

新しい技術を創造し、豊かな社会を目指します。

ムラテックは、創立以来、工作機械・繊維機械・物流システム・クリーンシステム・情報機器の分野で、FA・OAのトータルメーカーとして自動化、省力化機械の開発に取り組んでまいりました。工作機械の分野では、生産工程の合理化・複合化へ積極的に取り組み、信頼性の高いシートメタル加工機や各種旋削加工機などを提供してまいりました。私たちは、つねに新しい技術を創造し、お客様に喜ばれる製品の提供を通じて、豊かな社会の実現をめざし、これからも歩み続けます。



工作機械

シートメタル加工機

- ・タレットパンチプレス
- ・レーザパンチプレス
- ・ファイバーレーザ加工機
- ・ファイバーレーザ複合加工機
- ・プレスブレイキ
- ・板金CAD/CAMシステム
- ・板金加工FMS
- ・工程管理システム



旋削加工機

- ・平行2軸型CNC旋盤
- ・正面型CNC旋盤
- ・正面型CNCターニングセンタ
- ・対向2軸型CNCターニングセンタ
- ・シャフト加工用CNC旋盤



情報機器

我が国の型式認可第1号機ファクシミリを送り出して以来、様々な新製品を開発し続け、幅広く高度情報化社会の情報通信機器の技術開発に取り組んでいます。



繊維機械



世界で初めて結び目無しに糸をつなぐ技術を開発した村田機械。糸作りから布作りまで、トータル指向で世界の繊維産業をサポートしています。

ロジスティクス/FAシステム



あらゆる産業にとって、ロジスティクスの構築は必須のものとなっています。ムラテックは信頼性の高いハードウェアとともに、モノと情報の流れを統合するソフトウェアで、先進のシステムを提供します。

クリーン搬送システム



今や高度に管理されたクリーンルームで生産されます。当社のクリーン搬送システムは、厳しい条件をクリアし世界で活躍しています。



会社概要

会社名 村田機械株式会社
 設立 昭和10年7月
 資本金 9億円
 【グループ】8502名
 【単 独】4027名(2023年4月現在)

犬山事業所概要

所在地 愛知県犬山市
 面積 388,428m²(11万7700坪)



本社

海外ネットワーク

- ・MURATA MACHINERY USA,INC.(米国)
- ・MURATA MACHINERY EUROPE GMBH(ドイツ)
- ・MURATA DO BRASIL,LTD.(ブラジル)
- ・MURATA MACHINERY(SHANGHAI)CO.,LTD.(中国)
- ・MURATA (THAILAND)CO.,LTD.(タイ)
- ・PT.MURATA MACHINERY INDONESIA(インドネシア)
- ・MURATA MACHINERY VIETNAM,LTD(ベトナム)

- 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。

村田機械株式会社 工作機械事業部 板金システム販売部

営業本部 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2
 東京支店 〒103-0013 東京都中央区日本橋人形町1-14-8 JP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 大阪府西区江戸堀2-6-10
 本社 〒612-8686 京都市伏見区竹田向代町136

TEL 0568(62)5119 FAX 0568(61)5196
 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 CCS工機

■コールセンター TEL 0568(65)3106 FAX 0568(61)2557

□本 部 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2
 □北海道 □仙台 □新潟 □太田 □土浦 □埼玉 □東京 □静岡 □犬山 □金沢 □富山 □京滋 □大阪 □兵庫 □福山 □福岡

村田ツール株式会社

□営業技術本部 〒484-8502 愛知県犬山市橋爪中島2

TEL 0568(65)3139 FAX 0568(65)3466

■■■■ムラテックホームページアドレス <https://www.muratec.jp> ■■■■

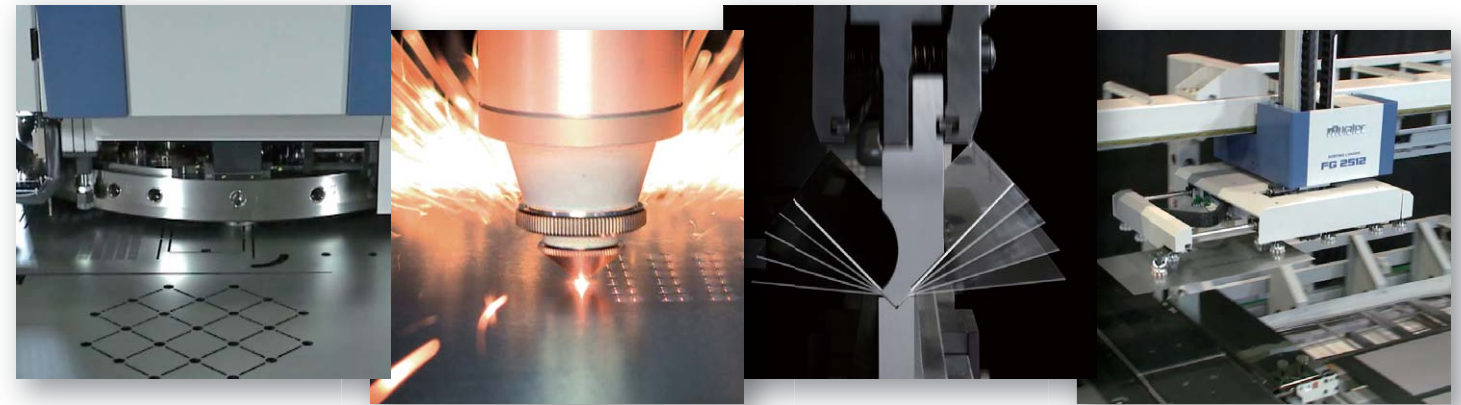


板金ソリューションサイト



製品動画

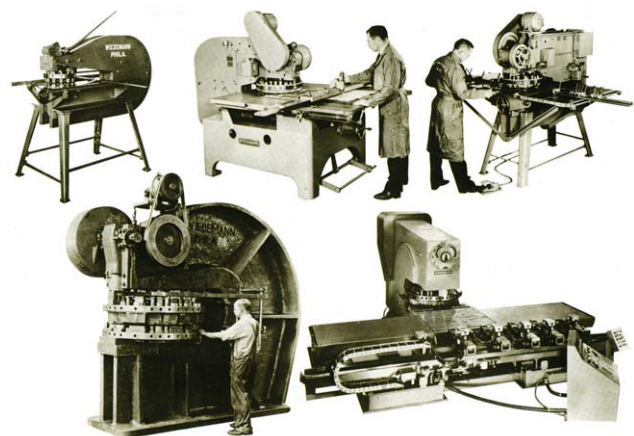
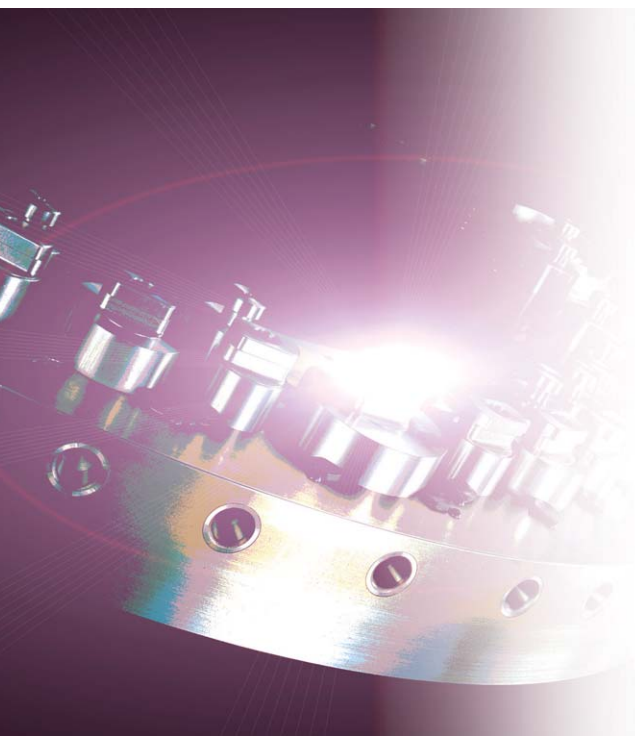
板金加工機 総合カタログ



ウイデマンからムラテックへ

1916年に米・フィラデルフィアに設立されたウイデマン・マシン・カンパニーはさまざまな機械をつくりだし発展をとげ、1955年（昭和30年）、シカゴの工作機械ショーで、世界で最初のNCタレットパンチプレスを発表。板金加工分野のパイオニアとして注目を集めました。1964年（昭和39年）のウイデマンSシリーズ、1972年（昭和47年）のW4560マッハIIと、常に時代をリードするマシンを開発。村田機械はウイデマンとの提携によりいち早く1970年（昭和45年）のJIMTOFにS2550を出展。1972年（昭和47年）からは当社工場で生産された国産機の販売を開始しました。その後もプラズマ複合機、レーザ複合機や大規模FMSの構築など、村田機械は日本の板金業界とともに発展を重ねてきました。ウイデマンは1989年（平成元年）に当社が買収し現在はムラタマシンリーUSAとして事業を継続しています。

| 【沿革】 | 年次 | 出来事 |
|------|--------------|---|
| | 1916年(大正 5年) | ウイデマン・マシン・カンパニー設立 |
| | 1935年(昭和10年) | 西陣ジャカード機製作所(村田機械の前身)設立 |
| | 1964年(昭和39年) | シカゴショーでSシリーズ発表 |
| | 1970年(昭和45年) | ウイデマンとタレットパンチプレスの販売提携 |
| | 1971年(昭和46年) | NCタレットパンチプレスに関する技術提携締結 |
| | 1972年(昭和47年) | シカゴショーでW4560マッハII発表 日本国内でS2550, S4050の販売開始 |
| | 1984年(昭和59年) | 国産初のレーザ複合機を開発 |
| | 1994年(平成 6年) | 世界初のサーボモータ式パンチプレス「モトラム」を開発 |
| | 1999年(平成11年) | 丸機械より営業権を譲受。プレスブレーキの販売開始 |
| | 2004年(平成16年) | EuroBlechショーでNPS-01を発表 |
| | 2011年(平成23年) | 汎用プレスブレーキBH・BBシリーズを発売 |
| | 2012年(平成24年) | ファイバーレーザ加工機LS3015FCを発売 |
| | 2016年(平成28年) | ファイバーレーザ複合機LS3015HLを発売 |
| | 2017年(平成29年) | レーザソーティングローダ ストッカシステム FGシリーズを発売 |
| | 2018年(平成30年) | ファイバーレーザ加工機LS3015GCを発売 |
| | 2019年(平成31年) | ファイバーレーザパンチプレスMF3048HLを発売 |
| | 2020年(令和 2年) | 金型自動交換装置TT32を発売 |



**ムラテックはトータルな視点で
お客様をサポートします。**

ウイデマンのパイオニアスピリッツを受け継いだムラテック。信頼性の高いハードウェアと柔軟なソフトウェア群はもちろん、お客さまのモノづくりの課題を共有し、その解決へ向けてのシナリオを共に考え、前後工程を含めたトータル思考の工法改革をご提案してまいります。

Line up

ラインナップ

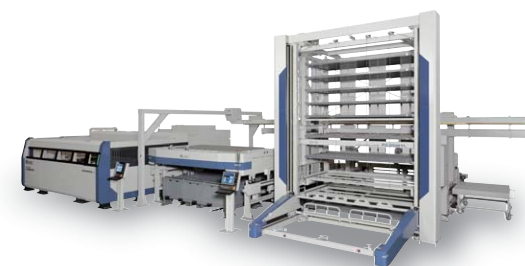
タレットパンチプレス



ファイバーレーザ加工機



ローダシステム



バリ取り機



ファイバーレーザパンチプレス



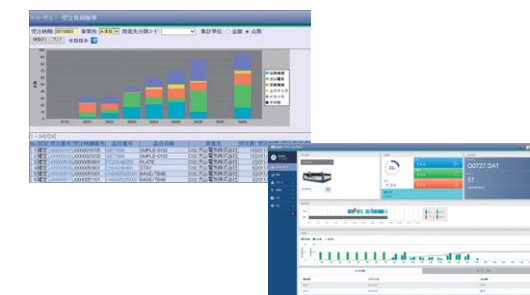
ファイバーレーザ複合加工機



プレスブレーキ

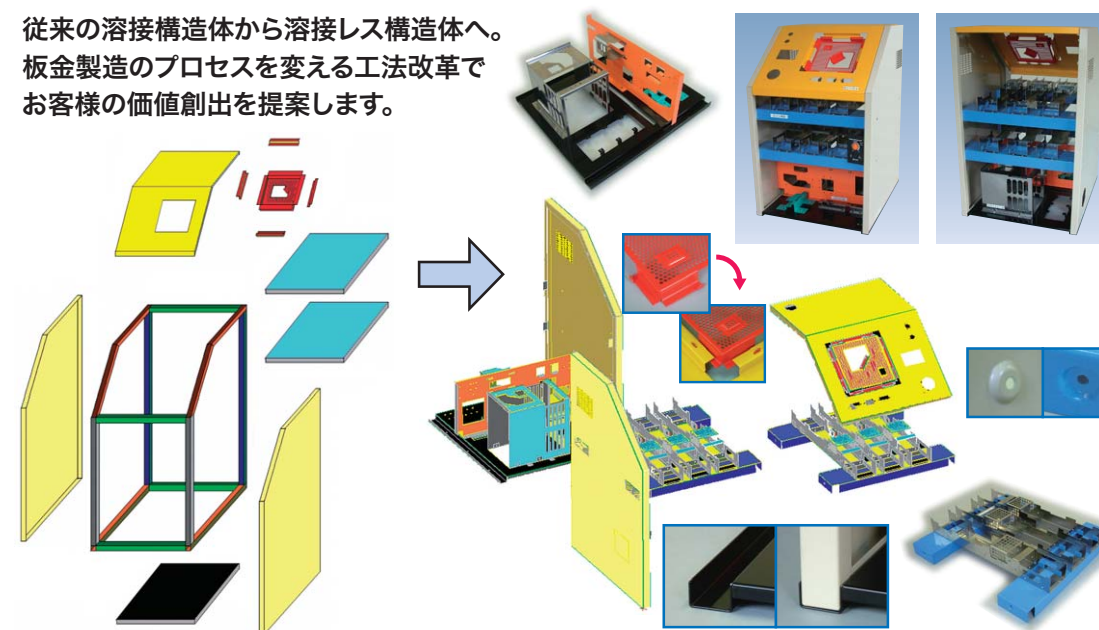


ソフトウェア



工法改革提案

従来の溶接構造体から溶接レス構造体へ。板金製造のプロセスを変える工法改革でお客様の価値創出を提案します。



MOTORUM Series

サーボモータ式
タレットパンチプレス
モトラムシリーズ

モトラムシリーズは、電気サーボモータを駆動源に採用しムラテック独自の伝達方式で自在のラム運動を行うパンチプレスです。ラム軸速度の最適制御が可能となり、省エネ、好環境の高速加工を実現しました。

さらに、作業者の段取り作業軽減、機械の稼働率向上を実現するNCにより、高い加工品質、安定生産を提供します。

TG

M3048TG

パンチ能力300 kN
4'x8'サイズ対応



| | M3048TG | M3058TG | M30510TG |
|---------------------------|----------------------|--|---|
| プレス能力 | | 300 kN | |
| 最大加工板厚 | | 6.35 mm | |
| 加工シート サイズ(Y x X) | レポジションなし レポジション1回 | 1250 mm x 2500 mm 1250 mm x 5000 mm | 1525 mm x 2500 mm 1525 mm x 5000 mm 1525 mm x 6100 mm |
| 奥行き深さ(スロートデプス) | | 1340 mm | 1620 mm |
| 最大加工シート重量 | | 150 kg | |
| ヒットレート1.0 t | 25mmピッチ 0.5mmピッチ | 510 hpm | 510 hpm 450 hpm |
| 加工精度 | | ±0.1 mm | |
| タレットステーション数(ウイデマンツールスタイル) | | 44,54,56 | |
| タレットステーション数(スプリングツールスタイル) | | 46,57,68 | |

TS

M2548TS

パンチ能力250 kN
4'x8'サイズ対応



| | M2544TS | M2548TS | M2558TS |
|---------------------------|----------------------|--|---|
| プレス能力 | | 250 kN | |
| 最大加工板厚 | | 6.35 mm | |
| 加工シート サイズ(Y x X) | レポジションなし レポジション1回 | 1250 mm x 1250 mm 1250 mm x 2500 mm | 1250 mm x 2500 mm 1250 mm x 5000 mm 1525 mm x 5000 mm |
| 奥行き深さ(スロートデプス) | | 1340 mm | 1620 mm |
| 最大加工シート重量 | | 75 kg | 150 kg |
| ヒットレート1.0 t | 25mmピッチ 1mmピッチ | 400 hpm | 800 hpm |
| 加工精度 | | ±0.1 mm | |
| タレットステーション数(ウイデマンツールスタイル) | | 44,54,56 | |
| タレットステーション数(スプリングツールスタイル) | | 46,57,68 | |

TS

M2048TS

パンチ能力200 kN
4'x8'サイズ対応



| | M2044TS | M2048TS |
|---------------------------|----------------------|--|
| プレス能力 | | 200 kN |
| 最大加工板厚 | | 6.35 mm |
| 加工シート サイズ(Y x X) | レポジションなし レポジション1回 | 1250 mm x 1250 mm 1250 mm x 2500 mm |
| 奥行き深さ(スロートデプス) | | 1340 mm |
| 最大加工シート重量 | | 75 kg |
| ヒットレート1.0 t | 25mmピッチ 1mmピッチ | 355 hpm 900 hpm(0.5mmピッチ) |
| 加工精度 | | ±0.1 mm |
| タレットステーション数(ウイデマンツールスタイル) | | 44,54,56 |
| タレットステーション数(スプリングツールスタイル) | | 46,57,68 |



ムラテックは製品を通じて環境問題に積極的に取り組んでいます。モトラムシリーズのタレットパンチプレスは、(社)日本鍛圧機械工業会の「MFエコマシン認証制度」の認証を受けています。

MOTORUM Series

サーボモータ式
タレットパンチプレス
モトラムシリーズ

MOTORUM Series HL Model

レーザパンチプレス
モトラムシリーズ

HLモデルは、CO₂レーザを搭載しパンチング加工とレーザ加工を1台に集約した複合加工機です。

MF Series

ファイバー
レーザパンチプレス
MFシリーズ

MFシリーズは、30トンのプレス能力を最大限に活かしながら、ファイバーレーザの付加価値加工を提供するファイバーレーザ複合加工機です。

MAGNUM Series

タレットパンチプレス
マグナムシリーズ

マグナムシリーズは、高剛性、高精度加工を実現するために、ウイデマンツール、3ボックスフレーム、分離型テーブル構造など、基本機構を徹底追求した、パンチプレスのスタンダードモデルです。

TC

M2044TC

パンチ能力200 kN
4'x4'サイズ対応

| | M2044TC |
|---------------------|----------------------|
| プレス能力 | 200 kN |
| 最大加工板厚 | 6.35 mm |
| 加工シート サイズ(Y x X) | レポジションなし レポジション1回 |
| 奥行き深さ(スロートデプス) | 1300 mm |
| 最大加工シート重量 | 105 kg |
| ヒットレート1.0 t | 25mmピッチ 0.5mmピッチ |
| 加工精度 | ±0.1 mm |
| タレットステーション数 | 18,22 |



HL

M2048HL

パンチ能力200 kN
レーザ出力2.0 kW
4'x8'サイズ対応

CO₂レーザ



| | M2048HL | M2558HL |
|---------------------|------------------------|--|
| プレス能力 | | 200 kN |
| 最大加工板厚 | | 6.35 mm |
| 加工シート サイズ(Y x X) | レポジションなし レポジション1回 | 1250 mm x 2500 mm 1250 mm x 5000 mm |
| 奥行き深さ(スロートデプス) | | 1340 mm |
| タレットステーション数 | 32, 36 | 44, 54, 56 |
| 発振方式 | 高速軸流方式、CO ₂ | |
| 定格出力 | 2.0 kW | 2.0 kW, 4.0 kW |

HL

MF3048HL

パンチ能力300 kN
レーザ出力3.0 kW, 4.0 kW
4'x8'サイズ対応

ファイバーレーザ



| | MF3048HL | MF30510HL |
|---------------------|----------------|--|
| プレス能力 | | 300 kN |
| 最大加工板厚 | | 6.35 mm |
| 加工シート サイズ(Y x X) | レポジションなし | 1250 mm x 2500 mm 1525 mm x 3050 mm |
| 奥行き深さ(スロートデプス) | | 1340 mm |
| タレットステーション数 | | 44,54,56 |
| 発振方式 | LD励起ファイバーレーザ | |
| 定格出力 | 3.0 kW, 4.0 kW | |

MAGNUM

M5000

パンチ能力441 kN
5'x10'サイズ対応

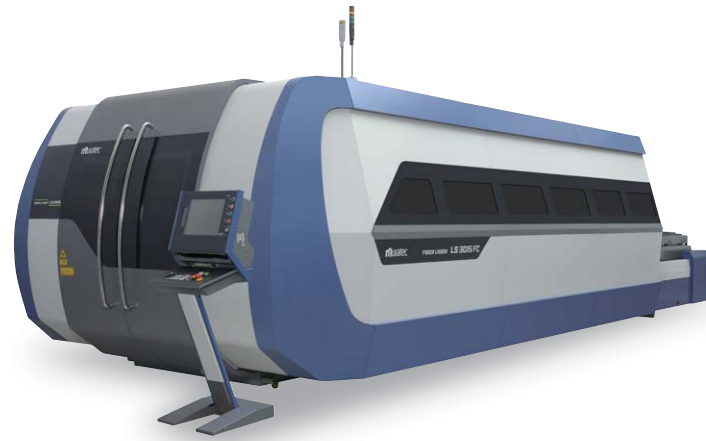
| | M5000 (2.5 m テーブル) | M5000 (1.83 m テーブル) |
|---------------------|------------------------|--|
| プレス能力 | | 441 kN |
| 最大加工板厚 | | 9.5 mm |
| 加工シート サイズ(Y x X) | レポジションなし レポジション1回 | 1525 mm x 2500 mm 1525 mm x 5000 mm |
| 奥行き深さ(スロートデプス) | | 1623 mm |
| 最大加工シート重量 | | 200 kg |
| ヒットレート | パンチング 25mmピッチ ニプリング | 170 hpm |
| 加工精度 | | ±0.15 mm |
| タレットステーション数 | | 52, 54, 57 |

LS series

ファイバーレーザー加工機 LSシリーズ

薄板板金加工への最適化を追求したファイバーレーザー加工機。独自の制御方式によって、高精度・高速加工を実現しています。

フレキシビリティを追求したスタンダードモデル。低重心、高剛性フレーム設計と独自の制御方式の最適化により、幅広い領域で高い生産性を実現します。



FC

ファイバーレーザー

LS3015FC

レーザー出力3.0 kW, 4.0 kW, 6.0 kW

| LS3015FC | |
|-------------------|---------------------------|
| 最大加工範囲(X × Y × Z) | 3070 mm × 1550 mm × 95 mm |
| 最大積載ワーク重量 | 600 kg |
| 早送り速度 | 340 m/min(XY同時2軸) |
| 位置決め精度 | +/-0.01 mm |
| 繰り返し精度 | +/-0.01 mm |
| 発振方式 | LD励起ファイバーレーザー |
| 定格出力 | 3.0 kW, 4.0 kW, 6.0 kW |
| レーザー波長 | 1.07 μm |



GC

ファイバーレーザー

LS3015GC

レーザー出力3.0 kW, 4.0 kW, 6.0 kW

| | LS2512GC | LS3015GC |
|-------------------|----------------------------|----------------------------|
| 最大加工範囲(X × Y × Z) | 2525 mm × 1265 mm × 100 mm | 3070 mm × 1550 mm × 100 mm |
| 最大積載ワーク重量 | 620 kg | 920 kg |
| 早送り速度 | 170 m/min(XY同時2軸) | |
| 位置決め精度 | +/-0.03 mm | |
| 繰り返し精度 | +/-0.03 mm | |
| 発振方式 | LD励起ファイバーレーザー | |
| 定格出力 | 3.0 kW, 4.0 kW, 6.0 kW | |
| レーザー波長 | 1.07 μm | |

LS series

ファイバーレーザー複合加工機 LSシリーズ

ファイバーレーザーの特性を最大限に引き出すフライングオプティクス方式の採用により、レーザーの高速・高品質加工をそのままに、成形・タップ加工を1台で行います。



HL

ファイバーレーザー

LS3015HL

レーザー出力3.0 kW, 4.0 kW, 6.0 kW

| | LS2512HL | LS3015HL |
|-------------------|----------------------------|----------------------------|
| 最大加工範囲(X × Y × Z) | 2525 mm × 1265 mm × 100 mm | 3070 mm × 1550 mm × 100 mm |
| 最大積載ワーク重量 | 620 kg | 920 kg |
| 早送り速度 | 170 m/min(XY同時2軸) | |
| 位置決め精度 | +/-0.01 mm | |
| 繰り返し精度 | +/-0.01 mm | |
| 発振方式 | LD励起ファイバーレーザー | |
| 定格出力 | 3.0 kW, 4.0 kW, 6.0 kW | |
| レーザー波長 | 1.07 μm | |
| 搭載ユニット | フォーミング、タッピング | |

Press Brake

プレスブレーキ

デュアルドライブシステムにより高速動作を実現したBHシリーズとACサーボモーター&ボールネジ駆動で高い生産性を実現したBBシリーズは、汎用プレスブレーキとして幅広い分野でご活用いただけます。

また、素材の板厚のばらつきに影響を受けにくい曲げ加工が実現できるスリーポイントシリーズや、1台の機械に複数の金型をセットし、自動で金型交換を行うATC装置を搭載したMHシリーズなど、ムラテックオリジナルの曲げ加工機を提供しています。

デュアルドライブプレスブレーキ

BHシリーズ



BHシリーズは、ACサーボモーター&ボールネジ駆動によるラムの高速上下動作と、油圧による加圧下降を分離制御するデュアルドライブシステムを搭載。高速駆動と、安定した繰り返し停止精度を可能にし、高い生産性を実現しました。また、ラム下降時のエネルギーをラム上昇時に利用するアシスト装置を搭載し、省エネに優れています。

| | BH8525 | BH13530 | BH18530 | BH18540 | BH25030 | BH25040 |
|------|--------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 加圧能力 | 85ト>(833 kN) | 135ト>(1323 kN) | 185ト>(1813 kN) | 185ト>(1813 kN) | 250ト>(2450 kN) | 250ト>(2450 kN) |
| 曲げ長さ | 2600 mm | 3100 mm | 3100 mm | 4100 mm | 3100 mm | 4100 mm |

金型自動交換装置

TT32



BHシリーズの金型自動交換装置であるTT32。段取り時間を短縮し、生産効率を向上します。

| | |
|-----------------|--------------------|
| 金型収納数 (標準仕様) | 上型：3ラック(4カセット/ラック) |
| | 下型：4ラック(5カセット/ラック) |
| | 最大32m分収納可能 |
| 金型レイアウト長さ | 20 mm～3,060 mm |

ボールスクリュースプレスブレーキ

BBシリーズ



ムラテック独自のボールスクリュードライブシステムを搭載したBBシリーズは、ACサーボモーター&ボールネジ駆動でラムの高速駆動と安定した繰り返し停止精度により、高い生産性を実現しました。

| | BB306 | BB4013 | BB6013 | BB6020 |
|------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| 加圧能力 | 28ト>(270 kN) | 36ト>(353 kN) | 55ト>(539 kN) | 55ト>(539 kN) |
| 曲げ長さ | 630 mm | 1260 mm | 1300 mm | 2100 mm |

スリーポイントシリーズ

下型に内蔵されたデプスピンを制御し、形状の外側三点で曲げるため、板厚の変動影響を受けにくく、抜群の通り精度と角度補正および高い繰り返し精度での曲げ加工を実現します。



MHシリーズ

独自の高剛性フレームによる高精度曲げ加工を実現し、ATCやATLA(上型長さ自動交換装置)の装備により、工程集約や高度な曲げを実現します。



Deburring Machine

バリ取り機 DBシリーズ

表面キズを最小限に抑えながら、抜きバリ・レーザドrossを除去。表面処理鋼板や保護シート付のワーク・小物・非磁性体にも対応します。

DBシリーズ



DB1000S

| | DB600R | DB1000R | DB1000S | DB1500S | DB1000H |
|----------|---|---|---|---|---|
| 加工サイズ | 最大ワーク幅 | ～600 mm | ～1,000 mm | ～1,000 mm | ～1,550 mm |
| | 最大ワーク高さ | ～50 mm | ～80 mm | ～80 mm | ～65 mm |
| 機械寸法(本体) | W1,050 mm × D1,600 mm × H1,660 mm | W2,170 mm × D2,100 mm × H1,950 mm | W1,900 mm × D2,500 mm × H2,301 mm | W2,298 mm × D2,900 mm × H2,260 mm | W1,872 mm × D1,419 mm × H1,829 mm |

BH

TT

BB

DB

Loader & Stocker System

パンチプレス用ローダシステム

板金加工の自動化に豊富なノウハウを持つ当社では各種板金加工機に標準ローダを用意しています。省スペースタイプ、高速タイプなど多彩なバリエーションを持つ、効率的でコストパフォーマンスに優れた生産システムを提供いたします。ムラテックの搬送システムは全てサーボドライブです。

セルローダ スタンダードシステム、ストックシステム

FSシリーズ

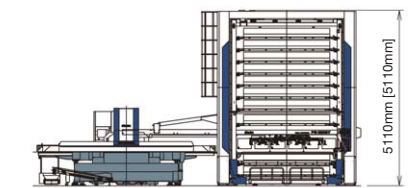
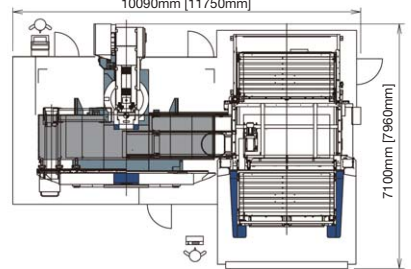
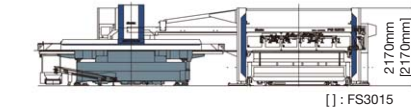
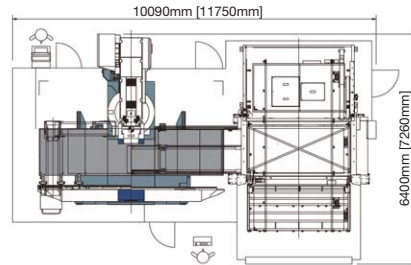
- 素材/製品をストック収容で長時間の自動運転が可能です。
- 素材と製品を別のストックにしたモデルや長尺材対応モデルもご用意しています。

スタンダードシステム



FS

ストックシステム



[] : FS3015T
※棚段数 8 段の高さです。

| | | FS2512 | FS3015 | FS2512T | FS3015T |
|-------------------------------|----|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| 素材サイズ (Y × X) | 最大 | 1250 mm × 2500 mm | 1525 mm × 3050 mm | 1250 mm × 2500 mm | 1525 mm × 3050 mm |
| | 最小 | 300 mm × 750 mm | | | |
| 板厚 | | 0.6 mm ~ 4.5 mm | | | |
| 最大積載重量 | | 2 トン | | | |
| 最大積載高さ (木パレット高さ=90mm~105mm含む) | | 260 mm | 260 mm | 260 mm | 235 mm |
| 棚段数 | | - | - | 6段または8段 | 6段または8段 |
| | | - | - | 6段: 4410 mm | 6段: 4410 mm |
| ストック設置高さ | | - | - | 8段: 5110 mm | 8段: 5110 mm |

ソーティングローダ スタンダードシステム、ストックシステム

FGシリーズ

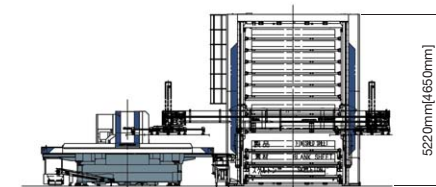
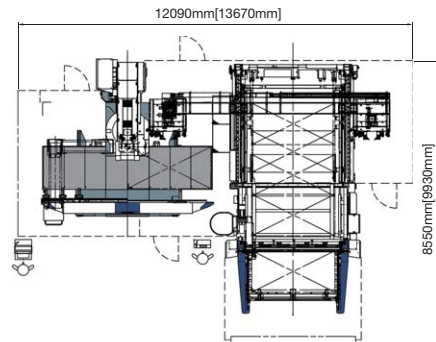
- ミクロジョイントレス加工を実現します。
- 仕分け積載で次工程作業を軽減します。
- 手押し台車やストックが装着可能です。



スタンダードシステム

FG

ストックシステム



[] : FG3015T
※棚段数 8 段の高さです。

| | | FG2512 | FG3015 | FG2515T | FG3015T |
|-------------------------------|----|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| 素材サイズ (Y × X) | 最大 | 1250 mm × 2500 mm | 1525 mm × 3050 mm | 1250 mm × 2500 mm | 1525 mm × 3050 mm |
| | 最小 | 300 mm × 500 mm | | | |
| 板厚 | | 0.6 mm ~ 4.5 mm | | | |
| 製品サイズ (Y × X) | 最大 | 1250 mm × 2500 mm | 1525 mm × 3050 mm | 1250 mm × 2500 mm | 1525 mm × 3050 mm |
| | 最小 | 80 mm × 100 mm | | | |
| 最大積載重量 | | 2 トン | | | |
| 最大積載高さ (木パレット高さ=90mm~105mm含む) | | 260 mm | 235 mm | 260 mm | 190 mm |
| 棚段数 | | - | - | 6段または8段 | 6段または8段 |
| | | - | - | 6段: 4520 mm | 6段: 4050 mm |
| ストック設置高さ | | - | - | 8段: 5220 mm | 8段: 4650 mm |

Loader & Stocker System

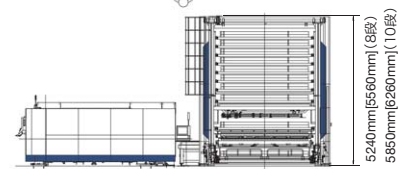
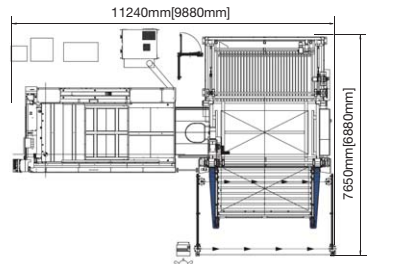
ファイバーレーザー用ローダシステム

パンチプレスの自動化装置を長年提供してきたムラテックは、蓄積してきた技術をもとに、ファイバーレーザー加工機においてもその高い生産性をいかにせるストックシステム、ソーティングシステムを用意しています。

レーザーセルローダ ストッカシステム

FS2512TL/FS3015TL

ムラテックの自動化ノウハウを結集したストックシステムで安定した長時間運転を実現。レーザー加工の長時間運転、特急の手がけ運用にも対応します。



※ファイバーレーザー加工機LS3015GCとの組合せ事例を示しています。 [] : LS2512GC+FS2512TL

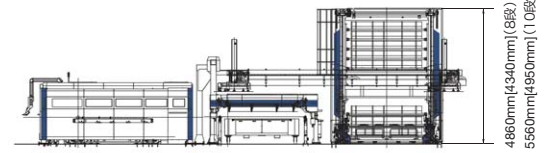
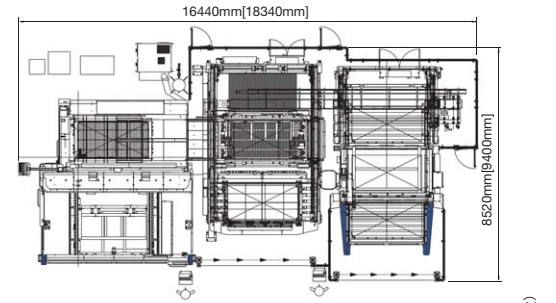
| | | FS3015TL | FS2515TL |
|------------------|-----|--|------------------------------------|
| 素材サイズ (Y × X) | 最大 | 1525 mm × 3050 mm | |
| | 最小 | 914 mm × 914 mm | |
| 板厚 | | 0.5 mm ~ 6.35 mm (一枚取り自動搬送) 0.5 mm ~ 16 mm (加工パレット運用) | |
| 最大積載重量 | | 2 トン | |
| 最大積載高さ (木パレット含む) | | 190 mm (木パレット高さ=90 mm~105 mm含む) | 260 mm (木パレット高さ=90 mm~105 mm含む) |
| | 棚段数 | 8段または10段 (オプション) | |
| ストック設置高さ | | 8段: 5240 mm | 10段: 5850 mm |
| | | 8段: 5560 mm | 10段: 6260 mm |

レーザーソーティングローダ ストッカシステム

FG2512TL /FG3015TL

ファイバーレーザーの高い生産性をそのままにジョイントバラシ&仕分け工程の削減、バラシ&仕分け時のキズ低減を実現します。

FG



※ファイバーレーザー複合加工機LS2512HLとの組合せ事例を示しています。 [] : LS3015HL+FG3015TL

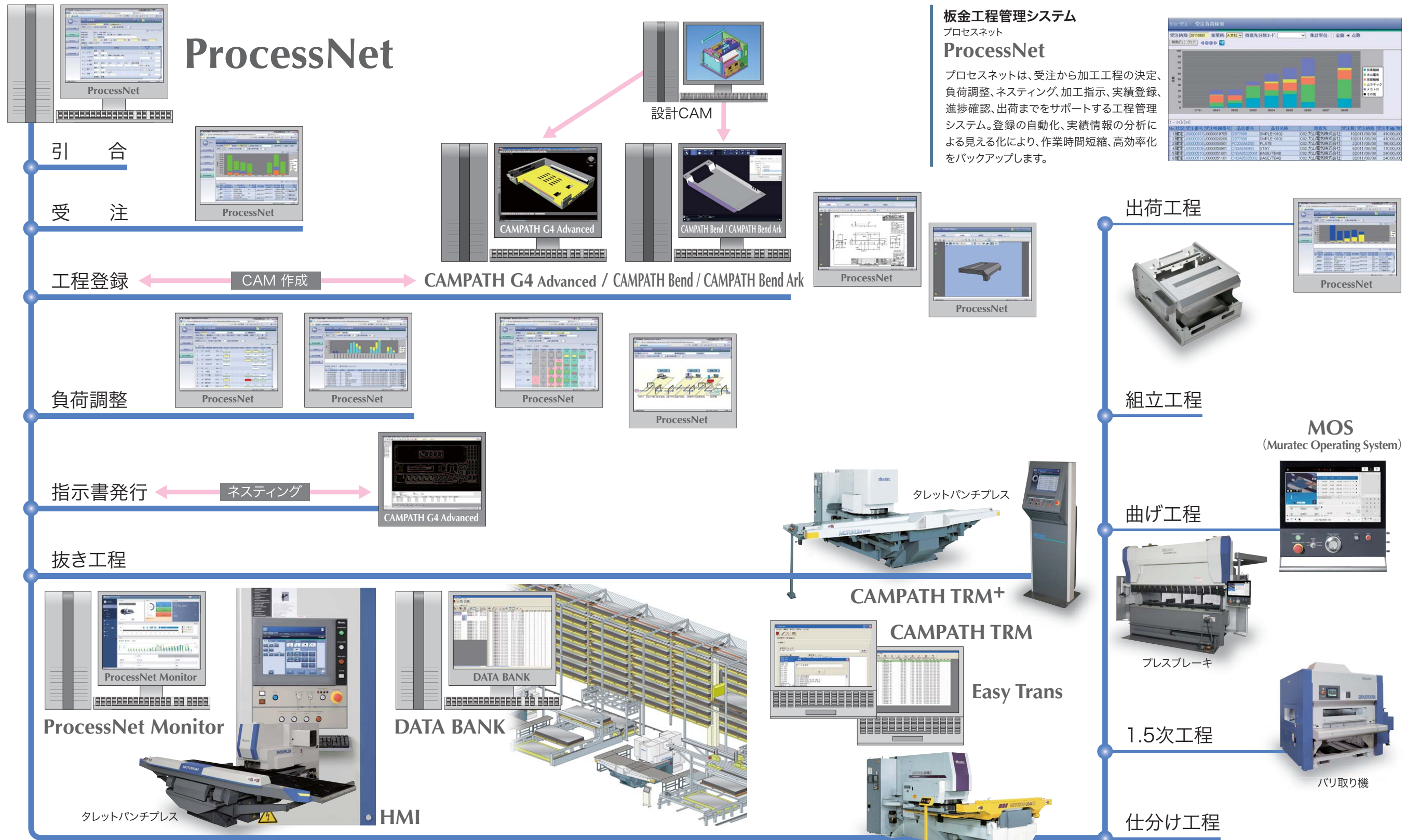


| | | FG2512TL | FG3015TL |
|------------------|-----|---|------------------------------------|
| 素材サイズ (Y × X) | 最大 | 1250 mm × 2500 mm | 1525 mm × 3050 mm |
| | 最小 | 914 mm × 914 mm | |
| 板厚 | | 0.5 mm ~ 6.35 mm (一枚取り自動搬送) 0.5 mm ~ 16 mm (サポートフォーク運用) ※オプション | |
| 製品サイズ (Y × X) | 最大 | 1250 mm × 2500 mm | 1525 mm × 3050 mm |
| | 最小 | 90 mm × 200 mm | |
| 最大積載重量 | | 2 トン | |
| 最大積載高さ (木パレット含む) | | 260 mm (木パレット高さ=90 mm~105 mm) | 190 mm (木パレット高さ=90 mm~105 mm含む) |
| | 棚段数 | 8段または10段 (オプション) | |
| ストック設置高さ | | 8段: 4860 mm | 10段: 5560 mm |
| | | 8段: 4340 mm | 10段: 4950 mm |

Software

ソフトウェア

ムラテックは、様々なお客さまの声に耳を傾け、お客さまとともに常に最適なソリューションを作りあげてきました。
 単体機をお使いの方から、セルローダ・大規模システムをお使いの方、規模・業種を問わずに常に最適なソリューションを提供します。



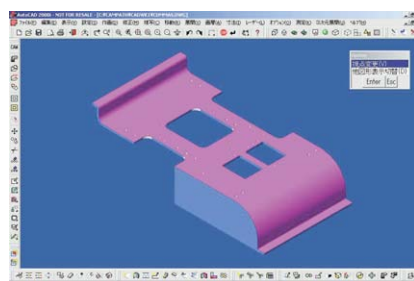
板金工程管理システム プロセスネット ProcessNet

プロセスネットは、受注から加工工程の決定、負荷調整、ネスティング、加工指示、実績登録、進捗確認、出荷までをサポートする工程管理システム。登録の自動化、実績情報の分析による見える化により、作業時間短縮、高効率化をバックアップします。



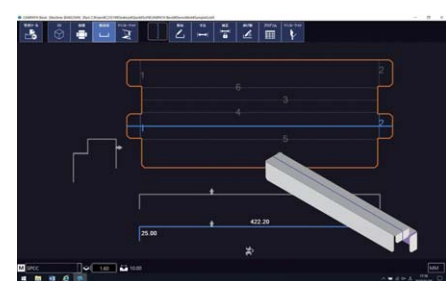
板金加工用CAD/CAMシステム キャンパス ジー フォー アドバンス CAMPATH G4 Advanced

キャンパスG4アドバンスは3D展開機能を標準装備した先進のCAD/CAMシステムです。オペレーターの作業効率を高める操作性に優れたCAD、機械加工を知り尽くしたメーカーならではのプログラムを生成するCAMを統合し、板金加工のあらゆるニーズにお応えします。



プレスブレーキCAMシステム キャンパスベンド キャンパスベンドアーク CAMPATH Bend / CAMPATH Bend Ark

プレスブレーキの加工プログラムをオフラインで作成するCAMシステム。加工プログラムの動作をシミュレーションで確認しながら、図形形状(3D形状、断面形状)に加工情報(曲げ順、金型、突当位置など)を加えたプログラムを作成できます。試し曲げやプログラミングエラーによる無駄な時間を無くすることができます。



稼働監視システム プロセスネット モニター ProcessNet Monitor

加工機の稼働実績、アラーム実績、エネルギー消費量の情報を自動収集し、工場の見える化に貢献します。ネットワークに接続したパソコンにProcessNet Monitorをインストールすることで、事務所などから加工機の状態を把握することができます。

