

坂本造機株式会社 製品案内

PRODUCT GUIDE

SAKAMOTO



お客様と共に未来を 創り続けて行きたい…

坂本造機が創業して70年以上という月日が過ぎました。

その長い月日の中で弊社は型抜きというニッチな分野で独自の技術を磨き
お客様に信頼いただける機械を作り続けてきました。

この工場で生み出した機械は多くはありませんが、お客様の御要望に合わせて
1台1台丁寧に設計し品質の高い機械を送り出しています。

時代が進む事によりお客様の作る部品が変わり、機械に求めるものも変わります。
弊社は常にお客様の求める品質の高い機械とサービスを提供することで社会に
貢献しようと考えています。新しいものづくりをお客様と共に考えて優れた機械を
生み出しお客様の役に立てるよう、これからも歩み続けます。



代表取締役社長 坂本 隆

会社概要

社名	坂本造機株式会社
創業	1951年9月
設立	1957年3月
所在地	本社及び工場 大阪府和泉市テクノステージ3-9-5 TEL 0725-51-2251 FAX 0725-51-2356 E-mail dream@sakamotozoki.co.jp URL http://www.sakamotozoki.co.jp
資本金	66,000,000円
役員	代表取締役社長 坂本隆 常務取締役 坂本肇
従業員	40名
製造品目	ダブルクランク式型抜機、サーボクランク式型抜機、 その他自動機
営業目的	車両、液晶関係、弱電、OA機器、印刷、その他部品、 部材加工用の型抜機の製造・販売とそれに付帯する 副資材の製造・販売・開発・研究業務
取引銀行	三菱UFJ銀行 岸和田支店 紀陽銀行 泉ヶ丘支店 池田泉州銀行 三林支店 中小企業金融公庫 大阪南支店
所属団体	近畿印刷産業機械協同組合

沿革

1951年09月	坂本嘉男が坂本鉄工所として創業。 印刷機器用裁断機、打抜機の製造を始める。
1957年03月	法人組織に改め、社名を坂本造機株式会社に改称。 代表取締役を坂本嘉男とする。
1963年08月	業務拡張のため、大阪市生野区に工場を移転。
1982年03月	東京営業所を開設（東京都台東区内）。
1990年03月	関東地区業務拡大のため、東京営業所を埼玉県 草加市に建設移転。
1995年06月	坂本嘉男が会長に、 坂本春機が代表取締役に就任。
2000年10月	ISO9001（94年度版）認定取得。
2002年05月	UFJベンチャー育成資金取得。 （CO2レーザー加工機）
2002年11月	ISO9001（2000年度版）認定取得。
2003年02月	中小公庫にて社債発行。
2003年11月	坂本春機が会長に、 坂本進が代表取締役に就任。
2004年03月	上海に駐在員事務所を開設。
2005年02月	本社工場を和泉市テクノステージに移転。
2005年09月	大阪中小企業投資育成株式会社より2000万円 出資を受ける。
2009年04月	大阪府より「大阪の元気!ものづくり企業2008 最優秀企業賞」に選ばれる。
2009年06月	経済産業省中小企業庁より「元気なモノ作り 中小企業300社2009」に選ばれる。
2011年10月	タイバンコクに駐在員事務所を開設。
2012年09月	上海駐在員事務所を有限公司として設立。
2013年03月	坂本進が会長に、 坂本隆が代表取締役に就任。
2014年10月	タイバンコクの駐在員事務所を現地法人として設立。

販売分野別加工品

	業種	用途	材料
弱電	空調機関連	断熱・防音・結露防止用パッキング材	PUフォーム、PEフォーム等
	音響関連	吸音・遮音・制震用パッキング材	ゴム、フェルト、グラスウール
	液晶・ディスプレイ	遮光・拡散・反射フィルム	PET、PVC、アクリル
	通信関連	電話機（携帯、PHS）用絶縁材	PET、アルミ箔、銅箔、両面テープ
	銘板	印刷銘板、ディスプレイ材	紙、PET、両面テープ
車両	自動車内装	電気配線板	PET、ポリイミド、銅箔
		車内内装材（座席シート）	布帛、フェルト
		防音材、遮音材、制震材	ゴム、ウレタンフォーム等
	自動車部品	天井材、補強材、吸音材	樹脂板、PVCシート
		エンジン用等ガasket	金属、グラスファイバー、ジョイントシート
その他	塗装用マスキングフィルム	マスキングテープ	
精密部品	カメラ部品	エアバッグ材	ナイロン織物コーティング材
		遮光材、シールド	特殊発泡品、ゴム、金属箔、PET、フェルト
		印刷配線板（FPC）	銅箔、アルミ箔、PET、PVC、粘着テープ
	OA機器	その他、外装品	PVC、紙、成型品
包装	各種機器包装	パッキング、絶縁材	テープ、ゴム、発泡品
		包装用材	紙、段ボール、フィルム類
		緩衝材、間仕切材	発泡品（PE、PP）
		補強材	プラスチック段ボール、合板
		プラスチックケース（プリスター材等）	PET、PVC、PP、ポリカ
成型トレー材	真空成型品（PVC、PE、PET）		
その他	紙、印刷物（ラベル、封筒）、包装材（段ボール、フィルム）、家庭用品（マット、タワシ）、帽子、寝具、フィルター材、食品、医療品		

高速高精度な位置決め装置を搭載

位置決め型抜機 サーボクランク式 標準タイプ

SCP865BN-APS シリーズ



連続型抜
テーブル送り



カラー
ディスプレイ



高さ調節
1/100mm



CMOS
カメラ



SCP865BN-APS

本機の特長

- 独自の画像処理技術により高精度で高い生産性を実現。
- 駆動部にサーボモーターを採用し、下死点での速度変更可能。
- 高精度で使いやすく、小物精密部品の加工に最適。
- 発塵を抑えたクリーンルーム対応。
- 品番毎のプログラム記憶で段取り替えを短縮。
- 電動ホルダーにて刃型が簡単に取替え可能。

型 式	型抜面積 最大(mm) (間口・奥行)	刃型寸法 最大(mm) (間口・奥行)	材料長 最大 (mm)	型抜 ストローク (mm)	加圧力 最大 (ton)	型抜速度 最大 (spm)	電源容量 (kw)	重量 (kg)	バスマイン (mm)	機械寸法 (mm) (幅・長さ・高さ)
SCP600BN-APS	500×400	650×440	700～	40	30	180	18	3800	975	1450×4870×1590
SCP865BN-APS	500×500	820×540	700～	50	60	100	22	5800	1090	1635×4970×1780
SCP1215BN-APS	900×600	1170×640	700～	50	60	100	25	7100	1090	2060×5070×1780

オプション仕様

真空吸着テーブル

高さサーボ機能 (全抜き、ハーフカットの連続プログラム)

高さ表示 0.001mm

同軸照明

※型抜面積の間口寸法は、Xテーブル幅を550(950)mmとして500(900)mmを算出しております。

※材料長と材料幅については、ご相談させていただきます。

※型抜速度は型抜部のみでの最大速度で、実際の加工では材料送りと位置決めが必要になります。

※機械寸法は操作パネルを閉じた状態で、部分的な突起部は含まれておりません。

サーボ駆動で高速・高精度を実現

テーブル連続型抜機 サーボクランク式

SCP350BN/SCP600BN



連続型抜
テーブル送り



カラー
ディスプレイ



高さ調節
1/100mm

本機の特長

- 高速・高精度で使いやすく、精密部品の加工に最適。
- 駆動部にサーボモーターを採用し、下死点での速度変更可能。
- サーボ送りテーブルにより、高精度な順送加工が可能。
- 発塵を抑えたクリーンルーム対応。
- 品番毎のプログラム記憶で段取り替えを短縮。
- 電動ホルダーにて刃型が簡単に取替え可能。



SCP600BN



SCP350BN

型 式	型抜面積 最大(mm) (幅・奥行)	刃型寸法 最大(mm) (幅・奥行)	材料長 最大 (mm)	型抜 ストローク (mm)	加圧力 最大 (ton)	型抜速度 最大 (spm)	電源容量 (kw)	重量 (kg)	パスライン (mm)	機械寸法 (mm) (幅・長さ・高さ)
SCP350BN	350×250	400×290	500	40	10	170	6	1400	885	1050×2535×1470
SCP600BN	600×400	650×440	1100	40	30	180	14	3300	940	1355×4590×1555

オプション仕様

高さサーボ機能 (全抜き、ハーフカットの連続プログラム)

高さ表示 0.001mm

ロール材簡易スタンド

SCP350BN のスライドテーブルは、材料長1000mmまで延長可能

※材料長については一本刃で加工できる最大寸法です。

※型抜速度は型抜部だけの最大速度です。

※機械寸法は操作パネルを閉じた状態で、部分的な突起部は含まれておりません。

大型の連続型抜機をサーボ駆動化 単発機からの生産性アップに最適

テーブル連続型抜機 サーボクランク式

SCP865BN / SCP1215BN シリーズ



連続型抜
テーブル送り



カラー
ディスプレイ



高さ調節
1/100mm



SCP865BN

本機の特長

- ベストセラーの連続型抜機をサーボ化で速度アップ
- 駆動部にサーボモーターを採用し、下死点での速度変更可能。
- サーボ送りテーブルにより、高精度な順送加工が可能。
- 発塵を抑えたクリーンルーム対応。
- 品番毎のプログラム記憶で段取り替えを短縮。
- 電動ホルダーにて刃型が簡単に取替え可能。

型 式	型抜面積 最大(mm) (幅・奥行)	刃型寸法 最大(mm) (幅・奥行)	材料長 最大 (mm)	型抜 ストローク (mm)	加圧力 最大 (ton)	型抜速度 最大 (spm)	電源容量 (kw)	重量 (kg)	パスライン (mm)	機械寸法 (mm) (幅・長さ・高さ)
SCP865BN	780×500	820×540	1500	50	60	100	18	4800	1050	1640×5565×1770
SCP1215BN	1130×600	1170×640	1500	50	60	100	19	6240	1050	1990×5615×1770
SCP1430BN	1340×600	1380×640	1500	50	60	100	19	7000	1050	2205×5635×1770

オプション仕様

高さサーボ機能 (全抜き、ハーフカットの連続プログラム)

高さ表示 0.001mm

ロール材簡易スタンド

スライドテーブル延長可能 (材料長 MAX2000mm まで対応)

※材料長については一本刃で加工できる最大寸法です。

※型抜速度は型抜部だけの最大速度です。

※機械寸法は操作パネルを閉じた状態で、部分的な突起部は含まれておりません。

シート材・ロール材の連続加工で生産性向上

シート材・ロール材連続型抜機 サーボクランク式

SCP865EN / 1215EN シリーズ



連続型抜
ロール送り



カラー
ディスプレイ



高さ調節
1/100mm

本機の特長

- シート材は前から投入して後ろへ排出可能。
- ロール材も必要に応じた送り装置で連続加工。
- 搬送兼用の下敷きフィルムで全抜き加工にも対応。
- 品番毎のプログラム記憶で段取り替えを短縮。
- 電動ホルダーにて刃型が簡単に取替え可能。



SCP1215EN

型 式	型抜面積 最大(mm) (幅×奥行)	刃型寸法 最大(mm) (幅×奥行)	シート材 材料長 (mm)	型抜 ストローク (mm)	加圧力 最大 (ton)	型抜速度 最大 (spm)	電源容量 (kw)	重量 (kg)	パスライン (mm)	機械寸法 (mm) (幅・長さ・高さ)
SCP350EN	300×250	400×290	1000	40	10	170	6	2000	950	1055×3550×1550
SCP600EN	550×400	650×440	1000	40	30	180	12	2700	960	1660×4505×1915
SCP865EN	700×500	820×540	2000	50	60	100	17	4300	1150	1910×5705×2085
SCP1215EN	1050×600	1170×640	2000	50	60	100	17	5600	1150	2260×5755×2085
SCP1430EN	1250×600	1380×640	2000	50	60	100	17	6500	1150	2500×5755×2085

オプション仕様

高さ表示 0.001mm

巻出し装置、巻取り装置、カス巻取り装置、蛇行防止(EPC)装置、ダンサロール、送り搬出コンベア、製品積載など多種の付加価値装置が接続可能。

※型抜速度は型抜部のみの最大速度です。

※機械寸法は操作パネルを閉じた寸法で、部分的な突起部は含んでおりません。また原反装置や巻取装置などは含まれておりません。

印刷ロール材を位置決め連続加工で生産性アップ

位置決めロール材型抜機 サーボランク式

SCP500E-APS シリーズ



連続型抜
ロール送り



カラー
ディスプレイ



高さ調節
1/100mm



CMOS
カメラ

本機の特長

- ロール材の位置決め加工が可能で作業効率アップ。
- 駆動部にサーボモーターを採用し、下死点での速度変更可能。
- 発塵を抑えたクリーンルーム対応。
- 品番毎のプログラム記憶で段取り替えを短縮。



SCP500E-APS

型式	型抜面積 最大(mm) (間口・奥行)	刃型寸法 定寸(mm) (間口・奥行)	型抜 ストローク (mm)	加圧力 最大 (ton)	型抜速度 最大 (spm)	電源容量 (kw)	重量 (kg)	バスライン (mm)	機械寸法 (mm) (幅・長さ・高さ)
SCP500E-APS	490×490	520×520	70	30	90	9	4000	1050	2220×4715×1760
SCP865EN-APS	700×500	750×540	70	60	90	19	5000	1050	2490×4715×1760
SCP1215EN-APS	1050×600	1100×640	70	60	90	19	6000	1050	2810×4815×1760

オプション仕様

高さ表示 0.001mm

材料供給・貼合せ装置

カス分離巻取装置

製品巻取・カット装置

※型抜速度は型抜部だけの最大速度で、実際の加工では材料送りと位置決めが必要になります。

※機械寸法は操作パネルを閉じた寸法で、部分的な突起部は含まれておりません。また原反装置や巻取装置などは含まれておりません。

シート材・ロール材の兼用加工が可能 高さサーボ機能を標準装備

サーボカッター

SC600RTN / 1200RTN シリーズ



連続型抜
テーブル送り



連続型抜
ロール送り



カラー
ディスプレイ



高さ調節
1/1000mm



本機の特長

- ロール材送りタイプ(R)、シート材送りタイプ(T)、ロール・シート兼用送り(RT)の3タイプ有り。
- サーボモーターによる高さ制御で加工中のカット高さを自由に変更可能。(0.001mm 単位、全抜き・ハーフカット混在)
- 十分な剛性と加圧力で面付け刃型も使用可能。
- 駆動部にサーボモーターを採用し、下死点での速度変更が可能。
- 品番毎のプログラム記憶で段取り替えを短縮。



SC600RTN



SC1200TN

型式	切断幅 最大 (mm)	型抜面積 最大(mm) (間口・奥行)	刃型寸法 定寸(mm) (間口・奥行)	シート材 材料長 (mm)	型抜 ストローク (mm)	加圧力 最大 (ton)	型抜速度 最大 (spm)	電源 容量 (kw)	重量 (kg)	パス ライン (mm)	機械寸法 (mm) (幅・長さ・高さ)
SC600RN	600	600×150	650×180	—	40	7	220	7	2600	900	1500×1780×1590
SC600TN	600	600×150	650×180	1050	40	7	220	7	2700	900	1460×3545×1590
SC600RTN	600	600×150	650×180	1050	40	7	220	8	2800	900	1500×3795×1590
SC1200RN	1200	1200×150	1250×180	—	40	7(15)	220(180)	7(9)	3300	900	2100×1780×1590
SC1200TN	1200	1200×150	1250×180	1050	40	7(15)	220(180)	7(9)	3400	900	2060×3545×1590
SC1200RTN	1200	1200×150	1250×180	1050	40	7(15)	220(180)	8(10)	3600	900	2100×3795×1590

オプション仕様

ラミネート・巻取り装置

前後ダブルロール

ロール上下同期

角度・スライド微調整

※材料長については一本刃で加工できる最大寸法です。

※型抜速度は型抜部だけの最大速度です。

※機械寸法は操作パネルを閉じた状態で、部分的な突起部は含まれておりません。

ベストセラー連続型抜機

テーブル連続型抜機 クランク式

865B/1215B/PAL500 シリーズ



連続型抜
テーブル送り



カラー
ディスプレイ



高さ調節
1/100mm



1215B



PAL500

本機の特長

- 十分な剛性で安定したパワーを持った高性能型抜機。
- 高精度で使いやすく、中型から大型精密部品の加工に最適。
- 幅の広い材料を高精度に加工できる連続型抜機。
- 品番毎のプログラム記憶で段取り替えを短縮。
- 電動ホルダーにて刃型が簡単に取替え可能。

型 式	型抜面積 最大(mm) (幅・奥行)	刃型寸法 最大(mm) (幅・奥行)	材料長 最大 (mm)	型抜 ストローク (mm)	加圧力 最大 (ton)	型抜速度 最大 (spm)	電源容量 (kw)	重量 (kg)	バスライン (mm)	機械寸法 (mm) (幅・長さ・高さ)
865B	780×500	820×540	1500	50	50	66	7	5500	1050	2215×5565×1770
1215B	1130×600	1170×640	1500	50	50	66	8	7300	1050	2565×5615×1770
1430B	1340×600	1380×640	1500	50	50	66	8	8300	1050	2760×5635×1770
PAL500	500×350	550×390	1000	40	20	120	5	2500	890	1155×4075×1500

オプション仕様

高さサーボ機能 (全抜き、ハーフカットの連続プログラム)

高さ表示 0.001mm。

ロール材簡易スタンド。

スライドテーブル延長可能。(材料長 MAX2000mm まで対応)

※材料長については一本刃で加工できる最大寸法です。

※型抜速度は型抜部のみでの最大速度です。

※機械寸法は操作パネルを閉じた状態で、部分的な突起部は含まれておりません。

高精度な単発型抜機

サーボクランク式

SCP シリーズ

クランク式

PAL500T/PH/PW シリーズ



単発型抜



高さ調節
1/100mm

SCP1215T

型式	型抜面積 最大(mm) (間口・奥行)	刃型寸法 最大(mm) (間口・奥行)	型抜 ストローク (mm)	加圧力 最大 (ton)	型抜速度 最大 (spm)	電源容量 (kw)	重量 (kg)	パスライン (mm)	機械寸法 (mm) (幅・長さ・高さ)
サーボクランク式シリーズ ●ハーフカット仕様 ●自動テーブルと刃型ホルダーを標準装備 ●下死点減速加工が可能 ●低発塵でクリーンルームに最適									
SCP600T	600×400	650×440	40	30	70	8	2500	940	1315×2050×1560
SCP865T	780×500	820×540	50	60	70	12	4200	1050	1600×2310×1770
SCP1215T	1130×600	1170×640	50	60	70	12	5200	1060	1950×2495×1780
SCP1430T	1340×600	1380×640	50	60	70	13	5800	1060	2165×2495×1780
クランク式シリーズ ●全抜き仕様(PW):手動テーブル ●ハーフカット仕様(PAL・PH):自動テーブル・刃型ホルダー ●クランク式でパワフル									
PAL500T	500×350	550×390	40	20	55	3	1800	900	1040×1855×1510
PH865	780×500	820×540	50	50	55	5	4500	1050	2215×2305×1770
PH1215	1130×600	1170×640	50	50	55	5	5500	1050	2565×2460×1770
PW865	800×500	840×540	50	50	55	4	4000	1020	2215×2240×1770
PW1215	1150×600	1190×640	50	50	55	4	4900	1020	2565×2410×1770
PW1430	1360×600	1400×640	50	50	55	4	5400	1020	2775×2390×1770

※型抜速度は型抜部のみの最大速度です。

加圧力の必要な加工や厚物材料に使用できます

油圧型抜機 HUPS シリーズ

型式	型抜面積 最大(mm) (間口・奥行)	刃型寸法 最大(mm) (間口・奥行)	型抜 ストローク (mm)	加圧力 最大 (ton)	加工速度 最大 (spm)	電源容量 (kw)	重量 (kg)	パスライン (mm)	機械寸法 (mm) (幅・長さ・高さ)
HUPS100A	1350×1050	1400×1100	20~120	100	6	11	9500	1030	1970×4100×1660
HUPS150A	1350×1050	1400×1100	20~120	150	6	11	9500	1030	1970×4100×1660

※加工速度はテーブルの移動を含めた最大速度です。

※機械寸法は操作パネルを含む寸法で、部分的な突起部は含まれておりません。

SAKAMOTO

高精度型抜機の専門メーカー

坂本造機株式会社

本社工場

〒594-1144 大阪府和泉市テクノステージ3-9-5

TEL (0725)51-2251(代表) FAX (0725)51-2356

✉ dream@sakamotozoki.co.jp

🌐 <http://www.sakamotozoki.co.jp>



WEB

SAKAMOTO ZOKI CO.,LTD.

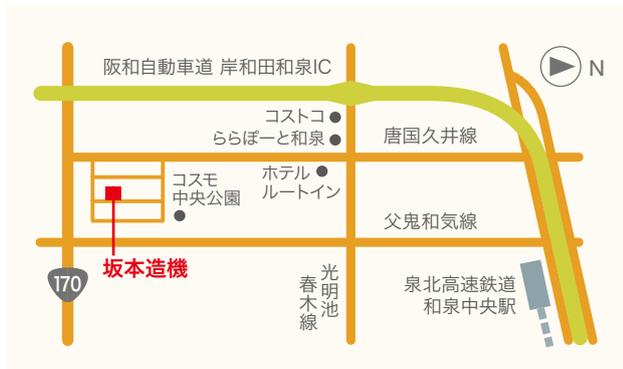
Head Office & Factory

3-9-5 Techno-stage, Izumi City, Osaka Pref. 594-1144

TEL:+81(0)725 51 2251(Key No.) FAX:+81(0)725 51 2356

✉ dream@sakamotozoki.co.jp

🌐 <http://www.sakamotozoki.co.jp>



MAP

販売代理店