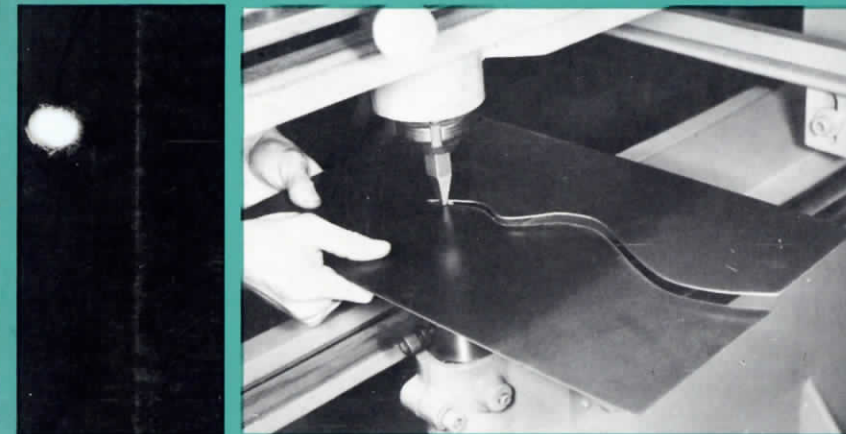


あらゆる钣金作業に……



# 万能钣金 工作機械

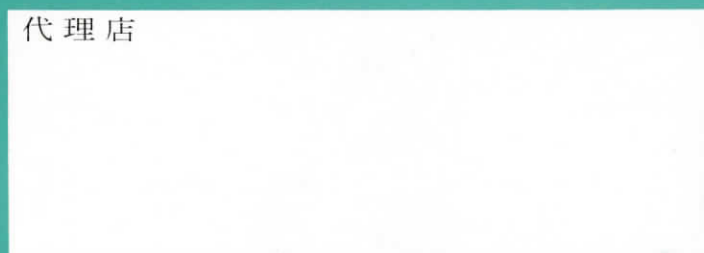
## VIBRO-SHEAR

PLATE CUTTING &  
FORMING MACHINE

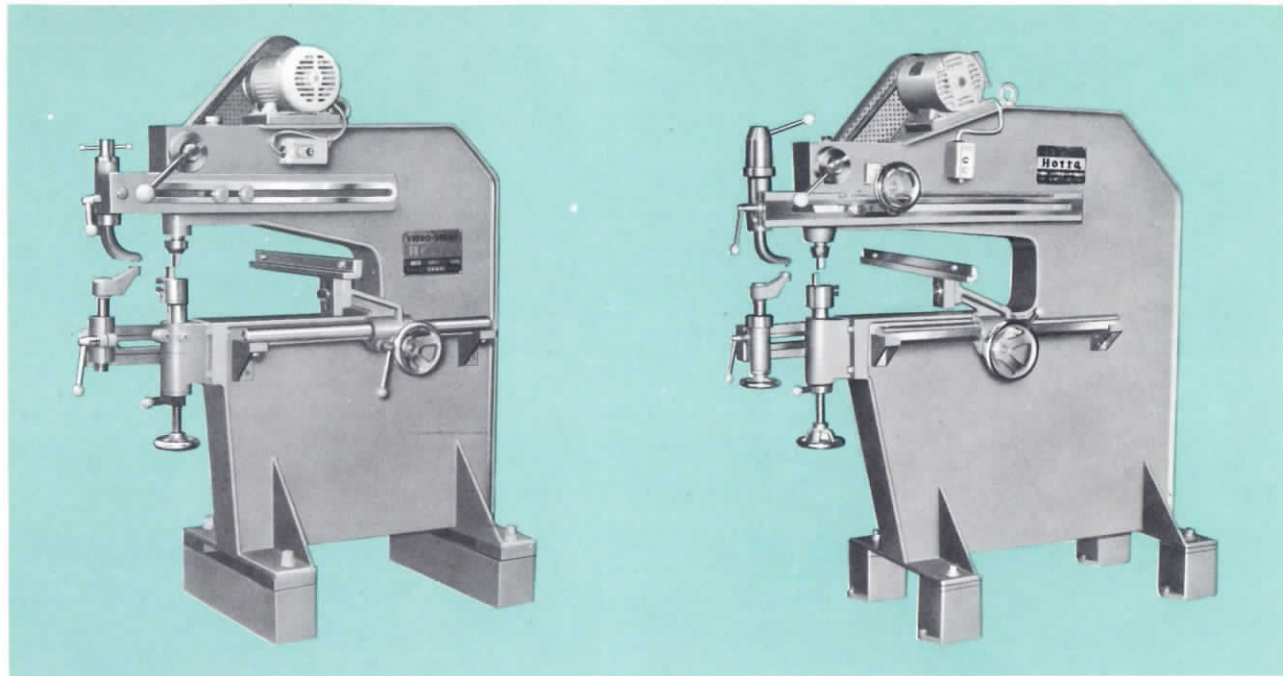


堀田機械工業株式会社

代理店

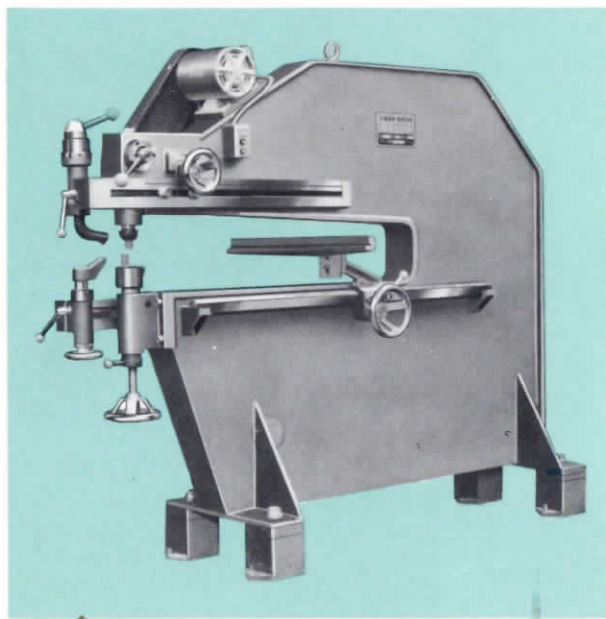


堀田機械工業



↑HM-2型

- ① 比較的薄物の加工に最適
- ② 小型で各種の操作が手軽
- ③ 刃物、工具取付台に定寸装置



↑HM-3型

- ① 標準型として一般に広く使用される型式
- ② 大型と変らぬ円型切断成型が出来る
- ③ 円形加工に便利な微調整装置
- ④ センター押えはワンタッチ機構
- ⑤ 刃物、工具取付台に定寸装置
- ⑥ 円形直線アタッチメントに見易い目盛

←HM-5型

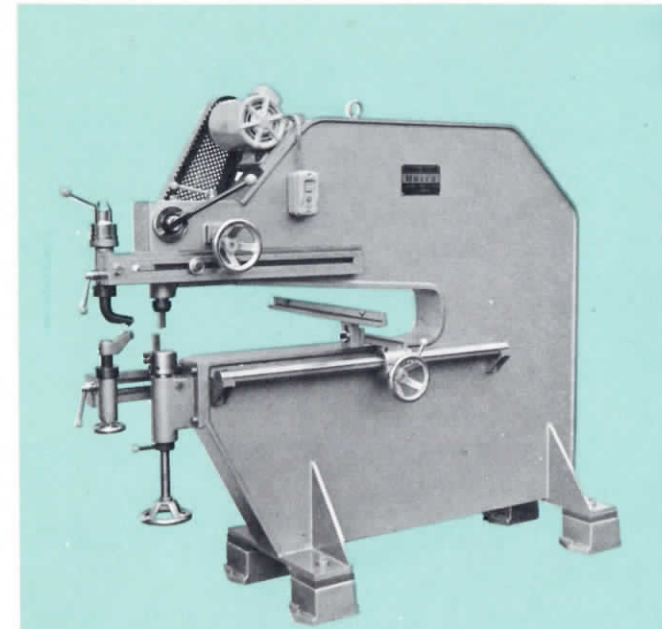
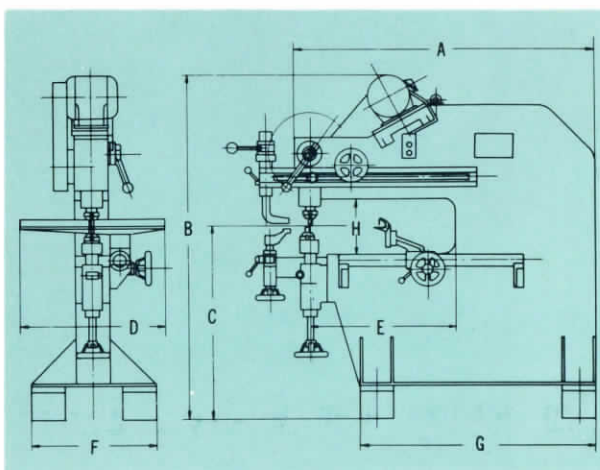
- ① HM-3型と共に広く使用されている型式
- ② 咽喉部が長く、大きい板加工に適す
- ③ 円型加工に便利な微調整装置
- ④ センター押えはワンタッチ機構
- ⑤ 刃形、工具取付台に定寸装置
- ⑥ 円形直線アタッチメントに見易い目盛

標準附属品(HM-2型・HM-3型・HM-5型)

円形加工アタッチメント	1組	皿型・段曲・紐出・	
直線加工アタッチメント	1組	鋸戸工具	各1組
曲線切断刃物	1組	モートル	1台
直線切断刃物	1組	スッパナー工具	1式
溝切切断刃物	1組		

■機械各部寸法

	HM-2型	HM-3型	HM-5型
A	850	1,135	1,700
B	1,250	1,450	1,500
C	750	900	900
D	460	600	600
E	480	600	1,000
F	450	520	520
G	675	880	1,350
H	200	230	230



←《NEW》HM-600型

- ① 厚板・ステンレス板の加工に最適
- ② 咽喉部が長く、大きい板の加工に最適
- ③ 円形加工に便利な微調整装置
- ④ センター押えはワンタッチ機構
- ⑤ 刃物、工具取付台に定寸装置
- ⑥ 円形直線アタッチメントに見易い目盛
- ⑦ 薄物厚物加工に適した変速装置

標準附属品

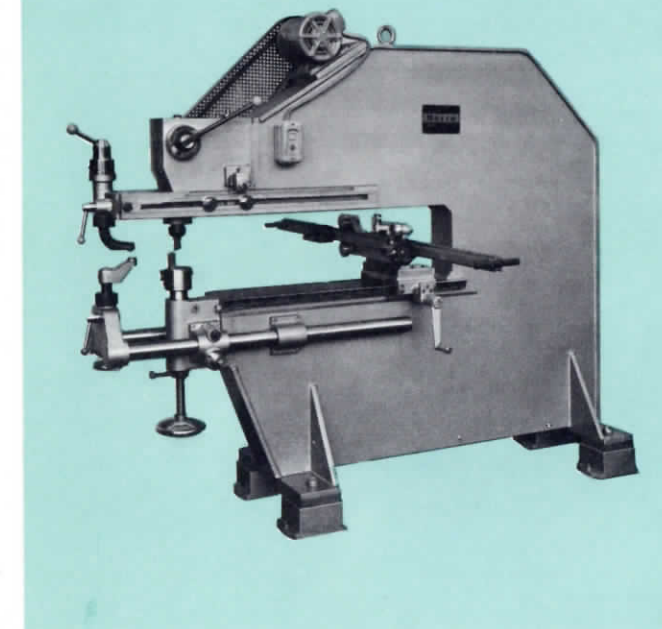
円形加工アタッチメント	1組
直線加工アタッチメント	1組
曲線切断刃物	1組
直線切断刃物	1組
モートル	1台
スッパナー工具類	1式

特別附属品

溝切切断刃物	1組
皿型・段曲・紐出・	
鋸戸工具	各1組

←HM-600-D型

- ① 厚板加工に、ステンレス加工に最適
- ② 直線アタッチメントに鉄板保持具付
- ③ 刃物、工具取付台は定寸装置
- ④ 薄物厚物加工に適した変速装置
- ⑤ センター押えはワンタッチ機構



標準附属品

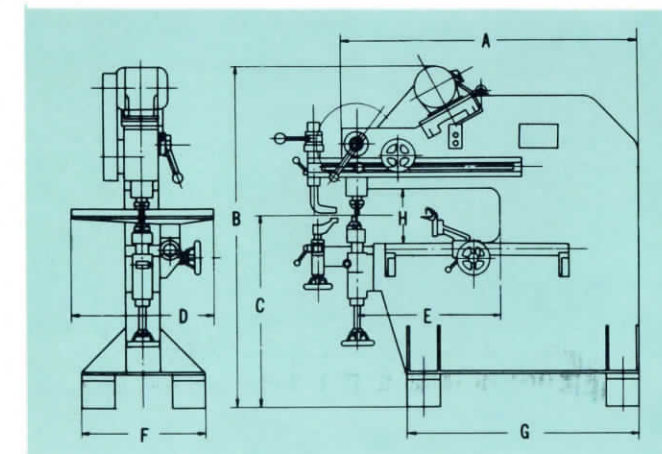
円形加工アタッチメント	1組
直線加工アタッチメント	1組
曲線切断刃物	1組
直線切断刃物	1組
モートル	1台
スッパナー工具類	1式

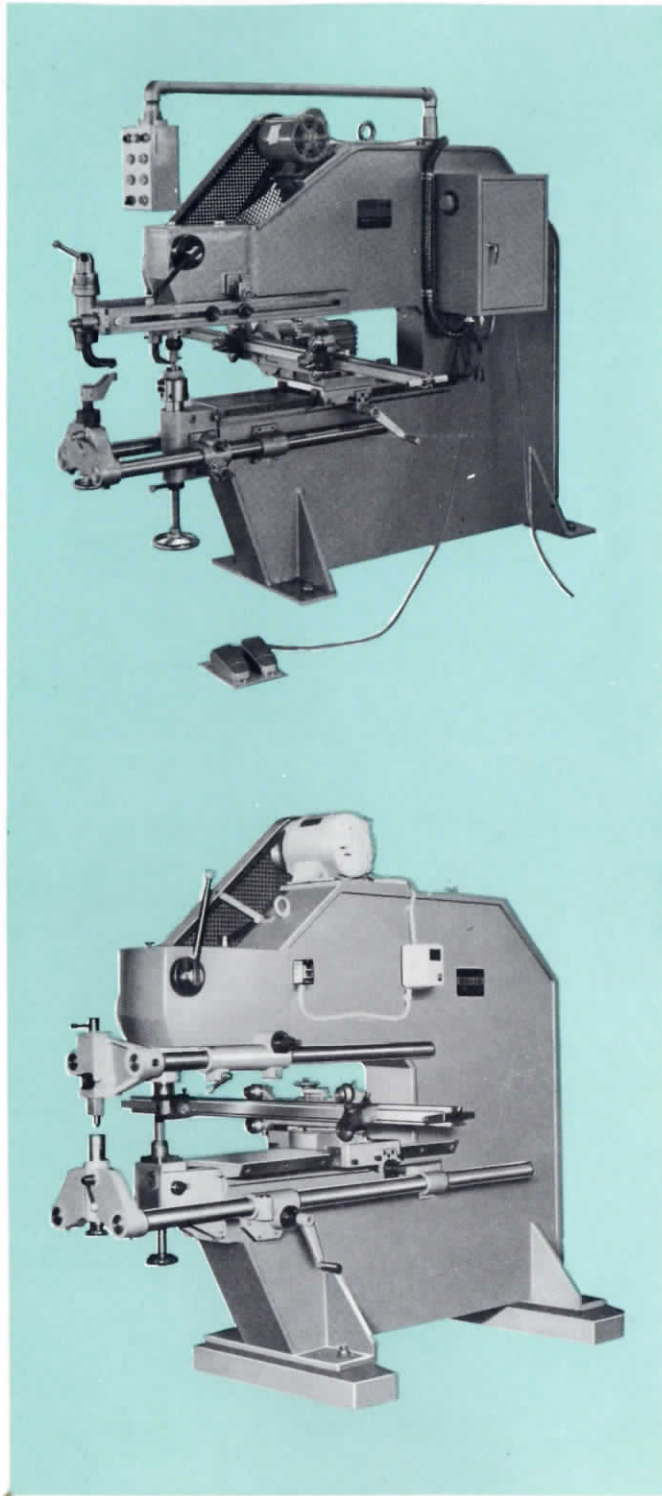
特別附属品

溝切切断刃物	1組
皿型・段曲・紐出・	
鋸戸工具	各1組

■機械各部寸法

	《NEW》 HM-600型	HM-600-D型	HM-600-C型
A	1,745	1,770	1,220
B	1,640	1,710	1,600
C	900	900	850
D	650	1,600	
E	1,000	1,000	550
F	560	560	560
G	1,305	1,405	900
H	250	270	270





### ◀HM-600-A型

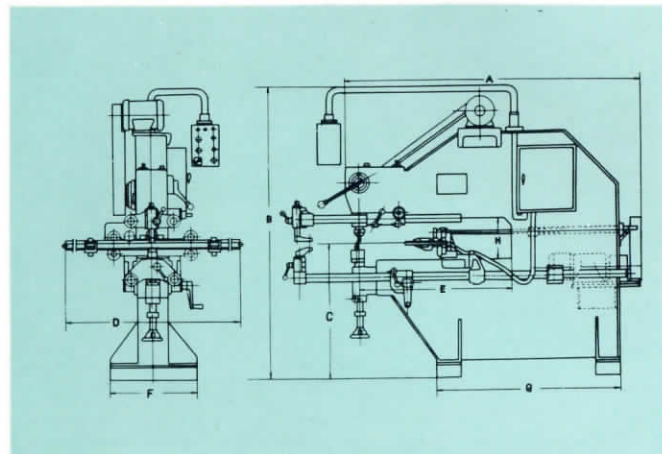
- ① 各種ボックス(分電盤、配電盤等…)の製作に最適
- ② 自動送り装置付(無段変速装置切落し付)
- ③ 刃物台は安定装置

標準附属品		特別附属品	
円形加工アタッチメント	1組	溝切切断刃物	1組
直線加工アタッチメント	1組	皿型・段曲・紐出・	
曲線切断刃物	1組	鍍戸工具	各1組
直線切断刃物	1組		
モートル(1.5kw・750w)	各1台		
スッパナー工具類	1式		

### ◀HM-1000型

- ① 厚板加工に、ステンレス加工に最適
- ② 直線アタッチメントに鉄板保持具付
- ③ 刃物、工具取付台は定寸装置
- ④ 薄物厚物加工に適した変速装置

標準附属品		特別附属品	
円形加工アタッチメント	1組	溝切切断刃物	1組
直線加工アタッチメント	1組	皿型・段曲・紐出・	
曲線切断刃物	1組	鍍戸工具	各1組
直線切断刃物	1組		
モートル	1台		
スッパナー工具類	1式		



### ■機械各部寸法

	HM-600-A型	HM-1000型
A	1,770	1,950
B	1,800	1,970
C	900	900
D	1,600	1,600
E	1,000	1,000
F	560	650
G	1,405	1,450
H	270	300

### ■仕様 (単位=mm)

	HM-2	HM-3	HM-5	NEW HM-600	HM-600D	HM-600C	HM-600A	HM-1000
端部の切断	3.2	5.0	5.0	7.0	7.0	7.0	7.0	10.0
内部の切断	先穴あり	2.3	4.5	4.0	5.5	6.0	6.0	8.0
	先穴なし	2.3	4.0	3.5	5.0	5.5	5.5	7.0
溝切切断加工	2.0	3.0	2.3	3.5	4.0	4.0	3.5	5.0
鍍戸成型加工	1.6	2.3	2.0	2.8	3.0		3.0	3.2
紐出成型加工	1.6	2.3	2.0	2.8	3.0		3.0	3.2
段曲成型加工	1.6	2.3	2.0	2.8	3.0		3.0	3.2
皿型成型加工	1.6	2.3	2.0	2.8	3.0		3.0	3.2
円形切断最大径	800	1,000	1,000	1,000	1,200	1,200	1,200	1,200
直線切断最大巾	430	550	950	970	750		750	650
切断成型速度(m/分)	1~6	1~5	1~5	1~5	1~5	1~5	1~5	0.5~4
モートル	400w	750w	750w	1.5kw	1.5kw	1.5kw	1.5kw 750w	2.2kw
咽喉部深さ	480	600	1,000	1,000	1,000	550	1,000	1,000
概重量	220kg	400kg	780kg	1,080kg	1,450kg	1,100kg	2,100kg	2,700kg

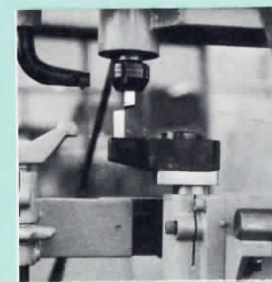
※加工板厚数字は、標準附属品で、抗張力 40 kg/mm<sup>2</sup>の板を加工した場合の最高の数値です。  
常時加工の場合は上記数値の80%位にして下さい。

※ステンレス板等抗張力の大きい場合は上記数値の60~70%掛けになります。

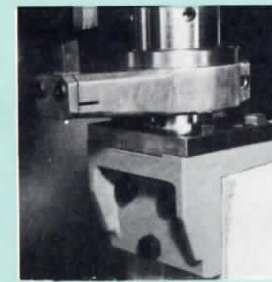
### ■アタッチメント

●特殊作業および能率向上には各種アタッチメントが用意されています

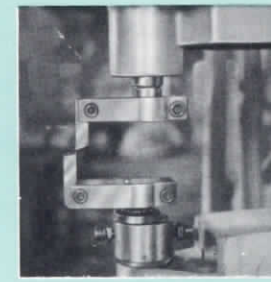
(1)下刃持出-A



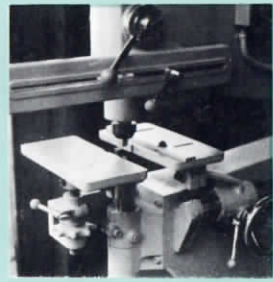
(2)下刃持出-B



(3)両刃持出



(4)テーブル



本カタログの仕様および寸法は、予告なしに変更することがあります。ご諒承下さい。

# 30倍の作業能率と使い易さで… 貴工場の利益を保障する 堀田機械の〈バイブロシャー〉

## ■特許・実用新案

### 自由自在の钣金加工をどうぞ……

万能钣金工作機械(バイブロシャー)は、一般钣金機械と異なり、工具(刃物)に与えられる強い振動力を利用し、点接触による加工を行い、切断から成型までを自由自在に行なうことのできる合理化機械です。

### 薄鉄板からプラスチック板まで……

その加工内容は、円形切断、直線切断、中抜き切断から鋳戸加工、紐出加工、皿型加工など、あらゆる作業に適し、しかも材質は鉄鋼板、ステンレス板、非鉄金属板をはじめプラスチック板まで、広範囲にご使用いただけます。

### たとえ貴方が素人でも操作は簡単……

点接触加工の威力とでも申しましょうか——操作は簡単で使い易く、特別の熟練を要しません。  
また、刃物工具の製作も容易で、消耗が少く、刃物の研ぎ直しは旋盤バイト同様に、これまた簡単に行えるのが特徴です。

### やっぱりバイブロシャーは堀田機械……

堀田のバイブロシャーは、本体が鋼板製で充分なる剛性を有し、生命部である回転部およびボックス内は特に入念な熱処理鋼材および鍛鉄を使用し、回転部は特殊合金メタル、ボールベアリングを潤滑油中で回転せしめるため、永年使用しても各部の消耗は認められません。

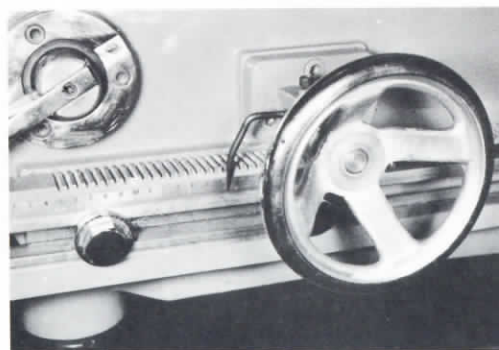
### この実績と経験が高い評価を生みました……

多年の技術経験と断ゆまらざる性能向上への研究努力——そして数千台の生産実績が、わが国钣金加工業界に堀田機械バイブロシャーの確固たる評価を築きあげました。  
現在、各種作業にマッチするバイブロシャーを、数機種揃えております。この中から貴方の工場の「働き者」を選んでやって下さい。

## ■特長

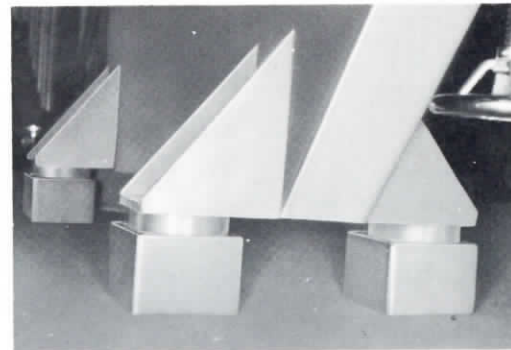
### (A) 微調整装置

円形切断加工の時微調整装置が付いているので寸法が簡単にはかれます。



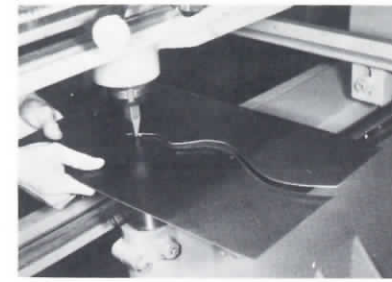
### (B) 振動防止装置

足台に特殊防振ゴムを使っているので振動が少い



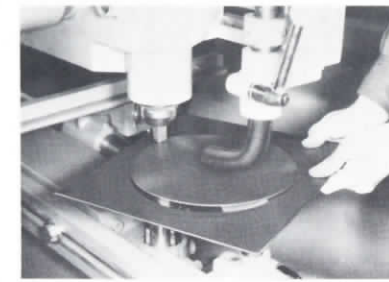
型

こんな加工ができます！



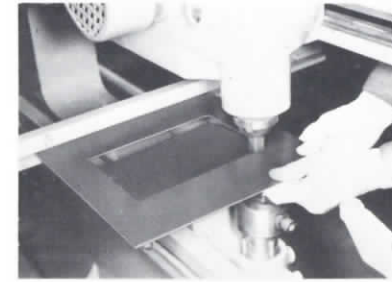
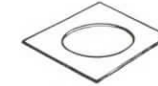
### 自由切断

ケガキに沿って任意の不定形状の切断を行うことが出来る。



### 円形切断

円形アタッチメントにより、円形が容易に切断することが出来る。



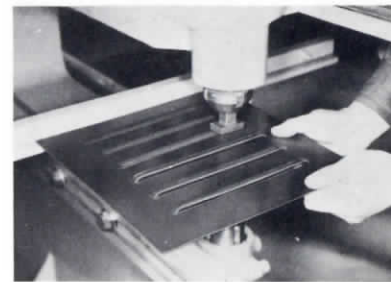
### 中抜き切断

直線アタッチメントにより四角孔を、円形アタッチメントにより円形孔を、またはその他自由な形状のものを切抜くことが出来る。



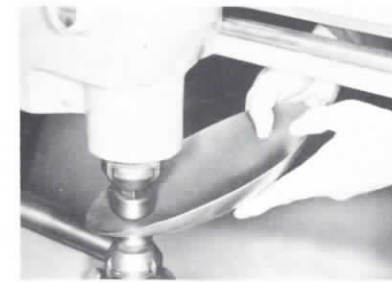
### 溝切切断

溝切刃物により一定の溝が任意の長さに切断出来る。



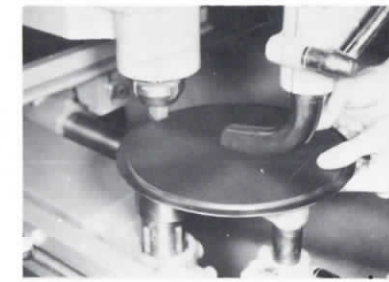
### 鋳戸加工

鋳戸が一行程にて任意の長さに加工することが出来る。



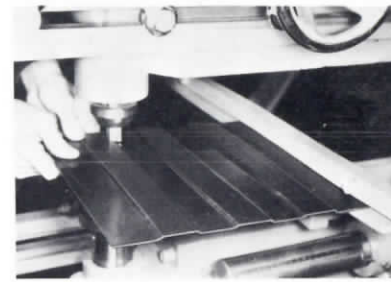
### 皿型加工

鉄板の皿型加工または任意の形状のもの、凹面打出し加工が出来る。



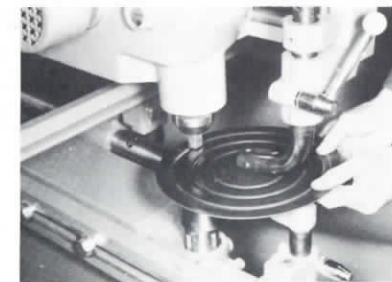
### 円形段曲加工

各種の段曲げを円形的に加工することが出来る。



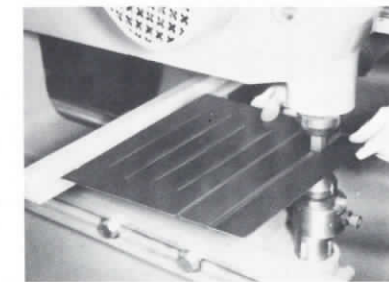
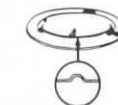
### 平板段曲加工

各種の段曲げを直線的に加工することが出来る。



### 円形紐出加工

板の補強のための紐出を円形に加工することが出来る。

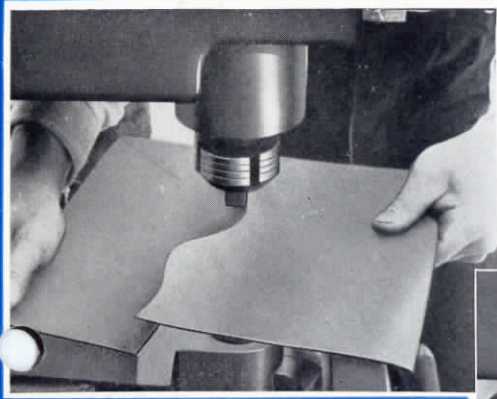


### 平板紐出加工

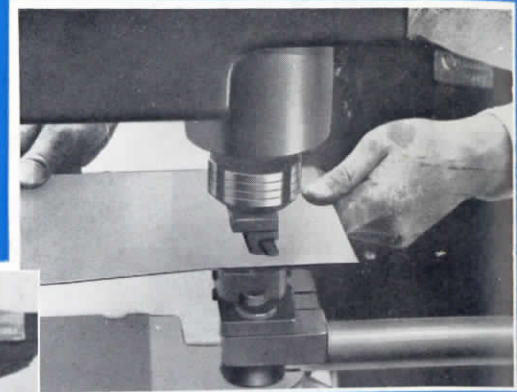
直線的な紐出加工を行うことが出来る。



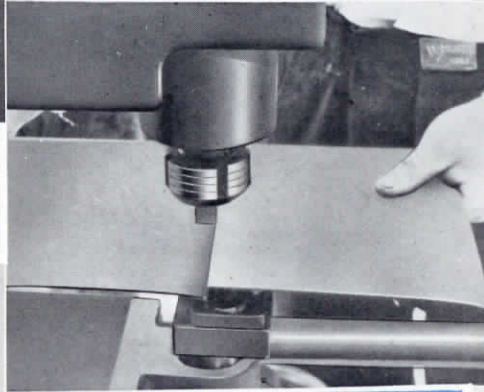
# Jotta, Kikai.



自由切断



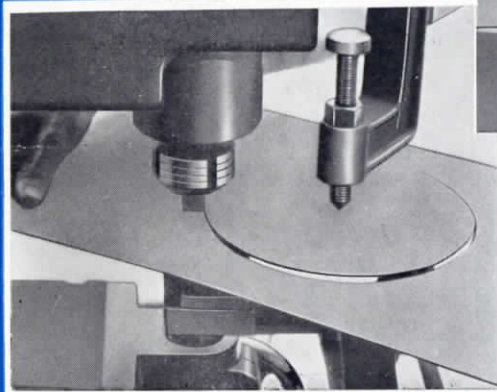
鍮戸加工



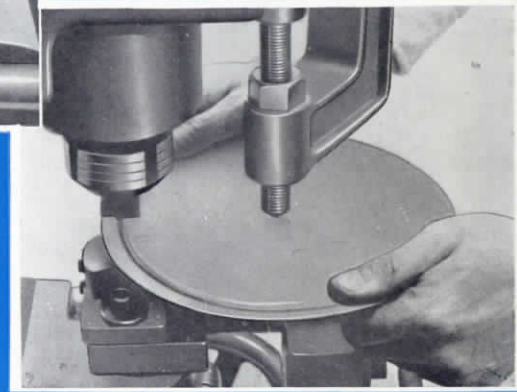
直線



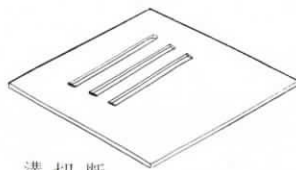
紐出加工



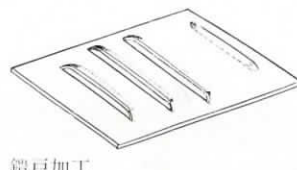
溝切断



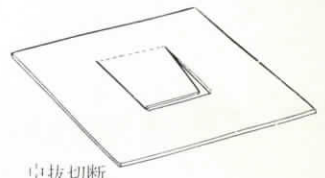
自由切断



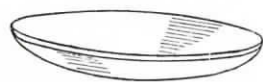
溝切断



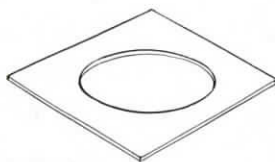
鍮戸加工



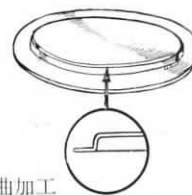
直抜切断



皿型



円形切断



段曲加工



紐出加工