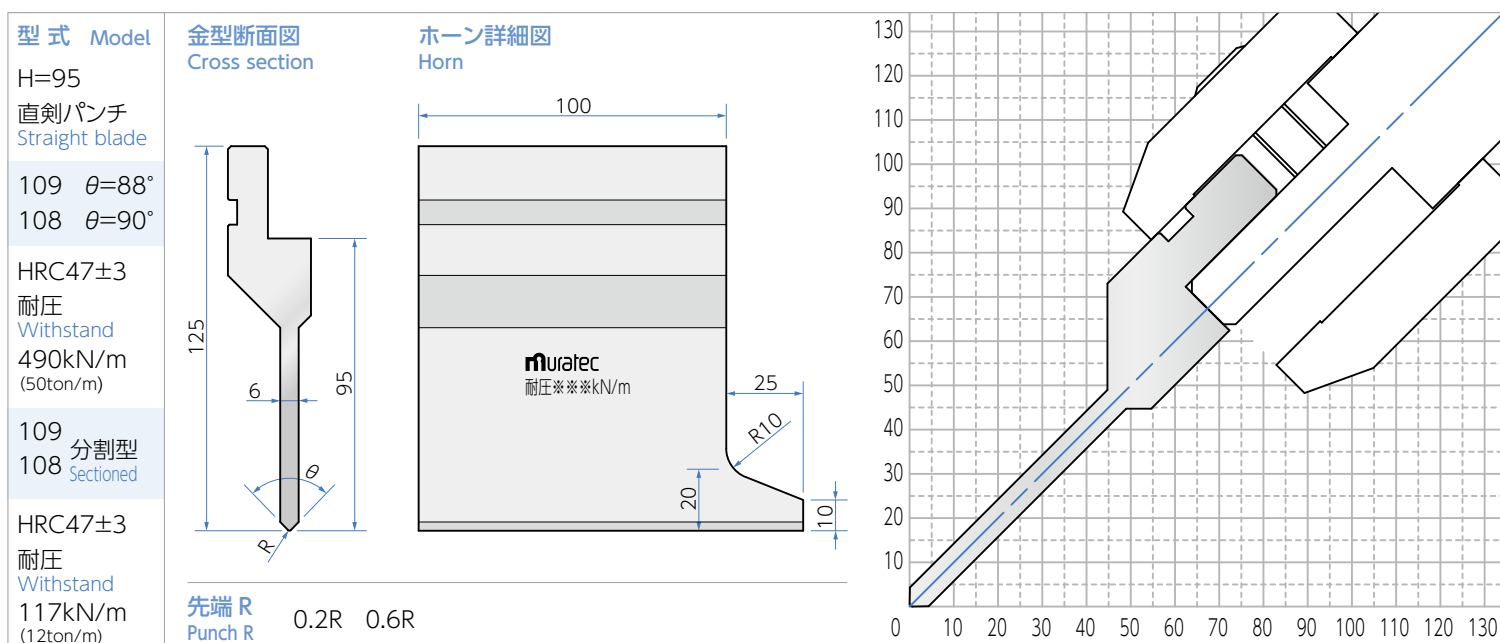
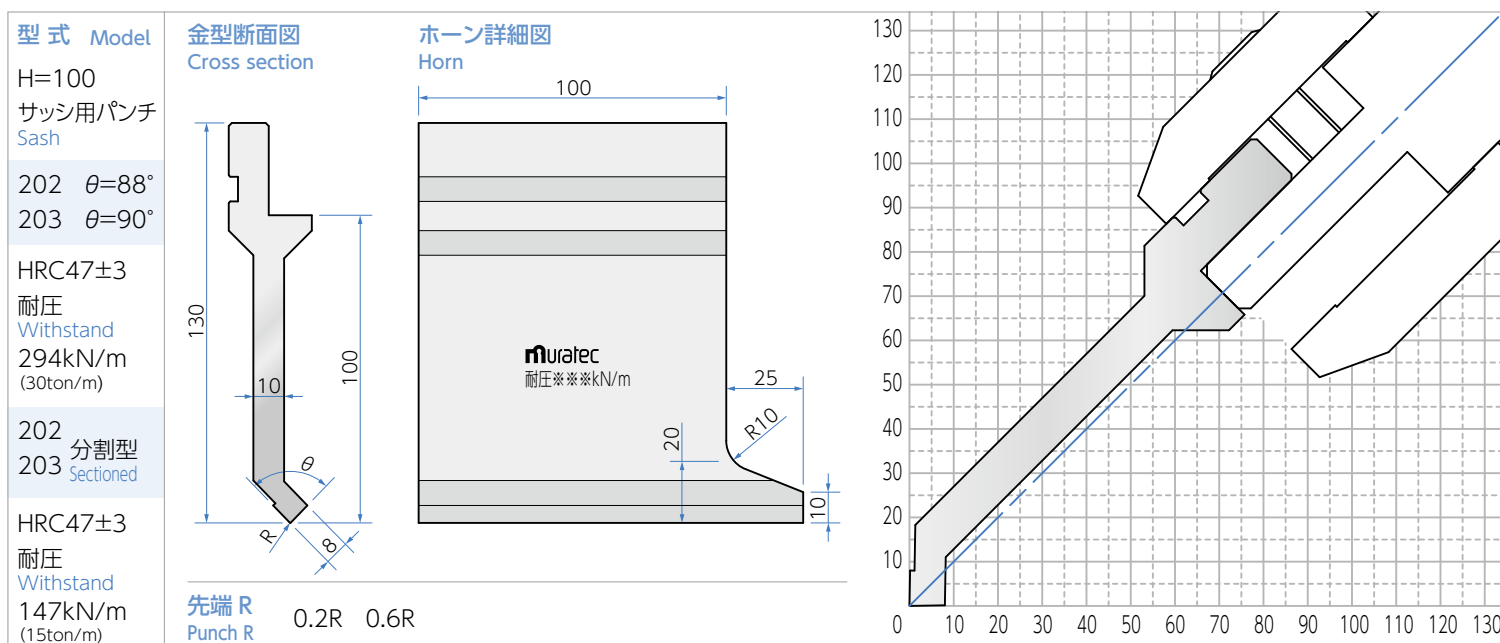
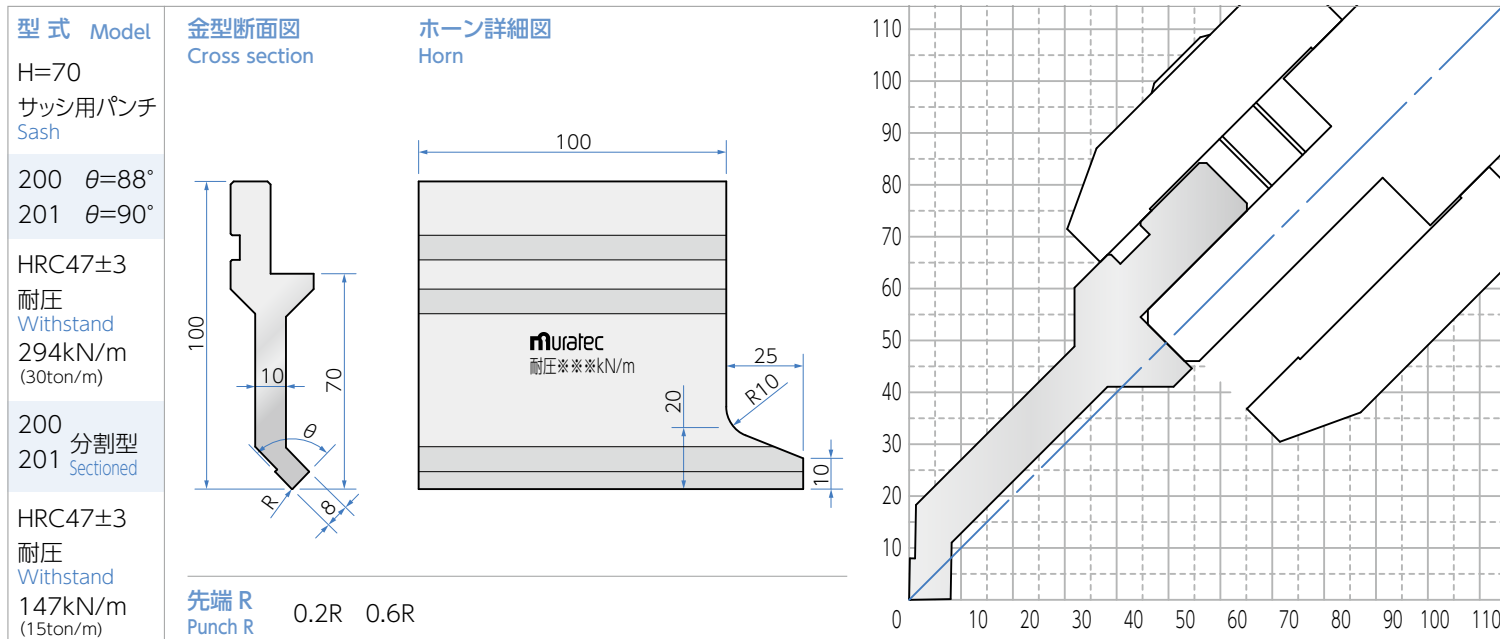
先端 R
Punch R 0.2R 0.6R 0.8R 1.0R 1.5R 3.0R



パンチ (サッシ・直剣) 88° 90°

Punch (sash or straight blade) 88° 90°

L = 835mm S = 415mm



パンチ (鋭角) 60° 45° 30°

Punch (sharp bending) 60° 45° 30°

L = 835mm S = 415mm

型 式 Model

H=65
厚板用パンチ
Punch for thick plate

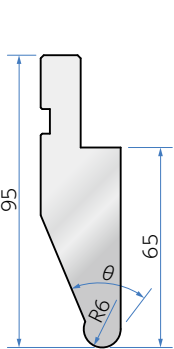
003 $\theta=60^\circ$

HRC47±3
耐圧
Withstand
980kN/m
(100ton/m)

003 分割型
Sectioned

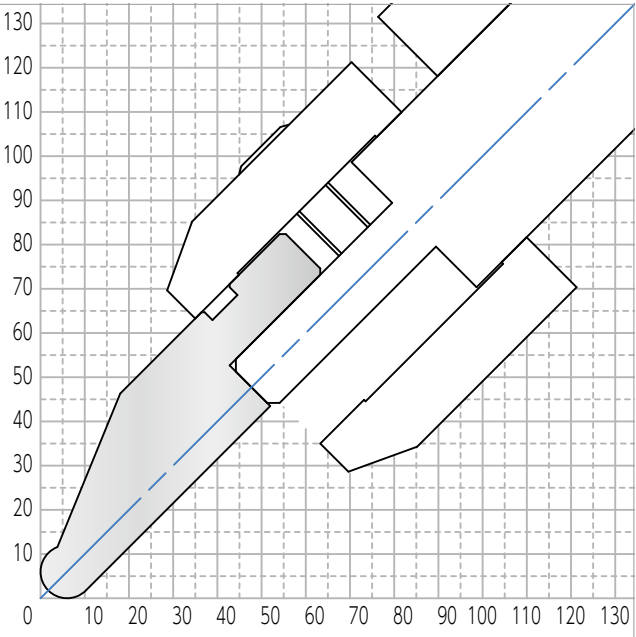
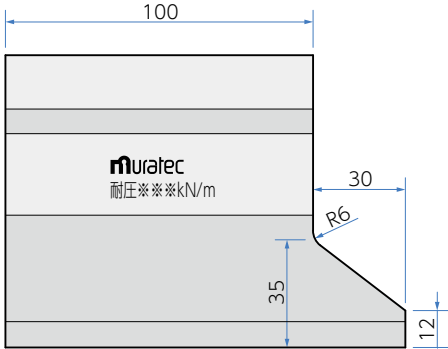
HRC47±3
耐圧
Withstand
441kN/m
(45ton/m)

金型断面図
Cross section



先端 R
Punch R 6.0R

ホーン詳細図
Horn



型 式 Model

H=67
45°パンチ
45° punch

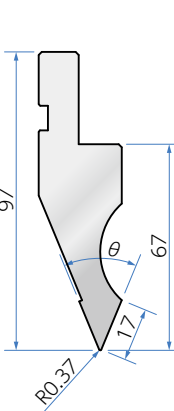
008 $\theta=45^\circ$

HRC47±3
耐圧
Withstand
588kN/m
(60ton/m)

008 分割型
Sectioned

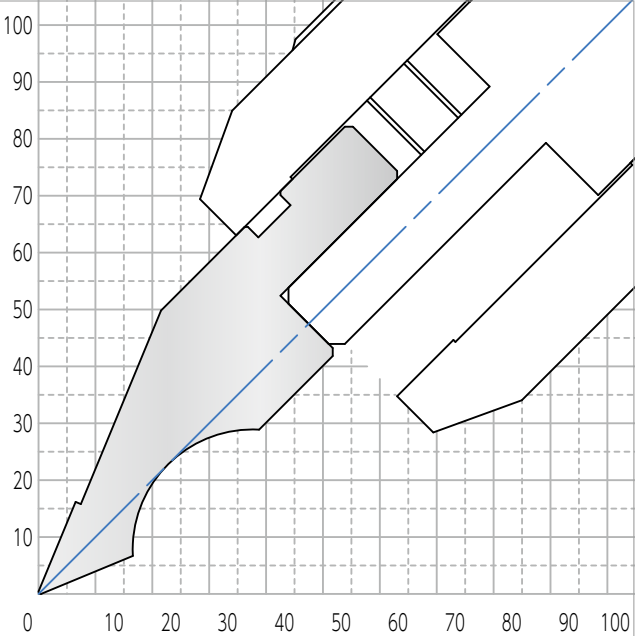
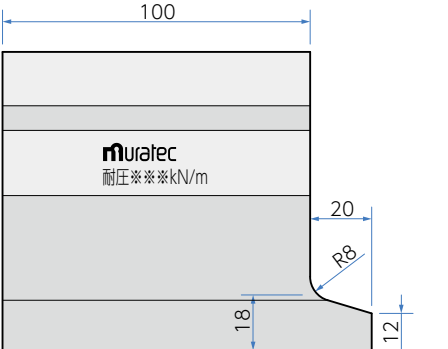
HRC47±3
耐圧
Withstand
294kN/m
(30ton/m)

金型断面図
Cross section



先端 R
Punch R 0.37R

ホーン詳細図
Horn



型 式 Model

H=90
直剣パンチ
Straight blade

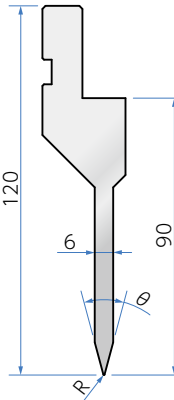
10870 $\theta=30^\circ$

HRC47±3
耐圧
Withstand
490kN/m
(50ton/m)

10870 分割型
Sectioned

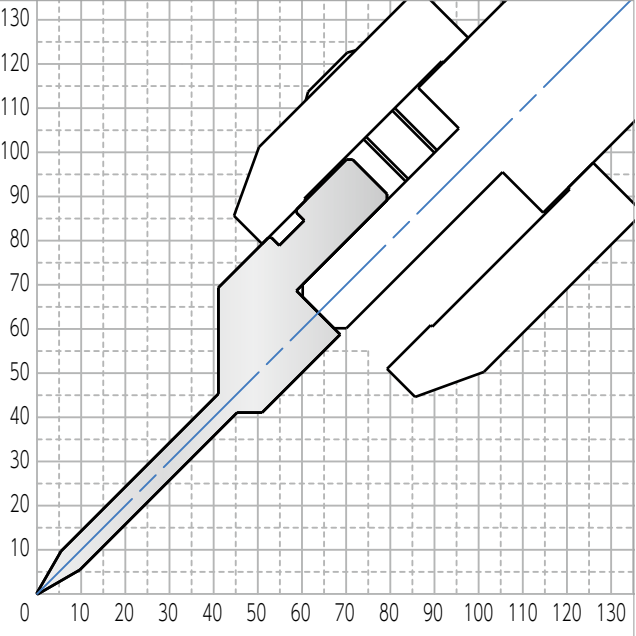
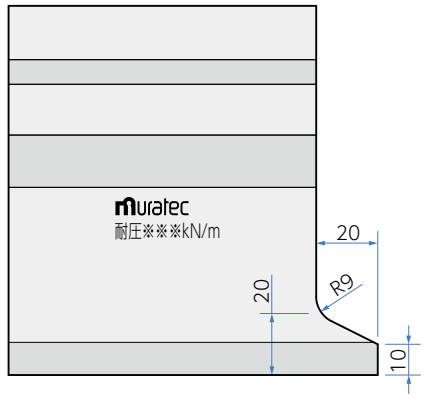
HRC47±3
耐圧
Withstand
107kN/m
(11ton/m)

金型断面図
Cross section



先端 R
Punch R 0.2R 0.5R

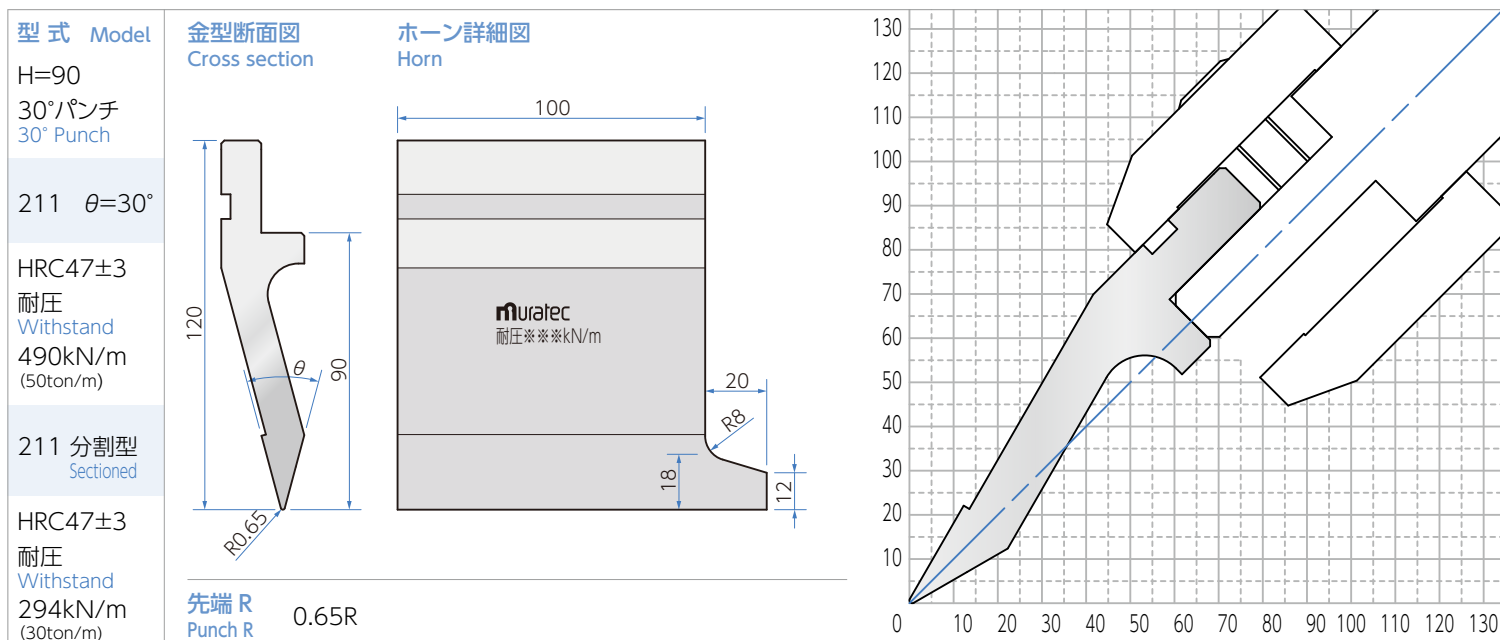
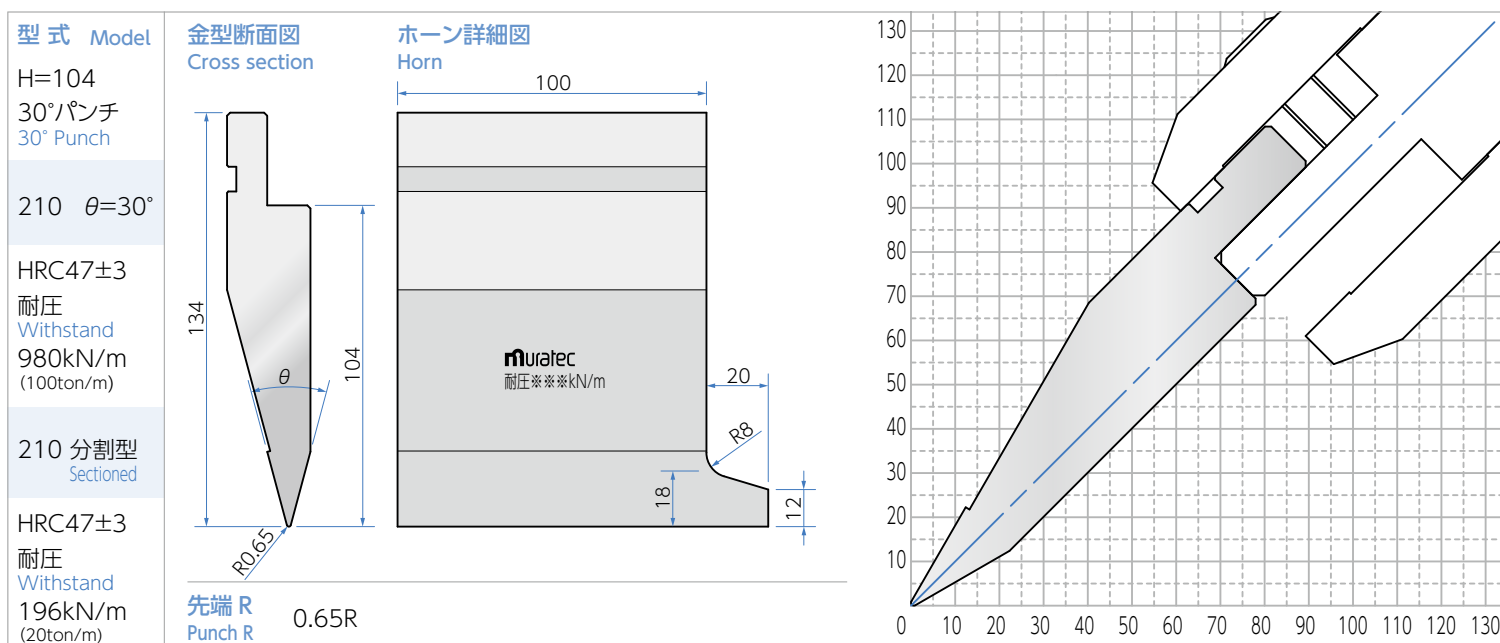
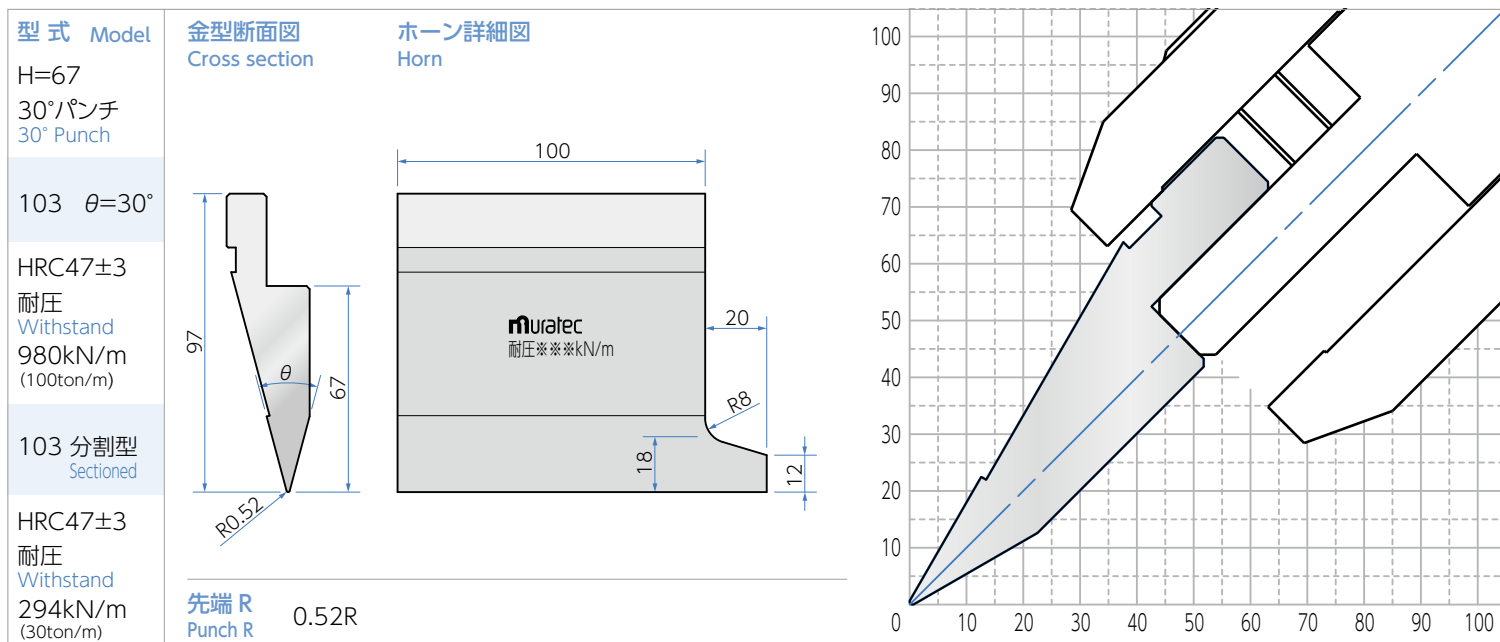
ホーン詳細図
Horn



パンチ(鋭角) 30°

Punch (sharp bending) 30°

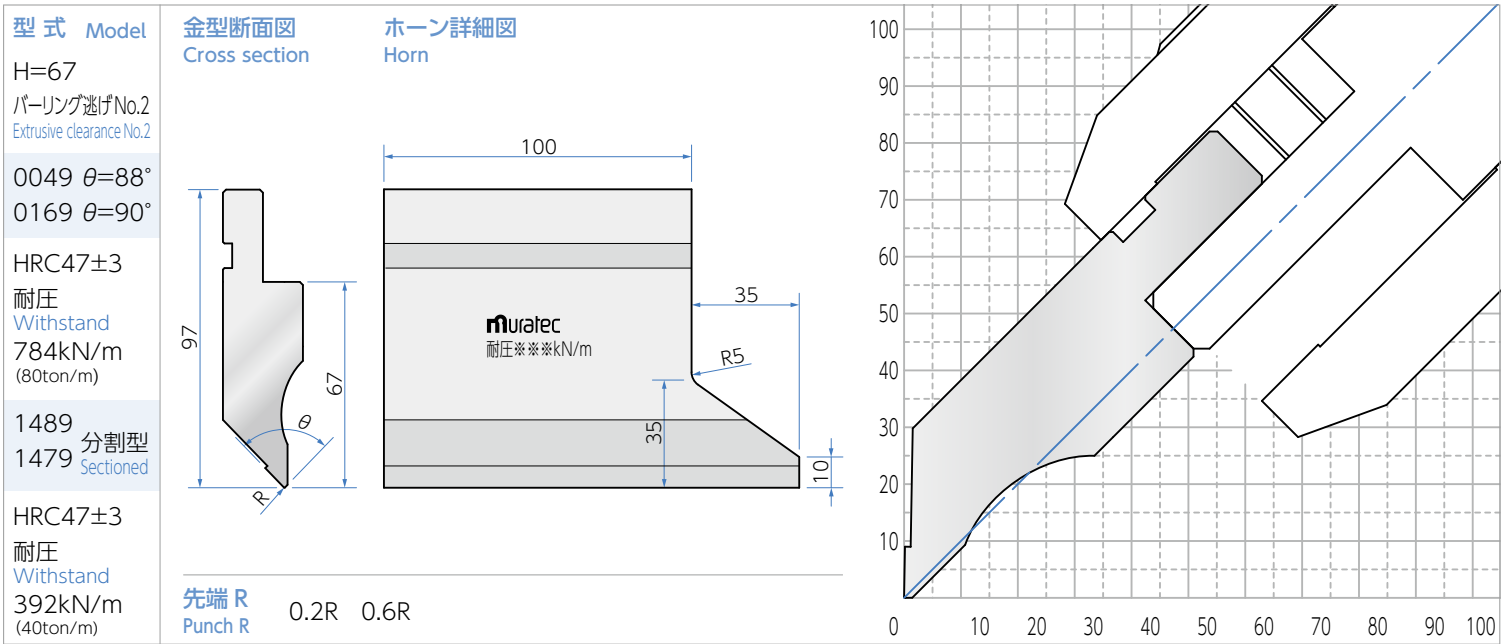
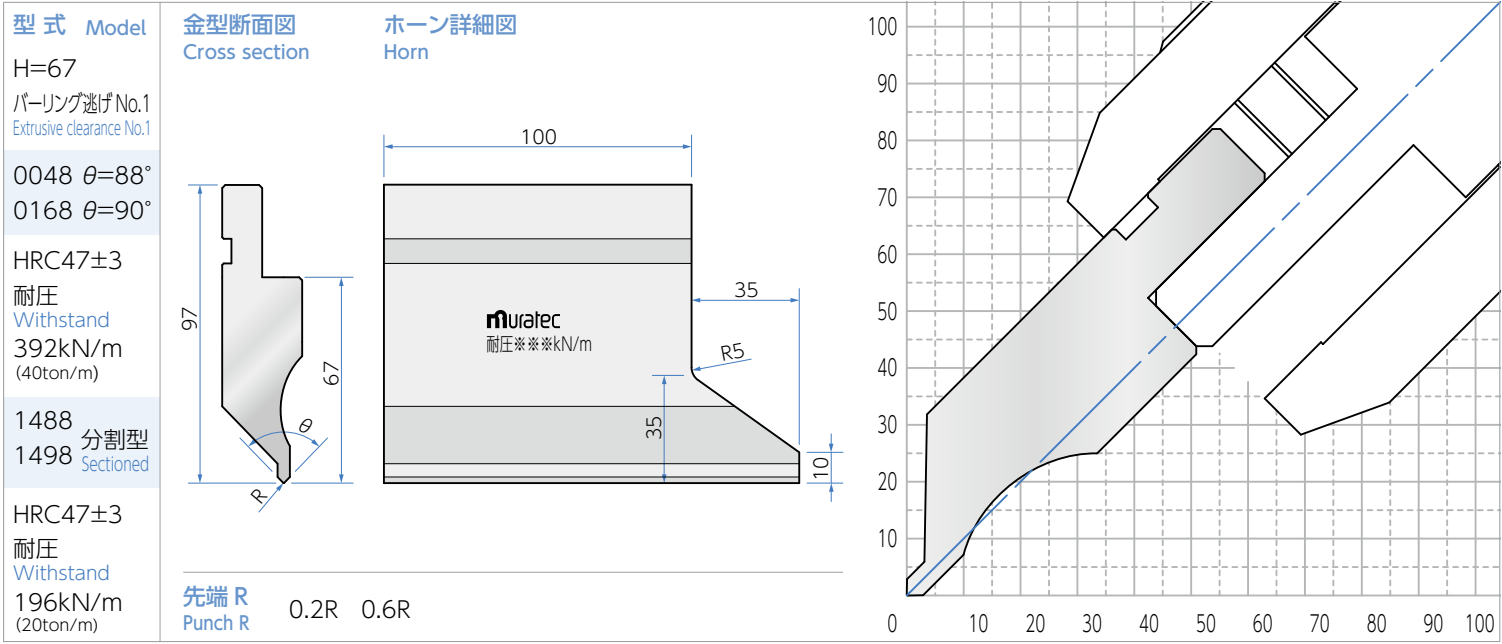
L = 835mm S = 415mm



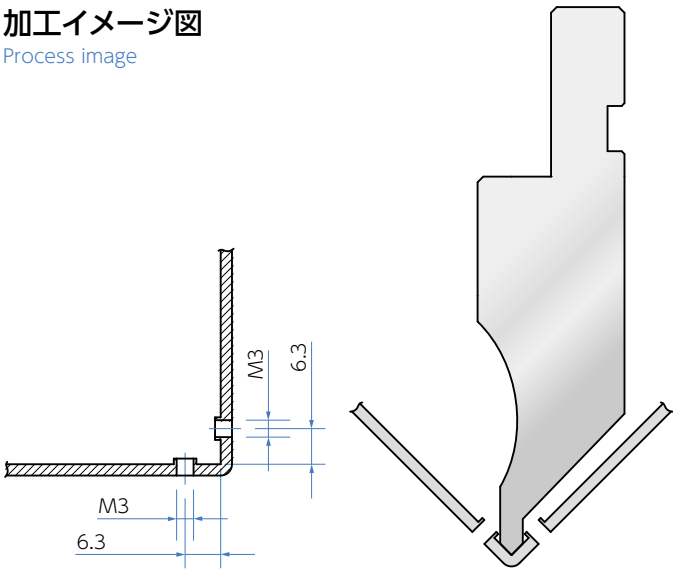
パンチ（バーリング逃げ） 88° 90°

Punch (extrusive clearance) 88° 90°

L = 835mm S = 415mm

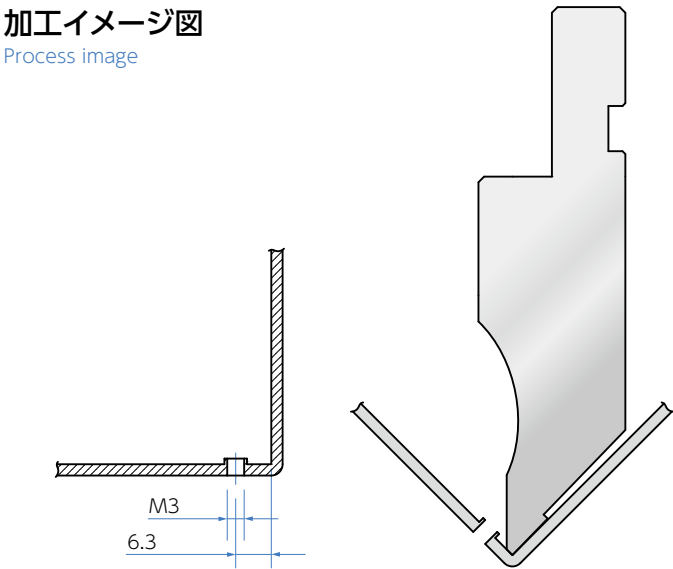


加工イメージ図
Process image



曲げ部分に近いバーリング加工を避けて曲げが可能です。
Bending is possible without the interference with extrusions.

加工イメージ図
Process image



曲げ部分に近いバーリング加工を避けて曲げが可能です。
Bending is possible without the interference with extrusions.

ラジアスルーラ

※ラジアスルーラの R 部は最小 R8、最大 R50 まで対応可能です。

Radius ruler

* Available ruler size: R8 ~ R50.

L = 835mm S = 415mm

型式 Model

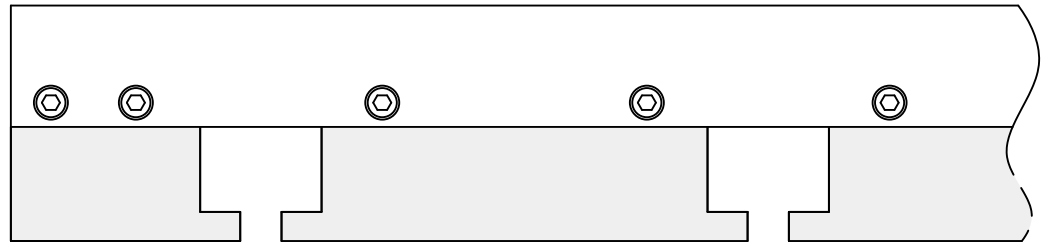
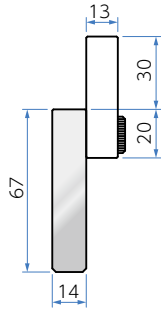
断面図 Sectional view

詳細図 Detail view

015

ホルダ
Holder

HRC25±3



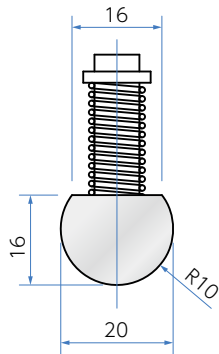
型式 Model

断面図 Sectional view

017

ラジアスルーラ
Radius ruler

R10



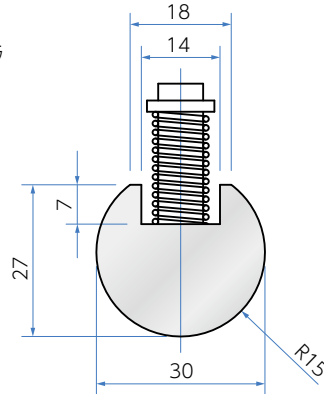
型式 Model

断面図 Sectional view

017

ラジアスルーラ
Radius ruler

R15



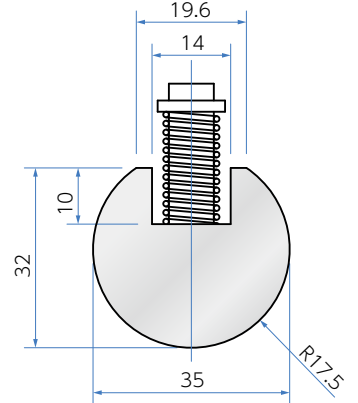
型式 Model

断面図 Sectional view

017

ラジアスルーラ
Radius ruler

R17.5



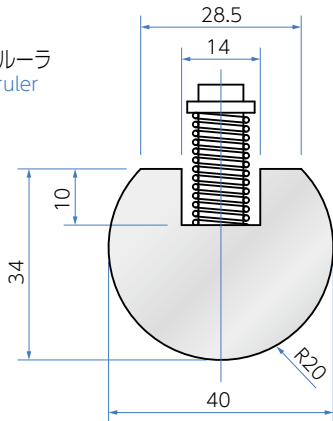
型式 Model

断面図 Sectional view

017

ラジアスルーラ
Radius ruler

R20



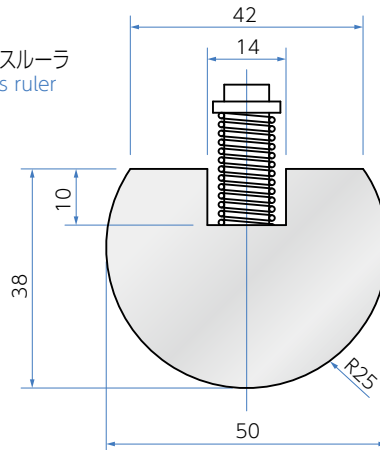
型式 Model

断面図 Sectional view

017

ラジアスルーラ
Radius ruler

R25



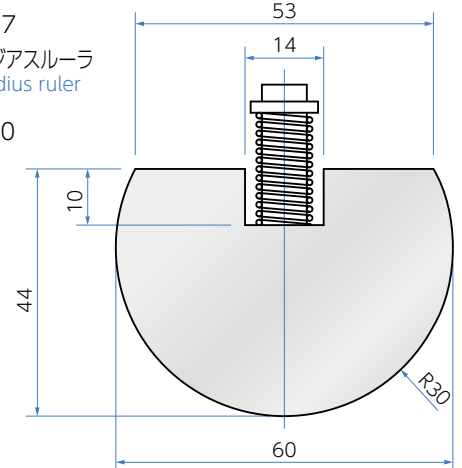
型式 Model

断面図 Sectional view

017

ラジアスルーラ
Radius ruler

R30



※下型 V 幅選定方法：(ラジアスルーラパンチ R+ 板厚)×(2 ~ 2.5) 倍

* The best V size of die: (Ruler R + sheet thickness) × (2 ~ 2.5) times



2V ダイ (同芯レール式) 88° 90°

2V Die (coaxial rail type) 88° 90°

L = 835mm S = 415mm

型式 Model	断面図 Sectional view
502 V6-V10	
θ=90° H=46	
θ=88° H=46	
HRC47±3 耐圧 Withstand 686kN/m(70ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
503 V8-V12	
θ=90° H=46	
θ=88° H=46	
HRC47±3 耐圧 Withstand 686kN/m(70ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
504 V14-V18	
θ=90° 可 Possible	
θ=88° H=46	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
505 V12-V20	
θ=90° 可 Possible	
θ=88° H=46	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
506 V16-V25	
θ=90° 可 Possible	
θ=88° H=46	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

2V ダイ (レール式) 88° 90°

2V Die (rail type) 88° 90°

L = 835mm S = 415mm

型式 Model	断面図 Sectional view
V6-V10	
30248 θ=90° H=46	
30247 θ=88° H=46	
HRC47±3 耐圧 Withstand 686kN/m(70ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
V8-V12	
30348 θ=90° H=46	
30347 θ=88° H=46	
HRC47±3 耐圧 Withstand 686kN/m(70ton/m)	

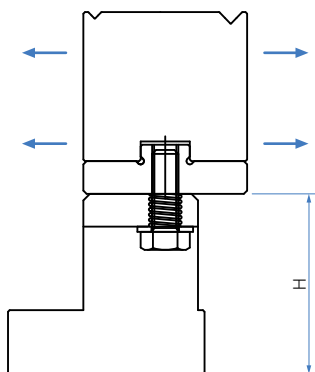
型式 Model	断面図 Sectional view
H=46 (88° V14-V18)	
30448 θ=88°	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
H=46 (88° V12-V20)	
30548 θ=88°	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
H=46 (88° V16-V25)	
30648 θ=88°	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

2V ダイ同芯レール式の組み合わせ

Combination of 2V die coaxial rail type



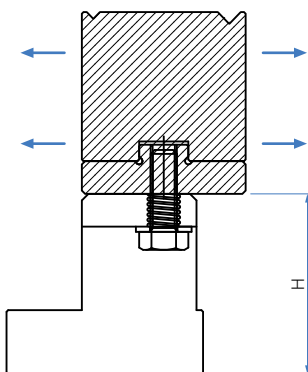
標準ダイホルダの高さ
Standard die holder's height
H=39mm
H=55mm
H=75mm

2V 同芯レール式は、V を入れ替えた際、再度芯出しをしなくても加工が可能です。

Centering is NOT necessary for every change of the V positions.

2V ダイレール式の組み合わせ

Combination of 2V die rail type



標準ダイホルダの高さ
Standard die holder's height
H=39mm
H=55mm
H=75mm

2V ダイレール式は、V を入れ替えた際、再度芯出し調整が必要です。

Centering IS necessary for every change of the V positions.

2V ダイ (ボルト固定式) 88° 90°

2V Die (bolt fixed type) 88° 90°

L = 835mm S = 415mm

型式 Model	断面図 Sectional view
V6-V10	
123 $\theta=90^\circ$ H=26	
12306 $\theta=88^\circ$ H=25.5	
HRC47±3 耐圧 Withstand 686kN/m (70ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
V8-V12	
124 $\theta=90^\circ$ H=26	
12406 $\theta=88^\circ$ H=25.5	
HRC47±3 耐圧 Withstand 784kN/m (80ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
H=26 (88° V14-V18)	
125 $\theta=88^\circ$	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m (100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
H=26 (88° V12-V20)	
126 $\theta=88^\circ$	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m (100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
H=26 (88° V16-V25)	
127 $\theta=88^\circ$	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m (100ton/m)	

2V ダイ ステンレス・アルミ用

2V Die for stainless steel and aluminum

L = 835mm S = 415mm

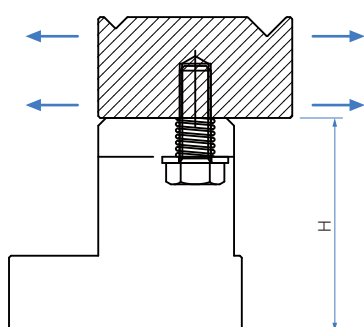
型式 Model	断面図 Sectional view
V6-V10	
311 $\theta=90^\circ$ H=26	
31106 $\theta=88^\circ$ H=25.5	
HRC47±3 耐圧 Withstand 784kN/m (80ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
H=26 (88° V12-V20)	
31400 $\theta=88^\circ$	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m (100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
H=26 (88° V16-V25)	
128 $\theta=88^\circ$	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m (100ton/m)	

2V ダイボルト固定式の組み合わせ

Combination of 2V die bolt-fixed type



標準ダイホルダの高さ
Standard die holder's height
H=39mm
H=55mm
H=75mm

2V ダイボルト固定式は、V を入れ替えた際、再度芯出し調整が必要です。
Centering is necessary for every change of the V positions.

※ステンレス・アルミ用 2V ダイの特徴は、曲げキズを少なくするために V 溝の肩 R を大きくしています。

* The 2V die for stainless and aluminum is featured by the larger rounded edges along the V groove to minimize scratches.

1V ダイ厚板用 85°

1V Die for thick sheet 85°

L = 835mm S = 415mm

型式 Model	断面図 Sectional view
H=60 (85° V32)	
35 $\theta=85^\circ$	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
H=60 (85° V40)	
36 $\theta=85^\circ$	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
H=60 (85° V50)	
37 $\theta=85^\circ$	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

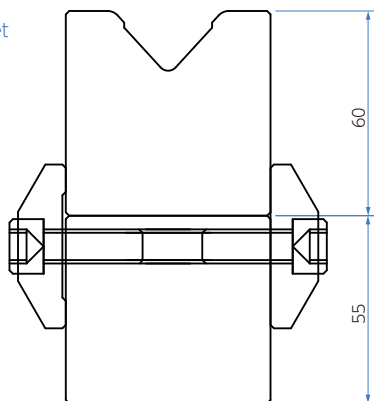
型式 Model	断面図 Sectional view
H=75 (85° V63)	
38 $\theta=85^\circ$	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
H=95 (85° V80)	
13 $\theta=85^\circ$	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
H=110 (85° V100)	
18 $\theta=85^\circ$	
HRC47±3 耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

1V ダイ厚板用組み合わせ

Combination of 1V die for thick sheet



1V ダイボルト固定式 88° 90°

1V Die bolt-fixed type 88° 90°

L = 835mm S = 415mm

型式 Model	断面図 Sectional view
V6	
320 $\theta=90^\circ$ H=30	
HRC47 $\pm$ 3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	
32006 $\theta=88^\circ$ H=30	
HRC47 $\pm$ 3	
耐圧 Withstand 931kN/m(95ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
V8	
321 $\theta=90^\circ$ H=30	
HRC47 $\pm$ 3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	
32106 $\theta=88^\circ$ H=30	
HRC47 $\pm$ 3	
耐圧 Withstand 931kN/m(95ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
V10	
323 $\theta=90^\circ$ H=30	
HRC47 $\pm$ 3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	
322 $\theta=88^\circ$ H=30	
HRC47 $\pm$ 3	
耐圧 Withstand 931kN/m(95ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
V12	
326 $\theta=90^\circ$ H=30	
324 $\theta=88^\circ$ H=30	
HRC47 $\pm$ 3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
325 V14	
$\theta=90^\circ$ 可 Possible	
$\theta=88^\circ$ H=30	
HRC47 $\pm$ 3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

鋭角用 30°

Die for sharp bending 30°

L = 835mm S = 415mm

型式 Model	断面図 Sectional view
V6-V10	
33706 $\theta=30^\circ$ H=40	
HRC47 $\pm$ 3	
耐圧 Withstand 254kN/m(26ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
V8-V12	
339 $\theta=30^\circ$ H=38	
HRC47 $\pm$ 3	
耐圧 Withstand 392kN/m(40ton/m)	

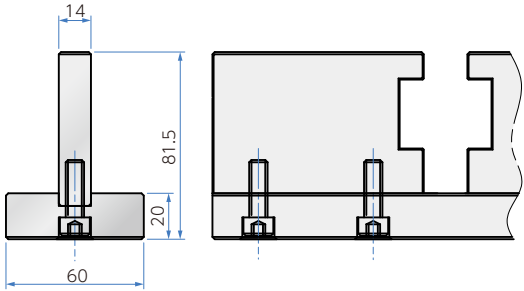
各種ダイホルダ

Die holders

型式 Model

330
1Vダイボルト
固定式用
ダイホルダ
Die holder for
1V die
bolt-fixed

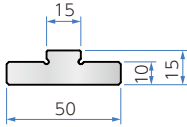
調質 Refined
L=830
S=412



型式 Model

300
2Vダイ用
レール
Rail for 2 V die

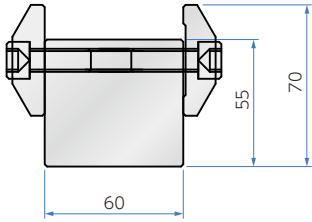
調質 Refined
HRC25±3



型式 Model

55
ダイブロック
Die block

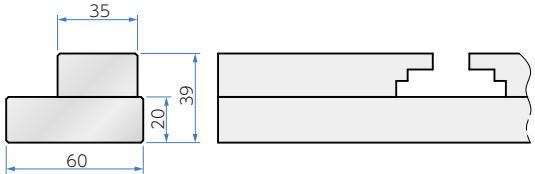
調質 Refined
HRC25±3



型式 Model

931
2Vダイ用
ダイホルダ
Die Holder
for 2V die

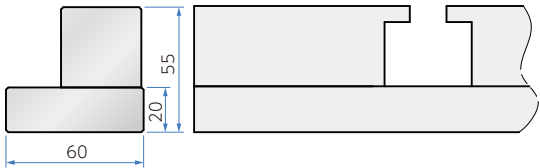
調質 Refined
HRC25±3



型式 Model

934
2Vダイ用
ダイホルダ
Die holder
for 2V die

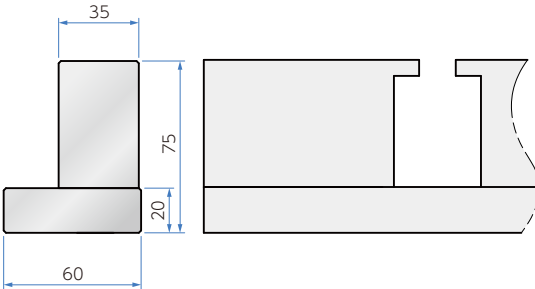
調質 Refined
HRC25±3



型式 Model

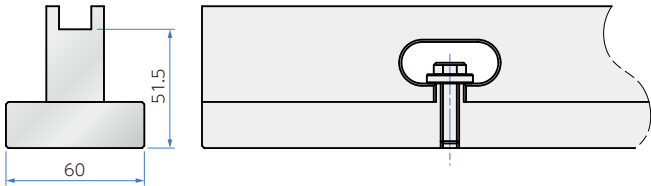
933
2Vダイ用
ダイホルダ
Die holder
for 2V die

調質 Refined
HRC25±3



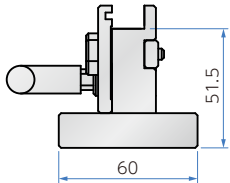
型式 Model

081
1Vダイ用
ダイホルダ
Die holder
for 1V die



型式 Model

ワンタッチ
ダイホルダ
One-touch
die holder
(E-Grip)



クイックチェンジ 1V ダイ 88° 90°

Quick-change 1V die 88° 90°

L = 835mm S = 415mm

型式 Model	断面図 Sectional view
070 V6	
$\theta=90^\circ$ H=60	
$\theta=88^\circ$ H=60	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 931kN/m(95ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
077 V16	
$\theta=90^\circ$ 可 Possible	
$\theta=88^\circ$ H=60	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
071 V8	
$\theta=90^\circ$ H=60	
$\theta=88^\circ$ H=60	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 931kN/m(95ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
078 V18	
$\theta=90^\circ$ 可 Possible	
$\theta=88^\circ$ H=60	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
073 V10	
$\theta=90^\circ$ H=60	
$\theta=88^\circ$ H=60	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 931kN/m(95ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
079 V20	
$\theta=90^\circ$ 可 Possible	
$\theta=88^\circ$ H=60	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
074 V12	
$\theta=90^\circ$ H=60	
$\theta=88^\circ$ H=60	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 931kN/m(95ton/m)	

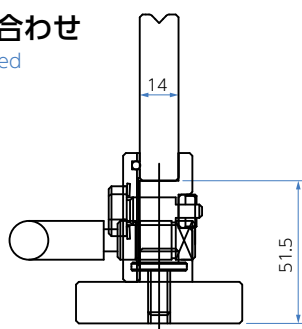
型式 Model	断面図 Sectional view
082 V25	
$\theta=90^\circ$ 可 Possible	
$\theta=88^\circ$ H=60	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
076 V14	
$\theta=90^\circ$ 可 Possible	
$\theta=88^\circ$ H=60	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 931kN/m(95ton/m)	

型式 Model	断面図 Sectional view
特型 Special V32	
$\theta=90^\circ$ 可 xxx	
$\theta=88^\circ$ H=60	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

1V ダイ分割用の組み合わせ

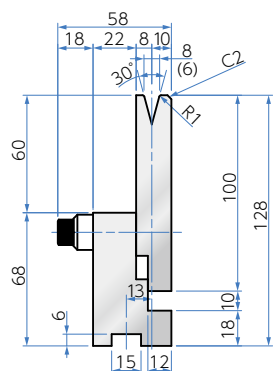
Combination of 1V die sectioned



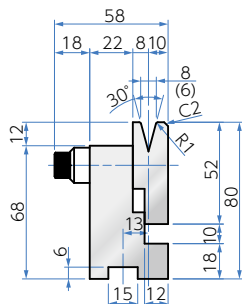
型式 Model	断面図 Sectional view
特型 Special V40	
$\theta=90^\circ$ 可 Possible	
$\theta=88^\circ$ H=60	
HRC47±3	
耐圧 Withstand 980kN/m(100ton/m)	

ヘミングダイ

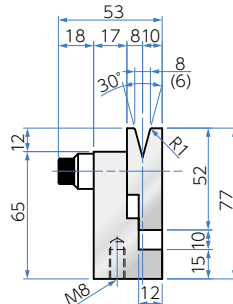
Hemming die



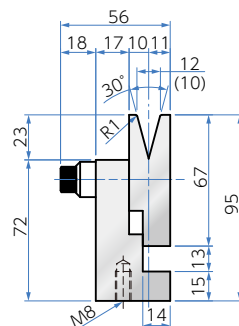
高ハイルール式 (分割型) Higher rail (Sectioned)



標準ルール式 (分割型) Standard rail (Sectioned)



標準ボルト式 Standard bolt-fixed



厚板ボルト式 Thick work and bolt-fixed

仕様 (参考値) Specification (reference value)

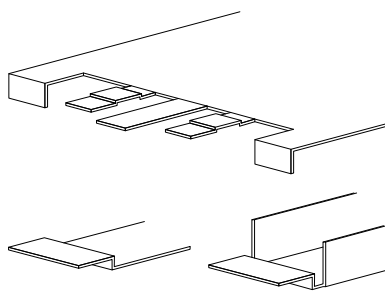
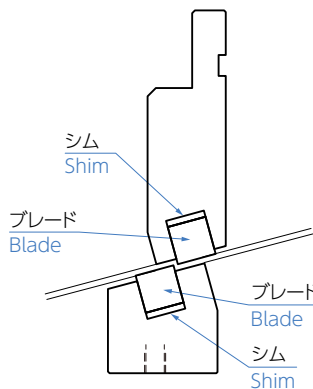
名称 Models	V 幅 mm V width mm	板厚 MAXmm Thickness mm		保障耐圧 ton/M Guaranteed resistance ton / M		寸法 Size	
		SPC	SUS	第1工程 step 1	第2工程 step 2	標準長さ mm Standard length mm	分割セット (825mm÷11 分割) Split set (825 mm divided into 11)
標準レール式 Standard rail	6V・8V	1.6	1.2	50	80	L=835, S=415	50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100
高ハイレール式 Higher rail	6V・8V	1.6	1.2	50	80	L=835, S=415	50,55,60,65,70,75,80,85,90,95,100
標準ボルト式 Standard bolt-fixed	6V・8V	1.6	1.2	50	80	L=835, S=415	なし None
高ハイボルト式 Higher bolt-fixed	6V・8V	1.6	1.2	50	80	L=835, S=415	なし None
厚板ボルト式 Thick work and bolt-fixed	10V・12V	2.3	1.5	55	100	L=835, S=415	なし None

段曲げ金型

Step bending

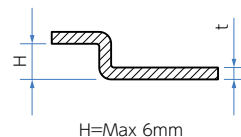
ボディとブレードの間にシムを挟むだけで簡単に段差加工ができます。
また、シムの厚みを変えることにより自由に段差高さを調整することができます。

Steps are created easily - just add shims between the body and the blade.
To change the height of a step, change the number of shims applied.



所要参考トン数 (ton/m) Required reference tons (ton/m)

板厚 t Metal sheet t	段差寸法 H Step height			
	板厚段差 Thickness x 1	板厚 × 2 Thickness x 2	板厚 × 3 Thickness x 3	板厚 × 4 Thickness x 4
	Thickness x 1	Thickness x 2	Thickness x 3	Thickness x 4
0.6	8	10	15	18
0.8	13	17	20	23
1.0	18	22	27	30
1.2	25	30	35	38
1.6	43	47	53	58
2.0	64	68	77	-
2.3	84	90	-	-

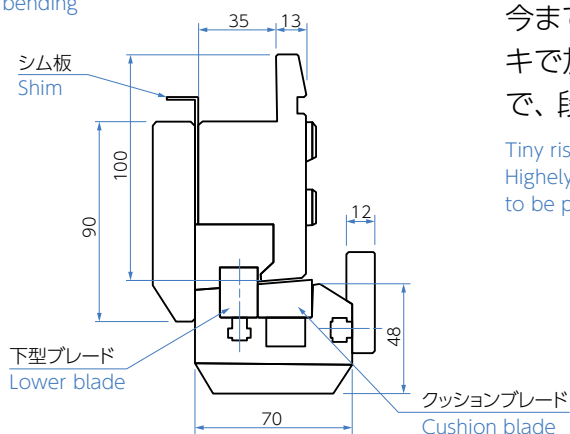


L 曲げ金型

L bending

今まで不可能と考えられていた小さな立ち上がり寸法の曲げがプレスブレーキで加工できます。加工板厚が変わっても製品と同じ厚さのシムの交換だけで、段取り替えが簡単にできます。

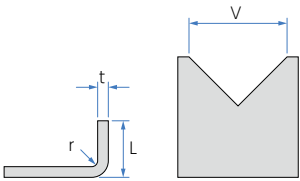
Tiny rise of L-bending is now possible with our press break machines.
Highly flexible and easy process for various sheet thickness - just apply the shim as thick as the sheet to be processed.



ベンディング圧力表：1m あたりの加工圧力(kN/m)

Bending Tonnage (kN/m)

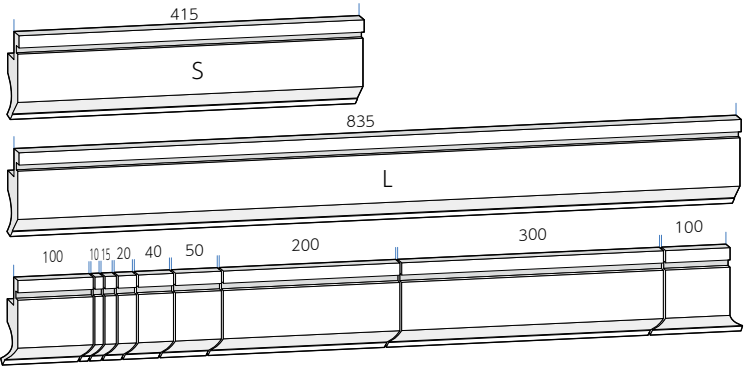
	V(mm)	4	6	7	8	10	12	14	16	18	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160		
	L(mm)	2.8	4	5	5.5	7	8.5	10	11	13.5	14	17.5	22	28	35	45	55	71	89	113		
	r (mm)	0.7	1	1.1	1.3	1.6	2	2.3	2.6	3	3.3	4	5	6.5	8	10	13	16	20	26		
t (mm)																						
0.5		40	30																			
0.6		60	40	40	40																	
0.8			70	70	50	40																
1.0			110	100	80	70	60															
1.2				140	120	100	80	70	60													
1.4					150	130	110	100	90	80												
1.6						170	150	130	110	100	90											
2.0							220	190	170	150	130	110										
2.3								250	230	190	170	150	120									
2.6									280	250	220	180	140									
3.0										340	300	240	190	150								
3.2											340	270	220	170	140							
3.5												330	260	200	160	130						
4.0													430	340	270	210	170					
4.5	一般軟鋼板の場合 Mild steel														440	340	270	210				
5.0	(引っ張り強さ Tensile strength : 450 ~ 500N/mm ²)														520	420	330	260	210			
6														600	480	380	300	240				
7																520	410	330	260			
9																	670	540	430			
10																		850	670	530	420	
12																			960	780	600	
16																				1,360	1,070	



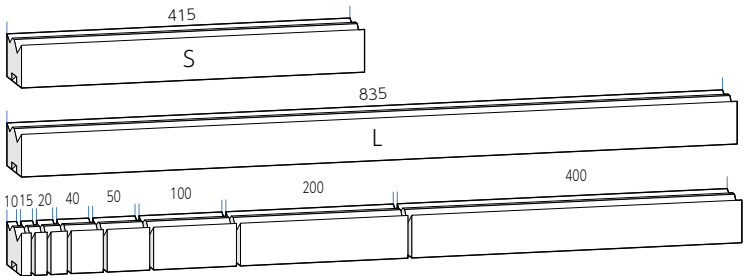
金型長さ

Length

パンチ Punch : 100 (Left) , 10, 15, 20, 40, 50, 200, 300, 100 (Right) = 835mm



ダイ Die : 10, 15, 20, 40, 50, 100, 200, 400 = 835mm



ヘミング圧力表(一般軟鋼板の場合)

Hemming tonnage (Mild steel)

曲げ 形状 Bending form	オープンヘミング Open hemming		タイトヘミング Tight hemming	
				
厚み Thickness (mm)	圧力 Pressure (kN/m)	a (mm)	圧力 Pressure (kN/m)	2t (mm)
0.6	170	1.5	260	1.2
0.8	210	2	320	1.6
1.0	260	2.5	400	2
1.2	300	3	500	2.4
1.6	380	4	630	3.2
2.0	430	5	800	4
2.3	500	5.8	900	4.6
3.2	600	8	1,200	6.4

FAX 0120-27-3570 または **E-mail mtl@syd.muratec.co.jp**

年 月 日

村田ツール株式会社 行

〒505-0051 岐阜県美濃加茂市加茂野町市橋881-1
TEL. 0120-27-3470

該当項目へ○印



注 文



見積もりのみ

御発注社名

FAX または E-mail

機種

納入場所

御希望納期

注番(指令No.)

納入先御担当者

標準金型

パンチ	型番#	長さ	角度	先端R	クランプ形状選択	数量	備考
					標準・特殊		
					標準・特殊		
					標準・特殊		
ダイ	型番#	長さ	角度	V幅	肩R	数量	備考
ダイホルダ	型番#	長さ	角度			数量	備考
パンチホルダ	型番#	長さ	角度			数量	備考

特殊金型

曲げ製品のスケッチもしくは製品図面を添付してください

機械の仕様	機種:
	機械トン数:
	オープンハイト:

曲げ製品の条件	製品の材質:
	板厚:
	曲げ形状:
	曲げ長さ:

- 製品の仕様、外観は改良のため予告なく変更する場合があります。
- 本カタログの写真にはオプションを含むものがあります。

- * The machines shown in the catalogue include some optional items and may vary in appearance from the actual machines.
- * Specifications and designs are subject to change without prior notice.

製造元

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町市橋881-1
□大山工場 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2
□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8F
□名古屋営業所 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2
□大阪営業所 〒550-0002 大阪市西区江戸堀2-6-10

TEL 0574(27)3000 FAX 0574(27)3535
TEL 0568(61)8697 FAX 0568(62)0649
TEL 03(5642)2723 FAX 03(5642)2988
TEL 0568(62)9520 FAX 0568(61)4966
TEL 06(6445)9911 FAX 06(6445)6699



Manufacturer

MURATA TOOL, LTD.

881-1 Ichihashi, Kamono-cho, Minokamo-shi Gifu 505-0056 JAPAN
TEL : 0574-27-3000 FAX : 0574-27-3535

Website address : <http://www.muratec.jp/tool/>

MURATA MACHINERY, LTD. MACHINE TOOLS DIVISION

2, Nakajima, Hashizume, Inuyama-shi, AICHI 484-8502, JAPAN
TEL: +81-(0)568-61-3645 FAX: +81-(0)568-61-6455

Website address : <http://www.muratec.jp>

村田機械株式会社 工作機械事業部 板金システム販売部

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8F
名古屋支店 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2
金沢営業所 〒920-0067 石川県金沢市二宮町14-20
大 阪 支 店 〒550-0002 大阪市西区江戸堀2-6-10
本 社 〒612-8686 京都市伏見区竹田向代町136

TEL 03(5642)2987 FAX 03(5642)2988
TEL 0568(62)9520 FAX 0568(61)4966
TEL 076(254)6513 FAX 076(254)6502
TEL 06(6445)9911 FAX 06(6445)6699
TEL 075(672)8138 FAX 075(672)8691



ムラテックCCS株式会社 (プレスサービス)

■コールセンター 東日本 TEL 03(5642)2983 FAX 03(5642)2989 西日本 TEL 0568(61)5197 FAX 0568(61)2557

●本 部 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2
●北海道 ●仙台 ●福島 ●太田 ●埼玉 ●東京 ●横浜 ●静岡 ●犬山 ●金沢 ●京滋 ●大阪 ●福山 ●福岡