

マルチワーカー[®] 型式 MW-50

油圧の力で
アングル加工をスピーディーに



最大加工能力

75×75×9mm (軟鋼)

75×75×6mm (ステンレス)

- ・ 5つのワークポジション
- ・ 15 種類の加工
- ・ コンパクトな設計



YouTube

NITTO KOHKI'S
Tools

これ1台で15種のア

切断



アングルカット

Vノッチ



Vノッチ

曲げ



ベンディング

穴あけ



ポンチング

接続



仕様

型 式	MW-50
電 源	AC200V 三相 50/60Hz
定格出力	kW 2.2
定格電流	A 9.5
最高使用圧力	Mpa(kgf/cm ²) 68.65 (700)
最大加圧力	kN(tf) 490 (50)
ストローク長	mm 34
最大加工アングル材	SS400 75×75×9
	mm SUS304 75×75×6
無負荷ストローク時間	約3.5秒(片道)
タンク油量	ℓ 13.5
キャブタイヤコード	2mm ² 4芯 5m
本体質量	kg 約800
標準付属品	●フットスイッチ:1個 ●バトライト:1個 ●引掛けスパナ:1本 ●スパナ10×12mm:1本 ●六角棒スパナ4mm、5mm、6mm、8mm特:各1本 ●定寸装置:2個 ●定寸装置ストップ:1個

アングル材の4カ所曲げによる型枠作りの場合、材料の全長およびノッチの入れる位置は表1を参考に次の計算式によって求めてください。ただし、材質、引張り強さ等で寸法に違いが生じることがあります。

計算式

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

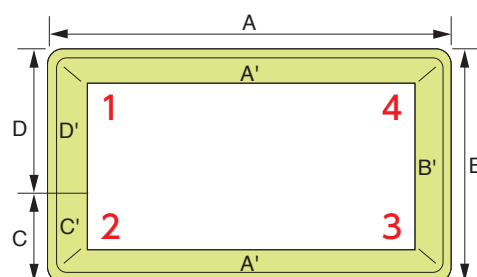
表 1

板厚 t	曲げ半径 R	両側曲げ定数 α	片側曲げ定数 β
3 t	3	7	3.5
4 t	3	8	4
5 t	5	12	6
6 t	5	12.5	6.5
8 t	8	19	9.5
9 t	8	19.5	10

計算例

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

$$\begin{aligned}
 A' &= 400 - 2(5 + 5) + 12 & A' &= 392 \\
 B' &= 300 - 2(5 + 5) + 12 & B' &= 292 \\
 C' &= 100 - (5 + 5) + 6 & C' &= 96 \\
 D' &= 200 - (5 + 5) + 6 & D' &= 196 \\
 L &= 2 \times 392 + 292 + 96 + 196 = 1368\text{mm}
 \end{aligned}$$

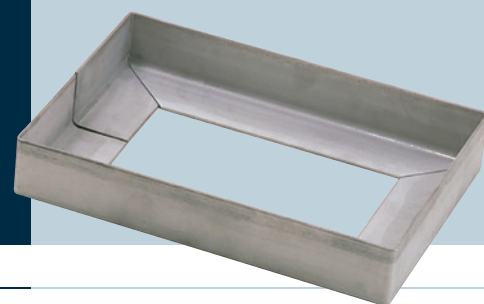


●4カ所曲げによる型枠作りの場合、材料の全長およびノッチを入れる位置は、上図のようになります。

●ご注意:ベンディングで型枠を作る時、板厚の厚い材料の場合はVノッチのポンチをポンチノッチ特に交換すると曲げがきれいにできます。入れる位置は、上図のようになります。また、曲げ加工は上図の番号順に曲げてください。



アングル加工

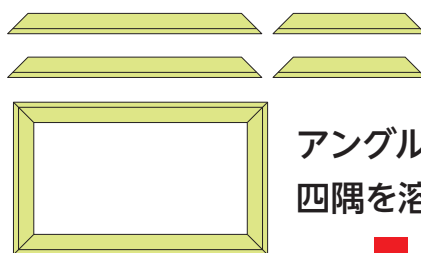


「マルチワーカー MW-50」による加工例

5ワークポジションでアングル材等の一連の加工がスムーズに行えます。

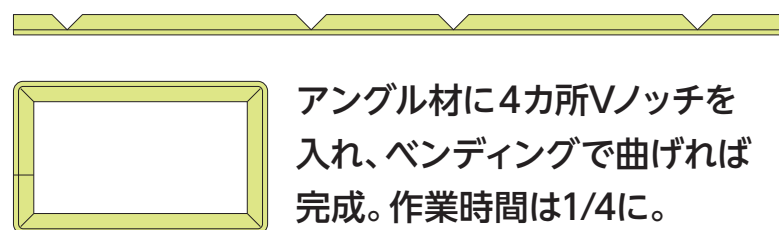


従来の型枠作成方法



アングル材を45° にカットした後
四隅を溶接。

MW-50 を導入すると



アングル材に4カ所Vノッチを
入れ、ベンディングで曲げれば
完成。作業時間は1/4に。

5ワークポジションで、用途を広げる15種類の多彩な加工を実現

1 アングルカットポジション			2 Vノッチポジション		
標準付属品	別売品	別売品	標準付属品	別売品	別売品
アングルカット	平板カット	ロッドカット	Vノッチ	45°コーナノッチ	ポンチノッチ特※1
	 SS400: 125mm×9mm SUS304: 125mm×6mm	 SS400: φ10・16角・φ22		 45°	 90°
3 ポンチングポジション			5つのワークポジション		
標準付属品	別売品	別売品			
Dポンチング治具	Mダイス取付台	Lポンチング治具			
			3 ポンチングポジション	2 Vノッチポジション	5 コープポジション
 SS400: φ24×9mm SUS304: φ24×6mm (ポンチ・ダイスは別売)	 SS400: φ18×9mm SUS304: φ18×6mm (ポンチ・ダイスは別売)	 SS400: φ24×9mm SUS304: φ24×6mm (ポンチ・ダイスは別売)	4 ベンドポジション	1 アングルカットポジション	
4 ベンドポジション			5 コープポジション		
標準付属品	別売品	別売品	別売品	別売品	別売品
ベンド5t・6t※2	ベンド3t・4t※2	ベンド8t・9t※2	パイプノッチ	コープ75	コープ40
 32A・40A・50A (特注で20A・25A対応可能、 ポンチ・ダイスは別売)			 75mmのアングル材の 接続に使用	 40mmのアングル材の 接続に使用	

※1 板厚6mm以上の場合に、使用を推奨いたします。 ※2 ワークの材質や状態によって使用する刃物が異なりますので板厚は参考値です。

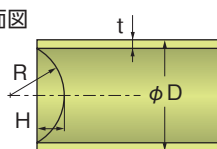
「マルチワーカー」用補用刃物

作業内容	商品名	商品コード	備考
Vノッチ	ポンチノッチAss'y	72921	ポンチ(上刃)のみ
	ダイブレードノッチAss'y	72922	ダイス(下刃)のみ
特Vノッチ	ポンチノッチ特Ass'y	72577	ポンチ(上刃)のみ
	ポンチノッチ特2mmAss'y	55093	ポンチ(上刃)のみ
45°コーナーノッチ	ポンチ45°コーナーノッチAss'y	72923	ポンチ(上刃)のみ
	ダイブレード45°コーナーノッチAss'y	72924	ダイス(下刃)のみ
ベンド	ベンディング5t・6t用Ass'y	72938	上刃・下刃セット
	ベンディング3t・4t用Ass'y	72939	上刃・下刃セット
	ベンディング8t・9t用Ass'y	72572	上刃・下刃セット
アングルカット	ポンチブレードアングルカットAss'y	72929	ポンチ(上刃)のみ
	ダイブレードアングルカットAss'y	72931	ダイス(下刃)のみ
平板カット	平板カットダイセットAss'y	72575	ダイセットに刃物付き
	ポンチブレード平板カットAss'y	72932	ポンチのみ
	ダイブレード平板カットAss'y	72933	ダイスのみ
ロッドカット	ロッドカットダイセットAss'y	72574	ダイセットに刃物付き
	ポンチブレードロッドカットAss'y	72934	ポンチのみ
	ダイブレードロッドカットAss'y	72935	ダイスのみ
コープ40	ポンチコープ40Ass'y	72936	ポンチのみ
	ダイブレードコープ40Ass'y	72937	ダイスのみ
コープ75	コープ75ダイセットAss'y	72930	ダイセットに刃物付き
	ポンチコープ75Ass'y	72927	ポンチのみ
	ダイブレードコープ75Ass'y	72928	ダイスのみ
ボンチング	LボンチングAss'y	72940	ポンチ・ダイスは別売
	Mダイス取付台Ass'y	72579	ダイスは別売
パイプノッチ	パイプノッチダイセットAss'y	79983	ポンチ・ダイは別売
	32AポンチAss'y	78093	
	32AダイAss'y	78094	
	40AポンチAss'y	78095	
	40AダイAss'y	78096	
	50AポンチAss'y	78097	
	50AダイAss'y	78098	

パイプノッチダイセット適用パイプサイズ

	刃物 (ポンチ) 名	適用パイプ	パイプ寸法		加工寸法	
			D(mm)	t(mm)	R(mm)	H(mm)
軟鋼: JIS G 3452 配管用炭素鋼 鋼管SGP	ポンチパイプ32A	32A	φ42.7	3.5	21.3	9
	ポンチパイプ40A	40A	φ48.6	3.5	24.3	11
	ポンチパイプ50A	50A	φ60.5	3.8	30.3	15
ステンレス: JIS G 3459 配管用ステンレス鋼 鋼管	ポンチパイプ32A	32A	φ42.7	3.0	21.3	9
	ポンチパイプ40A	40A	φ48.6	3.0	24.3	11
	ポンチパイプ50A	50A	φ60.5	3.5	30.3	15

パイプ断面図



※20A、25A用の刃物も特注で対応可能です。

各サイズのポンチR形状は、
同型パイプの溶接に合うようになっています。

ボンチング治具選定表

	Dボンチング治具		Dボンチング治具 (Mダイス取付台)		Lボンチング治具	
	Dポンチ・Dダイスの組み合わせ		Dポンチ・Mダイスの組み合わせ		Lポンチ・Dダイスの組み合わせ	
アングル材呼称寸法	丸 穴	長 穴	丸 穴	長 穴	丸 穴	長 穴
25mm×25mm×3t	×	×	×	×	○	○
30mm×30mm×3t	×	×	×	×	○	○
40mm×40mm×3t	×	×	○	×	○	○
40mm×40mm×5t	×	×	○	×	○	○
45mm×45mm×4t	×	×	○	×	○	○
45mm×45mm×5t	×	×	○	×	○	○
50mm×50mm×4t	×	×	○	×	○	○
50mm×50mm×5t	×	×	○	×	○	○
50mm×50mm×6t	×	×	○	×	○	○
60mm×60mm×4t	○	○	○	×	×	×
60mm×60mm×5t	○	○	○	×	×	×
65mm×65mm×5t	○	○	○	×	×	×
65mm×65mm×6t	○	○	○	×	×	×
65mm×65mm×8t	○	○	○	×	×	×
70mm×70mm×6t	○	○	○	×	×	×
75mm×75mm×6t	○	○	○	×	×	×
75mm×75mm×9t	○	○	○	×	×	×

標準付属

商品コード	商品名	販売単位
72578	定寸装置Ass'y	1set (2本)

軽量・コンパクトなアングル加工機

最大加工能力
75×75×6mm (軟鋼材)
50×50×6mm (ステンレス)

ポータブルマルチワーカー
型式 PMW-24



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

技術で、人を想う。

日東工器株式会社

本社・研究所 / 東日本支社
〒146-8555 東京都大田区仲池上2-9-4 Tel:03-3755-1111 (大代表)

西日本支社
〒537-0001 大阪府大阪市東成区深江北2-10-10 Tel:06-6973-5501 (代表)

中日本支社
〒465-0092 愛知県名古屋市中東区社台3-173-2 Tel:052-726-9041 (代表)

支 店: 札幌 / 仙台 / 新潟 / 松本 / 北関東 / 東京第一 / 東京第二 / 静岡 / 浜松 / 三河 / 名古屋 / 北陸 / 京都 / 大阪第一 / 大阪第二 / 高松 / 岡山 / 広島 / 福岡

海外拠点: アメリカ / ドイツ / イギリス / タイ / インド / シンガポール / インドネシア / オーストラリア / 中国

ホームページ www.nitto-kohki.co.jp



●お客様相談窓口 (土・日・祝日を除く)
受付時間 AM8:30~PM5:15
0120-210-216

△ご注意 正しく安全にお使いいただくため、ご使用の前に必ず「取扱説明書」または「注意書」をよくお読みください。

このカタログの記載内容は2024年3月現在のものです。
改良のため予告なしに変更する場合がありますのでご了承ください。



JQA-2025
JQA-EM4057
本社/研究所