BENKAN®

ダブルプレス™

一般配管用ステンレス鋼鋼管対応継手ーセーフティー機能付プレス式継手

株式会社ベンカン

2024.11.VOL.14

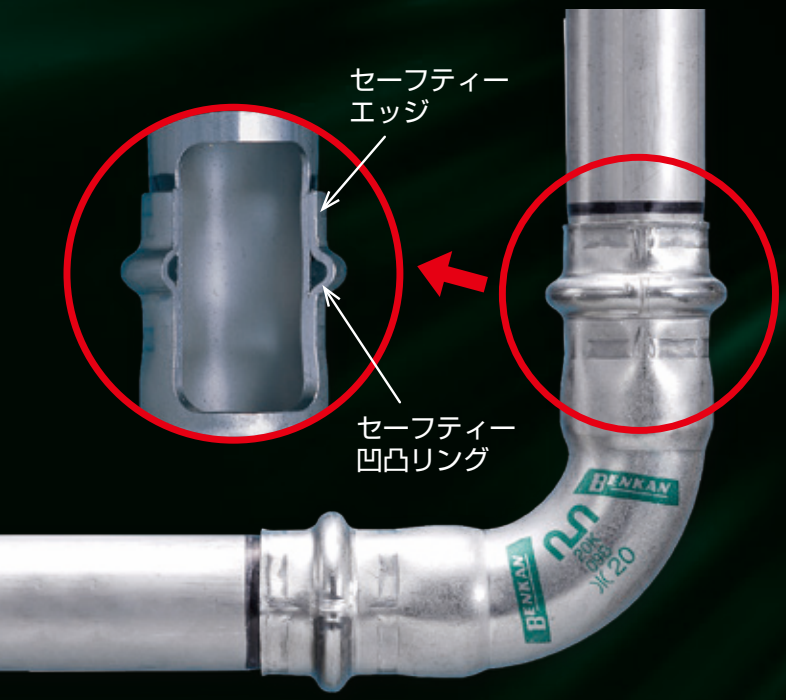
ダブルプレス™

近年、都市部を中心に官公庁舎、病院、ホテルなどの大型施設の建築が増え、工期短縮の傾向も高まっている中、現場における配管施工スピード、均一性、そして管理面で優れた配管システムが求められています。

あわせて、近代建築には、環境保全を前提とした持続性の高い建築思想であるサステナブル（sustainable）が求められますが、それを実現できるのがステンレス配管であると考えております。

ダブルプレスは、ステンレス配管としてのクオリティーや特性を備えつつ、イニシャルコストからライフサイクルコストに及ぶエコノミー性をもあわせ持つメカニカルジョイントです。

その接合工法であるプレス式は、作業の省力化が可能なことで世界数十カ国に普及しているグローバルシステムで、国内においても数多くの建築施設で使用されています。



セーフティーエッジ

セーフティーエッジを含む２箇所のプレスにより強靭な引抜阻止性能を有します。
仮にパイプの差し込み不足があった場合にでもセーフティーエッジ効果により、水圧試験でリークしない限りは充分な引抜阻止性能（SAS322規格）を有します。

セーフティー凹凸リング（耐熱性ブチルゴム：IIR）

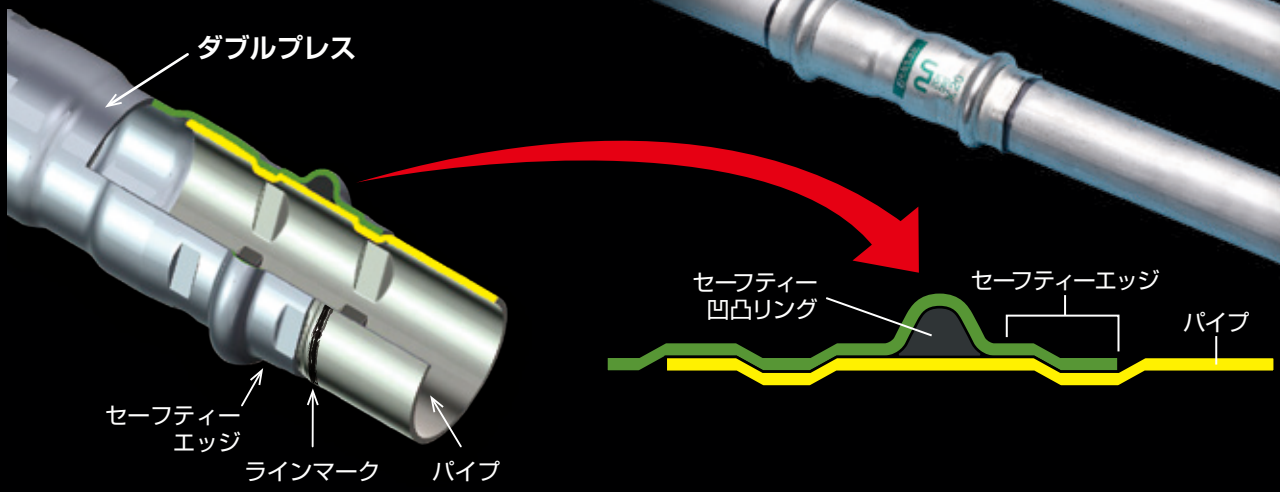
プレス作業をし忘れた不適合施工に対しても、保温工事及び埋め戻し前の水圧試験時に漏れを起こし、異常が発見できます。

構造

特長

確実な配管施工に、安心をプラス

ダブルプレスは、パイプ差し込み後に専用締付工具で
プレスするだけの簡単施工です。
継手構造や専用治具の使用により、プレス作業のし忘れ、
プレス箇所の間違い、パイプ差し込み不足等の施工管理を容易にし、
誰が施工しても安定した確実な施工品質を実現することができます。



1. 差し込み代をマーキングしたパイプを継手に差し込み、専用締付工具でプレスするだけの簡単施工です。

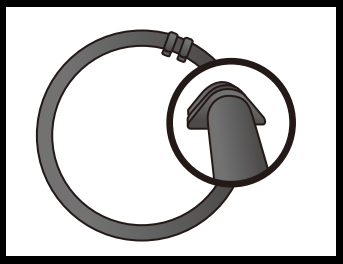
パイプを加工することはありませんので、加工場を準備する必要がありません。

2. 専用締付工具でプレスするだけですので誰が施工しても常に安定した施工品質が得られます。

プレス忘れはセーフティー凹凸リングにより発見が可能です。

3. 継手はパイプからの塑性加工品ですので凹凸が少なく、配管接合後もパイプとの一体感が得られます。

保温工事の作業もスムーズに行えます。



セーフティー凹凸リングがプレス忘れやプレス箇所の間違いを見逃しません。施工不適合時には水圧試験時に漏れを起こし、異常を発見できます。

BACK UP

ダブルプレスはステンレス配管の強みをバックアップします。

1. 施工管理をバックアップ

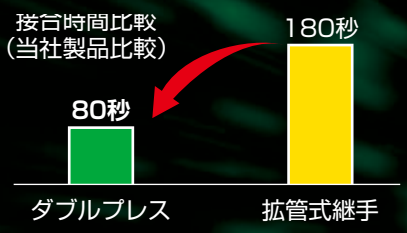
規定水圧試験及び六角ゲージによる締め付け確認を行えば、竣工後の脱管はありません。

ダブルプレスは正規工法で施工された場合においては竣工後に不適合が生じることはありませんが、仮にパイプの差し込み不足があった場合にでも、シール材外側のセーフティーエッジ効果により、充分な引抜阻止性能（SAS322規格：P4参照）を有します。

2. 作業者不足をバックアップ

蔓延する作業者不足に対し、拡管式に比べて、一箇所当たりの接合時間はおよそ半分に短縮可能です。（当社製品比較）

差し込み代をマーキングしたパイプを継手に差し込み、専用締付工具でプレスするだけの簡単施工により、施工時間の短縮が可能です。
＊拡管式継手が一箇所当たりの接合作業時間が約180秒に対してダブルプレスは約80秒で接合が完了します。



3. コスト削減をバックアップ

予算管理において、拡管式から継手コストを削減することが可能です。（当社製品比較）

ステンレス鋼製品の価格は基本的に重量に左右されます。
鋳物加工製品である拡管式継手に対して、塑性加工製品のダブルプレスは重量比で大幅な軽量化が可能であり、コスト削減に貢献できます。

材料変更提案
ステンレス配管に特化した価値分析によりダブルプレスをご提案させていただいています。
詳しくはＱＲコードを読み取っていただき、弊社ＨＰよりご覧ください。

適用範囲

適用管種：一般配管用ステンレス鋼鋼管（JIS G 3448）、水道用ステンレス鋼鋼管（JWWA G 115）

用途：給水、給湯、冷温水、冷却水、その他流体
※蒸気配管（往・還）には使用できません。圧縮空気、オゾン、不活性ガス、純水、不凍液、植物油につきましては使用圧力、使用温度など条件が異なりますので弊社までお問い合わせください。

最高使用圧力：2.0MPa（20.4kgf/cm²）

最高使用温度：80℃以下（アイテムによって最高使用温度が異なります。）

適用水質基準：水道水は、水道法第4条の規定に基づき、
「水道基準に関する省令で規定する水質基準」に適合することが必要です。
ダブルプレスの使用をご検討していただく上で、
「水道基準に関する省令で規定する水質基準」を満たしていれば
給水配管への使用が可能です。
加えて、右記の「社内水質基準」を満たしていれば給湯配管への
使用が可能です。
なお、下記の項目①②に該当する場合のご使用検討時は
必ず弊社までご相談ください。
①給水配管：「水道基準に関する省令で規定する水質基準」を満たしていない場合
②給湯配管：「水道基準に関する省令で規定する水質基準」又は右記の「社内水質基準」を満たしていない場合
＊CS変換ソケットは上記に加え、硫酸イオン30mg/L以下の水質環境で使用してください（給湯時）。

◆社内水質基準

水質成分	社内水質基準値
塩化物イオン	25mg/L 以下
硬度	100mg/L 以下
電気伝導度	250μS/cm 以下
鉄及びその化合物	鉄の量に関して 0.05mg/L 以下
pH値	7.0 以上
残留塩素	0.4mg/L以下（給水時）

性能

あらゆる実験を繰り返し、常に品質の向上を目指します。

水圧試験

水圧3.5MPa{35.7kgf/㎠}を加え2分間保持した結果、漏れや抜け等の異常は認められない。

引抜試験

空気圧0.2MPa{2.0kgf/㎠}を封入した状態でアムスラー型万能試験機を用いて引抜阻止力を測定。

振動試験

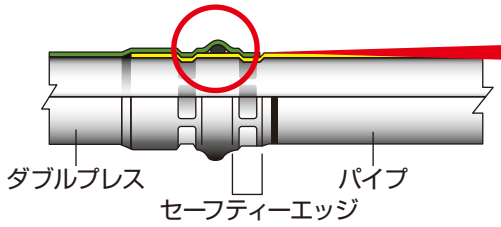
振動試験機で、100万回の振動屈曲を繰返した結果、漏れ等の異常は認められない。

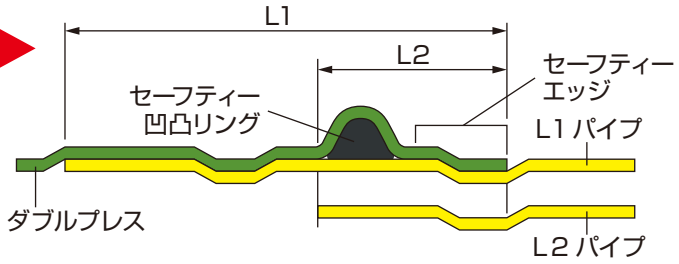
内圧繰返し試験

内圧繰返し試験機で、１万回の繰返し加圧を行った結果、漏れ等の異常は認められない。

水圧曲げ試験

水圧ポンプにより2.5MPa{25.5kgf/㎠}に加圧した後、アムスラー型万能試験機を用いて最大曲げ角度を測定。





Ｌ１:正規パイプ差し込み状態
Ｌ２:漏水しない極限のパイプ差し込み状態

※L2より、パイプ差し込みが浅いと水圧試験で漏水します。

注意：配管の水圧試験による漏れ確認は、
目視又は、手で触れるなどして行ってください。

		13Su	20Su	25Su	30Su	40Su	50Su	60Su
水圧試験 耐圧強度 MPa {kgf/cm²}	規格値	3.5 {35.7} 保持時間 2 分 水漏れ、抜けがないこと						
	L1	○	○	○	○	○	○	○
	L2	○	○	○	○	○	○	○
引抜試験 引抜阻止力 kN{kgf}	規格値	2.2 {224}	3.8 {387}	4.9 {500}	7.0 {714}	8.8 {897}	10.1 {1,030}	15.8 {1,611}
	L1	○	○	○	○	○	○	○
負圧試験	規格値	−96kPa {−720mmHg} 保持時間 2 分						
	L1	○	○	○	○	○	○	○
振動試験	規格値	100 万回振動 水圧 2.45MPa 振動幅± 2.5 mm 振動数 600 回 / 分						
	L1	○	○	○	○	○	○	○
内圧繰返し試験	規定値	0 ⟺ 5.0MPa {51.0kgf/cm²} 1 サイクル 4 秒 10,000 回						
	L1	○	○	○	○	○	○	○
水圧曲げ試験	L1	＞30°	＞30°	＞30°	＞30°	＞30°	＞30°	＞30°

- 凍結防止について……冬季、凍結が予想される場所の配管に使用される場合、凍結防止に充分な配慮をしてください。
- 性能の詳細については、別刷「技術資料」をご参照ください。
  また、上記以外にも冷温水サイクル試験をはじめ種々の確性試験もございます。
- 耐圧強度は SAS322（ステンレス協会規格：一般配管用ステンレス鋼鋼管の管継手性能基準）の 9.3 項 水圧試験を行い 5. 項の性能に合格しています。
- 引抜阻止力は、SAS322 の 9.4 項 引抜試験を行い 5. 項の性能に合格しています。
- 負圧試験は、SAS322 の 9.2 項 負圧試験を行い 5. 項の性能に合格しています。
- 振動試験は、SAS322 の 9.5 項 振動試験を行い 5. 項の性能に合格しています。
- 内圧繰返し試験は、SAS322 の 9.7 項 内圧繰返し試験を行い 5. 項の性能に合格しています。
- 水圧曲げ試験は社内試験規格となります。

＊規格値：SAS322(ステンレス協会性能基準) の規格値であり、この規格は国土交通大臣官房官庁営繕監修「公共建築工事標準仕様書（機械設備工事編）」にも掲載されています。
＊試験は各寸法（13 ～ 60Su）のソケットにパイプをＬ１、Ｌ２の差し込み深さに接合して行っています。

アイテム

90°エルボ・
90°コンパクトエルボ

90E・90CE

45°
エルボ

45E

ソケット

S

ベアソケット

BS

レジューサ

R

片ソケット
90°エルボ

90SE

片ソケット
45°エルボ

45SE

ティー

T

ティー付短管

TP

レジューサ付短管

RP

オスアダプタ付
90°エルボ1型

Rねじ
AEオス1型

オスアダプタ付
90°エルボ2型

Rねじ
AEオス2型

オスアダプタ付
ソケット1型

Rねじ
ASオス1型

オスアダプタ付
ソケット2型

Rねじ
ASオス2型

メスアダプタ付
ソケット

Rcねじ
ASメス

メスアダプタ付
90°エルボ

Rcねじ
AEメス

キャップ

C

メスアダプタ付
ティー

Rcねじ
ATメス

水栓エルボ

Rpねじ
水栓E

水栓エルボ
ショート

Rpねじ
水栓Eショート

水栓ソケット

Rpねじ
水栓S

水栓ティー

Rpねじ
水栓T

座付水栓ティー

Rpねじ
座付水栓T

座付水栓エルボ
ショート

Rpねじ
座付水栓E

座付水栓エルボ
ショート2

Rpねじ
座付水栓E2

樹脂管用変換継手

ダブルプレス・
JPジョイント変換ソケット

SHW

ダブルプレス・
JPジョイント変換ティー

THW

銅管用変換継手

銅管・ステンレス鋼鋼管
変換ソケット

CS変換ソケット

共通製品

オスアダプタ付短管

Rねじ
最高使用温度130℃以下

APオス

メスアダプタ付短管

Rcねじ
最高使用温度130℃以下

APメス

オスアダプタ付短管J型

Gねじ
最高使用温度130℃以下

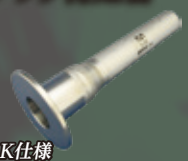
APオスJ

座付メスアダ直管

Rcねじ
最高使用温度130℃以下

ZFA

ラップ付短管



10K仕様
最高使用温度130℃以下

LT

絶縁用コートフランジ

10K仕様
最高使用温度 60℃以下

CF

樹脂製絶縁継手
（給水専用）

R-Rcねじ
最高使用温度 40℃以下

樹脂製絶縁継手

絶縁ユニオン
（塩化ビニルライニング鋼管用）
最高使用圧力 1.0MPa

Rcねじ
最高使用温度 40℃以下

IUV

絶縁ユニオン
（耐熱性塩化ビニルライニング鋼管用）
最高使用圧力 1.0MPa

Rcねじ
最高使用温度 80℃以下

IUH

絶縁ユニオン
（SGP用：マレアブルメッキ）
最高使用圧力 1.0MPa

Rcねじ
最高使用温度 80℃以下

IUG

ユニオン1型

最高使用温度80℃以下

U1型

ユニオン2型

Rcねじ
最高使用温度80℃以下

U2型

水栓固定用六角座板

水栓座板

台座

Rねじ

台座

短管付ボールバルブ

20K仕様
最高使用温度100℃以下

TB

短管付ゲートバルブ

10K仕様
最高使用温度80℃以下

TG

認定取得状況

ダブルプレス

ステンレス協会規格 SAS322

「一般配管用ステンレス鋼鋼管の管継手性能基準」認定品

＊認定番号：32204：20

日本水道協会品質認証センター認証品

国土交通省「公共建築工事標準仕様書（機械設備工事編）」掲載

国土交通省「公共住宅建設工事共通仕様書」掲載

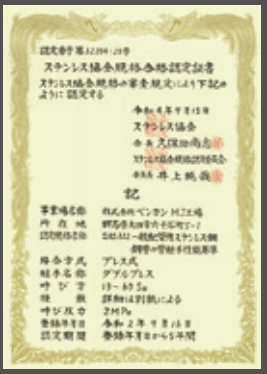
文部科学省「機械設備工事標準仕様書附属資料」掲載

厚生労働省「機械設備工事標準仕様書」掲載

防衛省「機械設備工事共通仕様書」掲載

日本消防設備安全センター　型式認定品　＊認定番号：PJ-242号

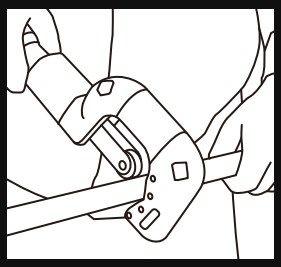
認定対象アイテムについては弊社までお問い合わせください。



ステンレス協会規格合格認定証

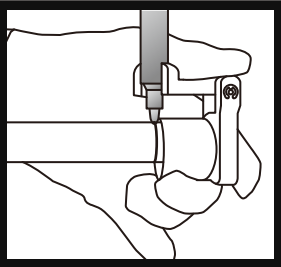
日本消防設備安全センター認定証

施工方法



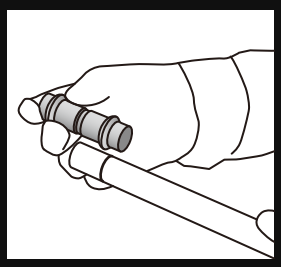
1 パイプ切断*1

ロータリーカッターでの切断をおすすめします。外バリが出た場合は、リーマやヤスリで充分にバリを除去します。
※外バリがあるとゴムリングを傷付け、漏れの原因となります。



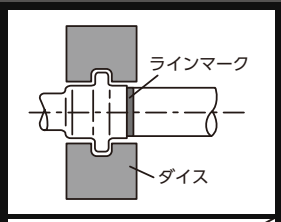
2 差し込み代マーキング

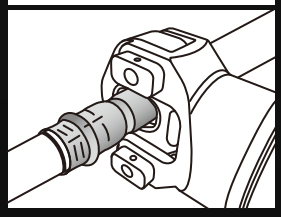
専用のラインマーカーで差し込み代をマーキングします。
※ラインマークが無い場合、万が一漏水などが発生しても保証の対象外となりますのでご注意ください。



3 差し込み代の確認とパイプの差し込み*2*3

継手に装着されたゴムリングを傷付けないようにパイプを差し込みます。
※ラインマークの位置まで差し込まれていることを確認します。





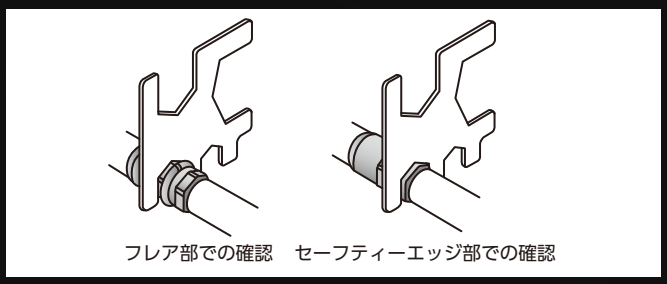
4 プレス作業*4

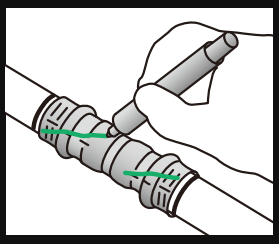
ベンカンが認定した、専用締付工具でプレスします。

※確認事項
①ラインマークの位置が適正であること。
②専用締付工具のダイス（ジョー）の凹部へゴムリングを装着した凸部がセットされていること。

5 プレス状況の確認

六角ゲージで正しくプレスされているかフレア部とセーフティーエッジ部の2箇所を確認します。
専用締付工具の不適合を確認する意味でも必ず実施してください。
※プレス後、ラインマークが端部より5mm以内にあることを確認します。





◎施工管理（推奨）

プレス箇所に作業完了確認のマーキングを油性マーカーペンなどで行うと、目視確認が容易に行えます。

注意事項

☆施工に当たりましては、別刷の「ダブルプレス施工マニュアル」を必ずお読みください。
＊1 新しいパイプを使用する際（出荷時のパイプ）管端の使用は避け、管端は一度切り落としてから使用してください。
＊2 ゴムリングには潤滑剤が塗布されていますが、パイプが差し込みにくい場合にはパイプを水で濡らすと差し込みやすくなります。
＊3 パイプの斜め差し込み等により、管端でゴムリングに傷を付けないでください。
＊4 ベンカンが認定していない類似締付工具でダブルプレスをプレスすると、不適合の発生につながりますので、決して使用しないでください。

ダブルプレス施工動画

動画で施工工程を確認できます。
QRコードを読み取ってご覧ください。

施工講習会

施工前に施工講習会を必ず実施してください。
受講された作業者の方へは受講証明書を発行いたします。
施工途中において、作業者の方に変更がある場合にも施工講習会を必ず実施してください。

■ 施工講習会の実施

施工前には必ず実施してください。

■ 受講証明書の発行

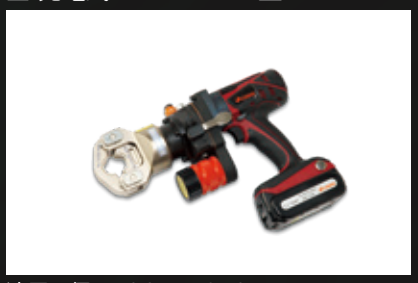
必ず施工講習会を受けた方が施工してください。

専用締付工具

■ コード式：BPD-08 型

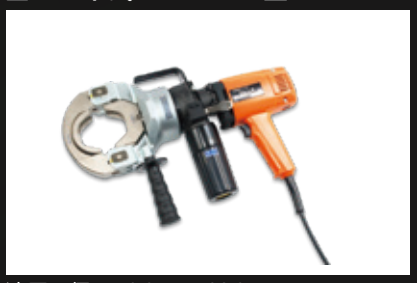
適用口径：13Su ～ 25Su

■ 充電式：BPD-15R 型



適用口径：13Su ～ 25Su

■ コード式：BPD-11 型



適用口径：13Su ～ 60Su

絶縁処理方法

1 フランジ接合

コートフランジ（CF）とラップ付短管（LT）とを組み合わせることにより、機器、バルブとの絶縁ができ、容易に電食防止ができます。従来のボルト・ナットにテフロンスリーブ、テフロンワッシャーを入れる方法とは異なり、絶縁処理が施されていることが簡単に目視にて確認できます。

特長

●ステンレス配管の電食防止のため、SS400の鉄板フランジに絶縁性の高いナイロンをコーティングしたものです。
●絶縁耐力は16kV/mmあり、ベークライト10kV/mmよりも優れています。
●コートフランジ（CF）の最高使用温度は60℃となります。
※電気機器との接合の場合、仮に機器側がステンレス材であっても、配管に電気が流入し、思わぬ事故につながる恐れがありますので、必ず絶縁処理を施してください。

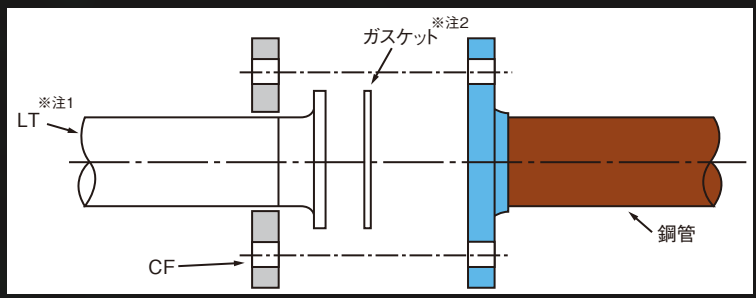
フランジ接合部材の選定手順

① ステンレス鋼鋼管と接合する鋼管呼び径（A）を確認します。
② コートフランジ（CF）を選定します。
③ ステンレス鋼鋼管の呼び径（Su）を確認します。
④ LTを選定します。

鋼管呼び径		CF呼び径
15A	→	½ B
20A	→	¾ B
25A	→	1 B
32A	→	1¼ B
40A	→	1½ B
50A	→	2 B
65A	→	2½ B

※ガスケットとCFは同じ呼び径です。

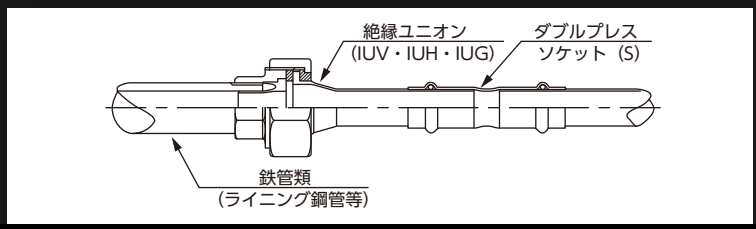
LT呼び径		
ステンレス鋼鋼管呼び径	×	CF呼び径
13Su	×	½ B
20Su	×	¾ B
25Su	×	1 B
30Su	×	1 B
	×	1¼ B
40Su	×	1¼ B
	×	1½ B
50Su	×	1½ B
	×	2 B
60Su	×	2 B
	×	2½ B



※注1：LTのスタブエンド厚さはJIS規格により+1.6mmの許容差が認められています。
※注2：ガスケットはテフロンシート付ガスケットをおすすめします。
※注3：弊社のLT及びCFは10K仕様です。

2 ユニオン接合

小径の13 ～ 25Suに関しては、硬質塩化ビニルライニング鋼管用(IUV)、耐熱性硬質塩化ビニルライニング鋼管用(IUH)、SGP管用(IUG)の絶縁ユニオンを用途に合わせてお使いください。絶縁ユニオンのユニオンナットに絶縁座を設けてあります。



施工例

Q&A よくある質問

お客様からいただくよくあるご質問をQ&Aにまとめました。
ダブルプレスに関するご不明点はベンカンオフィシャルサイトでご確認ください。

設計参考資料

■ 機械的性質

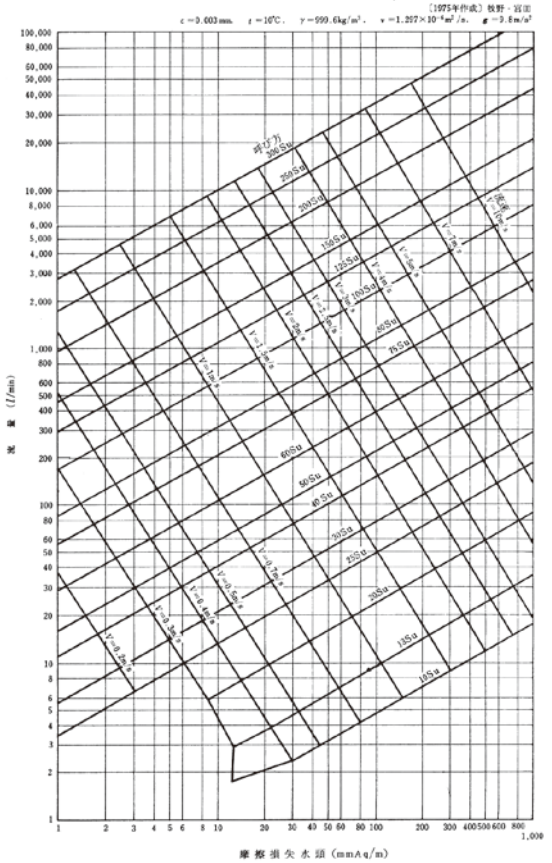
ステンレス鋼鋼管の引張り強さは鋼管の約2倍、銅管の約３倍です。ステンレス鋼鋼管は強度的に優れているので肉厚を薄くして軽量化できます。

管種 / 規格 / 試験項目	一般配管用ステンレス鋼鋼管		配管用炭素鋼鋼管		建築用銅管		硬質塩化ビニル管	
	JIS G 3448 規格	実測値(参考)	JIS G 3452 規格	実測値(参考)	JIS H 3300 規格	実測値(参考)	JIS K 6742 規格	実測値(参考)
引張強さ (N/mm²)	520 以上	720	290 以上	350	205 以上	240	49 以上	52
伸び (%)	35 以上	47.5	30 以上	46.4	40 以上	53.0	—	100

■ 物理的性質

ステンレス鋼鋼管の熱伝導率は鋼管の約1/4、銅管の約1/25です。他の管材に比べて暖まりにくく一度暖まると冷めにくいのが特長です。線膨張係数は銅管とほぼ同じですが、鋼管の1.5倍、硬質塩化ビニル管の1/4です。従って銅管と同じように熱膨張による伸縮を考慮する必要があります。

性質 / 管種	一般配管用ステンレス鋼鋼管	配管用炭素鋼鋼管	建築用銅管	硬質塩化ビニル管
比熱 J／(kg·K)	502	481	385	1,010
熱伝導率 W／(m·K)	16.3	59.5	391	0.20
線膨張係数 10^{-6}／℃	17.3	11.6	17.6	65
固有抵抗 μΩ·cm	72	14.2	1.71	4×10^{21}
燃焼性	不燃性	不燃性	不燃性	自己消火性
磁性	非磁性	磁性	非磁性	非磁性



一般配管用ステンレス鋼鋼管流量線図(10℃)

■ サイズダウン―下記流量比較(①)及び実内径比較(②)により、外径のサイズダウンが可能です。

① 一般配管用ステンレス鋼鋼管と他管材との流量比較(ℓ/min)ヘーゼン・ウイリアムスの式による。

管種	流量決定根拠	13Su	20	25	30	40	50	60	75	80	100	125	150	200	250	300
		15A	20	—	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200	250	300
		1/2B	3/4B	1	—	1 1/4	1 1/2	2	2 1/2	3	4	5	6	8	10	12
一般配管用ステンレス鋼鋼管 (C=150)	v=2.0による	—	—	—	—	—	—	—	—	683	1,147	1,738	2,389	4,168	6,455	9,204
	R=45による	7	16	34	53	101	144	257	486	—	—	—	—	—	—	—
	v=3.5による	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	7,294	11,296	16,107
	R=45による	7	16	34	53	101	144	257	486	720	1,424	2,461	4,180	—	—	—
配管用炭素鋼鋼管 (C=100)	v=2.0による	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,270	3,949	6,090	8,750
	R=45による	6	13	—	25	49	73	138	265	417	841	1,488	—	—	—	—
塩ビライニング鋼管 (C=130)	v=2.0による	—	—	—	—	—	—	—	—	—	967	1,515	2,126	3,759	5,806	8,409
	R=45による	5	11	—	24	50	78	153	306	475	—	—	—	—	—	—
建築用銅管 (C=130)	v=1.4による	—	—	—	—	—	—	—	265	380	660	1,025	1,470	2,580	4,006	5,745
	R=45による	6	15	30	—	51	79	160	—	—	—	—	—	—	—	—

〔注〕v：流速 (m/s) R：単位摩擦損失水頭 (mmAq/m) C：流量係数

② 他管材との実内径及び質量比較

呼び径 (銅管) A	呼び径 (鋼管) A	呼び径 Su	外径 (mm)	一般配管用ステンレス鋼鋼管 実内径 (mm)	一般配管用ステンレス鋼鋼管 質量 (kg/m)	硬質塩化ビニルライニング鋼管 実内径 (mm)	硬質塩化ビニルライニング鋼管 質量 (kg/m)	耐熱性硬質塩化ビニルライニング鋼管 実内径 (mm)	耐熱性硬質塩化ビニルライニング鋼管 質量 (kg/m)	配管用炭素鋼鋼管 実内径 (mm)	配管用炭素鋼鋼管 質量 (kg/m)	建築用銅管 実内径 (mm)	建築用銅管 質量 (kg/m)
15		13	15.88	14.28	0.30							14.46	0.30
	15		21.7			13.1	1.41	11.1	1.46	16.1	1.31		
20		20	22.22	20.22	0.53							20.60	0.49
	20		27.2			18.6	1.82	16.6	1.91	21.6	1.68		
25		25	28.58	26.58	0.69							26.80	0.69
	25	30	34.0	31.6	0.98	24.6	2.61	22.6	2.72	27.6	2.43		
32			34.92									32.78	1.02
	32	40	42.7	40.3	1.24	32.7	3.61	29.7	3.84	35.7	3.38		
40			41.28									38.80	1.39
	40	50	48.6	46.2	1.42	38.6	4.16	35.6	4.43	41.6	3.89		
50			53.98									51.04	2.17
	50	60	60.5	57.5	2.20	49.9	5.66	46.9	6.01	52.9	5.31		

一般配管用ステンレス鋼鋼管：JIS G 3448 (SUS304TPD)
硬質塩化ビニルライニング鋼管：JWWA K 116 (水道用硬質塩化ビニルライニング鋼管A：SGP-VA)
耐熱性硬質塩化ビニルライニング鋼管：JWWA K 140 (水道用耐熱性硬質塩化ビニルライニング鋼管A：SGP-HVA)
配管用炭素鋼鋼管：JIS G 3452 (SGP)
建築用銅管：JIS H 3300 (C1220 Mタイプ)

ステンレス配管のベンカン

SUS TAINABLE LIFELINE®

現在だけではなく未来を考えた配管の開発と
供給を通して信頼あるライフラインの構築を
ご提案します

本　　社　群馬県太田市六千石町 5-1

執 行 本 部　東京都大田区山王 2-5-13　（大森北口ビル ）

札 幌 営 業 所　北海道札幌市中央区大通西 12-4
（あいおいニッセイ同和損保札幌大通ビル）
TEL：011-232-1921 ／ FAX：011-232-1924

仙 台 営 業 所　宮城県仙台市泉区泉中央 3-27-3　（日泉ビル）
TEL：022-772-8471 ／ FAX：022-772-8472

東 京 営 業 所　東京都大田区山王 2-5-13　（大森北口ビル）
TEL：03-3777-1531 ／ FAX：03-3777-1500

名古屋営業所　愛知県名古屋市中村区名駅 3-3-2　（志摩ビル）
TEL：052-571-3270 ／ FAX：052-571-3276

大 阪 営 業 所　兵庫県尼崎市西長洲町 3-1-18
（ベンカン機工　大阪工場内）
TEL：050-1753-6254 ／ FAX：03-3777-1500
（東京共通）

福 岡 営 業 所　福岡県福岡市博多区中洲中島町 2-3
（福岡フジランドビル）
TEL：092-273-1970 ／ FAX：092-273-1980

M J 工 場　群馬県太田市六千石町 5-1

ベンカン・ベトナム　Lot F7,Road 01,Thuan Dao IP Expansion
Phase, Long Dinh Commune, Can Duoc
District ,Long An Province, Viet Nam

ホームページアドレス　https://www.benkan.co.jp

※ 本カタログの内容は 2024 年 11 月現在のものです。品質向上のため、仕様は予告なく変更することがあります。

C24-027