

OKK

高性能立形マシニングセンタ

VM 600
VM 900



難削材などの高効率加工を可能とする クラス最大級の重切削性能を実現!

高性能立形マシニングセンタ

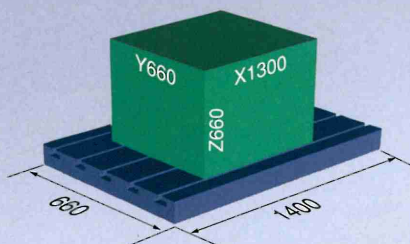
VM 600



●主な仕様

■テーブル作業面の大きさ
1400×660mm

■各軸移動量
X=1300mm
Y=660mm
Z=660mm



■主軸回転速度
25~4,500min⁻¹

■主軸モータ出力(30分/連続)
18.5/15kw

■工具収納本数 30本

■主軸端(呼び番号)
7/24テーパNo.50

高性能立形マシニングセンタ

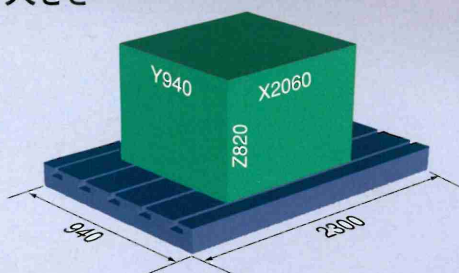
VM 900



●主な仕様

■テーブル作業面の大きさ
2300×940mm

■各軸移動量
X=2060mm
Y=940mm
Z=820mm



■主軸回転速度
25～6,000min⁻¹

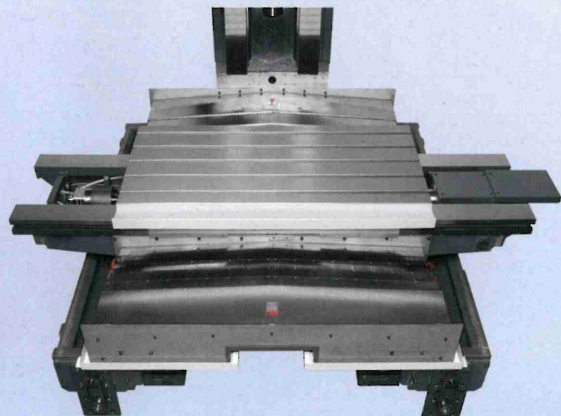
■主軸モータ出力 (30分/連続)
22/18.5kw

■工具収納本数 40本

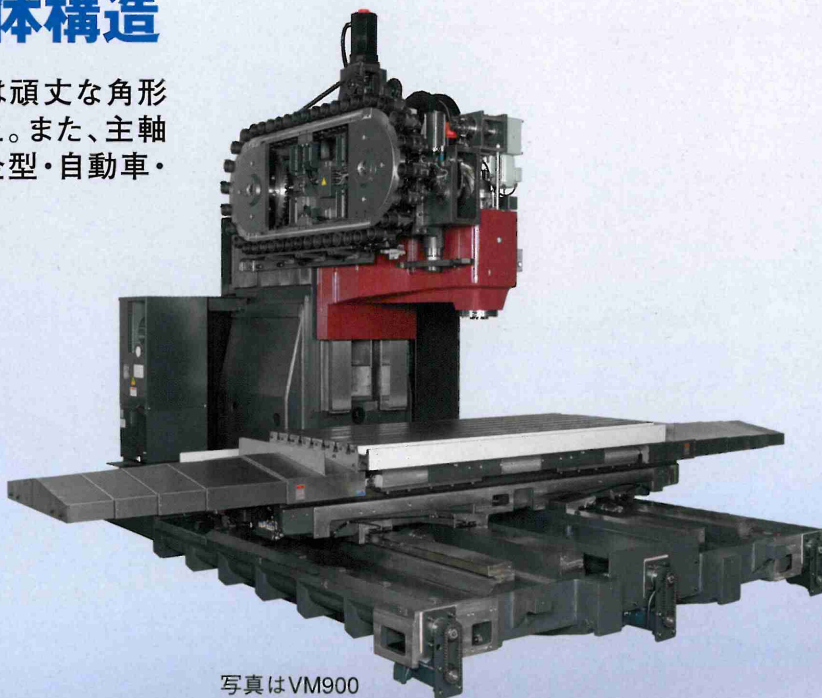
■主軸端 (呼び番号)
7/24テーパーNo.50

重切削性能を支える本体構造

機械本体は高剛性箱型構造、各軸摺動面は頑丈な角形すべりガイドを採用し、振動減衰性能を向上。また、主軸は50番テーパ及び軸受内径 $\phi 100\text{mm}$ で、金型・自動車・航空機部品を高効率に加工。



写真はVM600



写真はVM900



角形すべりガイド

写真はVM600

スムーズな運動特性／ 良好なロストモーション特性

Y軸にバランスの良いツインボールねじを採用。※1
X、Y軸案内面に低摩擦高剛性ハイブリッド案内面※2
を採用、重量物を搭載してもスムーズな運動性能と
良好なロストモーション特性を実現するとともに、長時
間の精度維持が可能。

※1 VM900

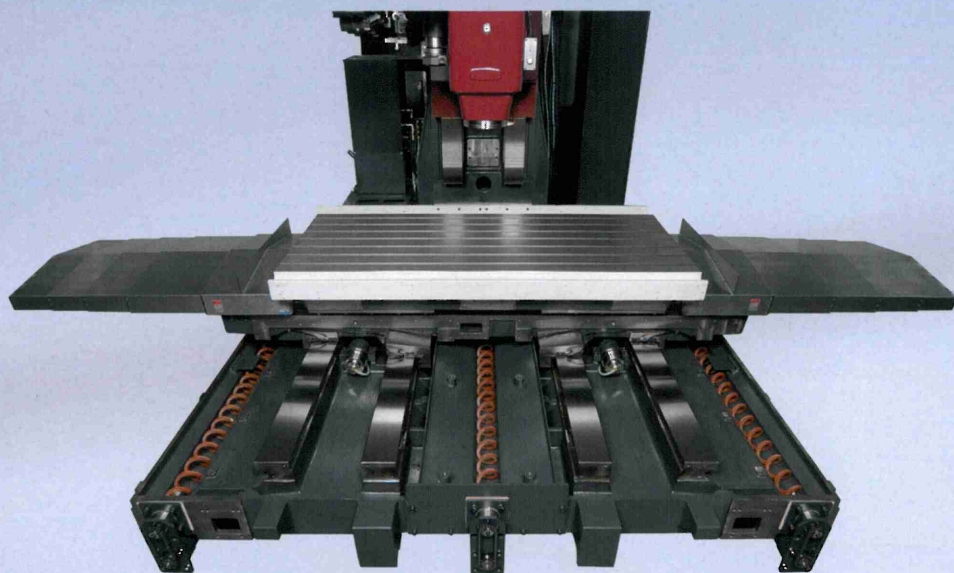
※2 VM600 (OP)

熱変位対策

主軸ヘッド本体には側壁冷却、ボールねじには中空冷却構造を採用し、切屑、クーラント熱の加工精度への影響を抑える為、ベッド部にクーラント専用トラフを設置。

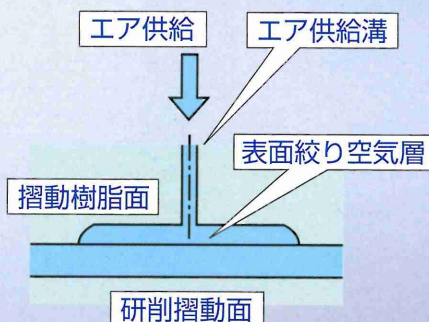
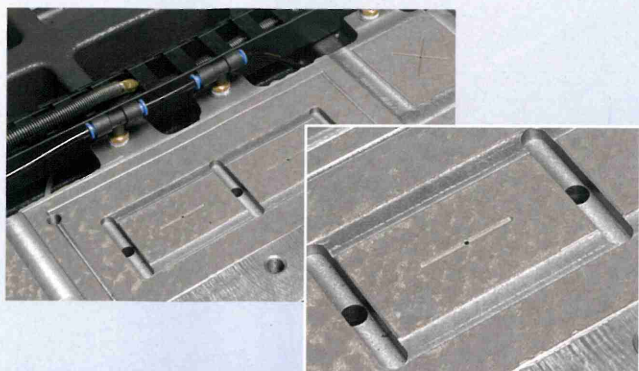


写真はVM600



写真はVM900

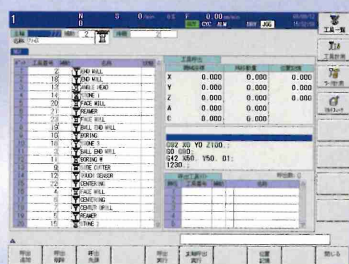
●ハイブリッド案内面※3



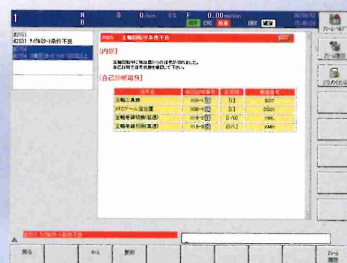
- すべり案内面と静圧空気軸受パッド(写真)を使った複合(ハイブリッド)案内面です。
- 静圧空気軸受の圧力でテーブルの負荷重量を軽減します。
- 摩擦抵抗を低減し、位置決め精度・微小ステップ送り特性・真円度が向上します。

※3 VM600(OP)

●15インチ操作パネル※4 (N730/N750)



工具管理画面



アラーム情報表示画面

- 15インチカラー液晶画面搭載により、画面の情報が見易く、操作性が向上します。
- シンプルかつ操作性を考慮した操作パネルを搭載しています。またキーボードはパソコンと同じQWERTYキー配列です。
- 段取や操作支援のOKK独自の画面が搭載されています。

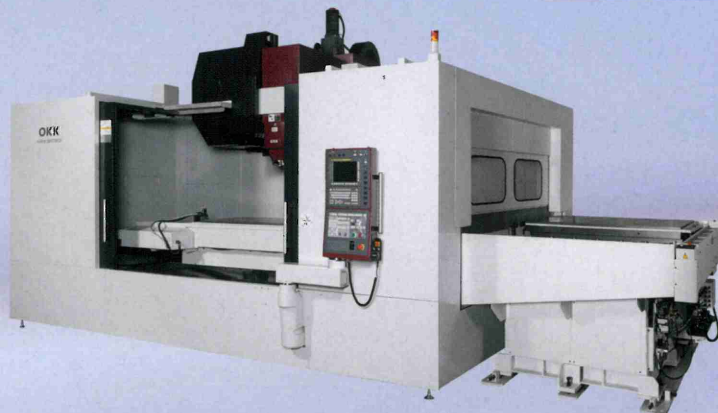
※4 VM900(OP)

●リフトアップチップコンベヤ(OP)



写真はVM600

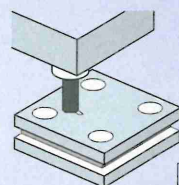
●オプション仕様 (VM900・2APC)



写真は安全カバーを外して撮影

●精度

■位置決め加工精度



A	200
B	282.843

項目	OKK許容値	実績例 (mm)	
		VM600	VM900
各軸方向	0.015	0.003	
対角線方向	0.015	0.005	0.004
穴径の差	0.01	0.005	

項目	OKK許容値	実績例 (mm)	
		VM600	VM900
真円度	0.015	0.0035	0.0046

■位置決め精度

項目	(mm)
位置決め精度	X:±0.005 YZ:±0.003 / 全長について
繰り返し位置決め精度	±0.002 / 全長について

(OKK 許容値)

注意

- 1:本データ例は短時間の加工であり連続加工の場合は結果が異なる可能性があります。
- 2:本データ例は、OKK社内切削テスト条件下のデータで、刃物、取付治具の状態により結果が異なる場合があります。

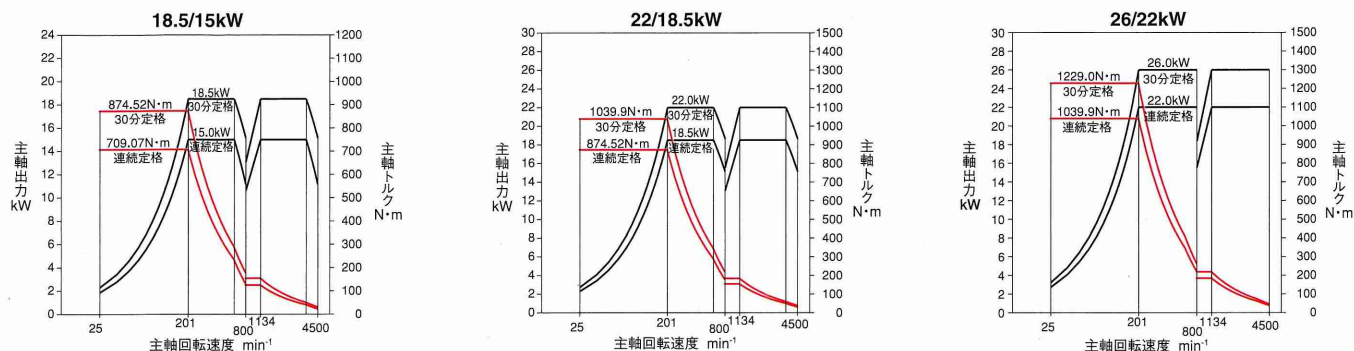
各種材料に対応したバリエーション豊かな主軸

■三菱/FANUC

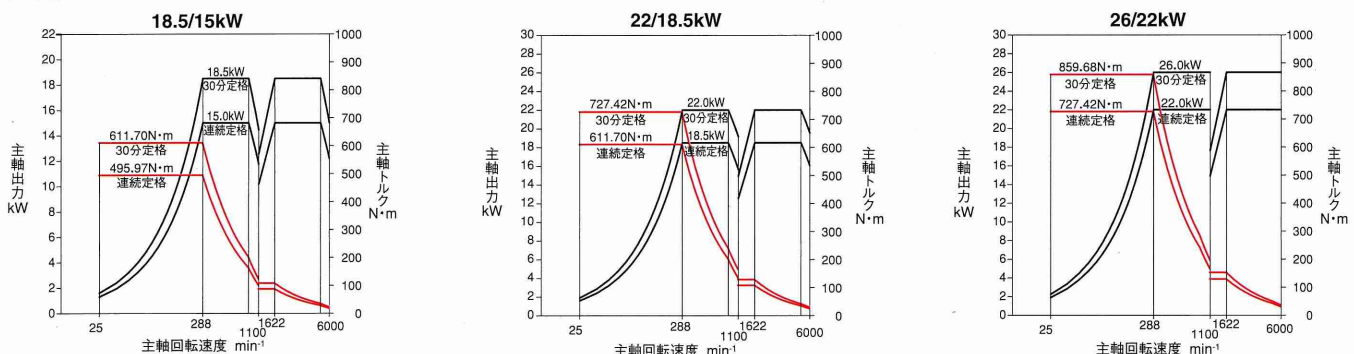
表1

	主軸回転数 (min ⁻¹)	主軸モータ (kW)	最大トルク (N・m)	VM600	VM900
ギヤ主軸	4,500	18.5/15	875	標準	—
		22/18.5	1040	OP	—
		26/22	1230	OP	—
	6,000	18.5/15	612	OP	—
		22/18.5	727	OP	標準
		26/22	860	OP	OP
	8,000	18.5/15	473	OP	—
		22/18.5	562	OP	OP
		26/22	664	OP	OP
MS主軸	12,000	30/25	420	OP	OP

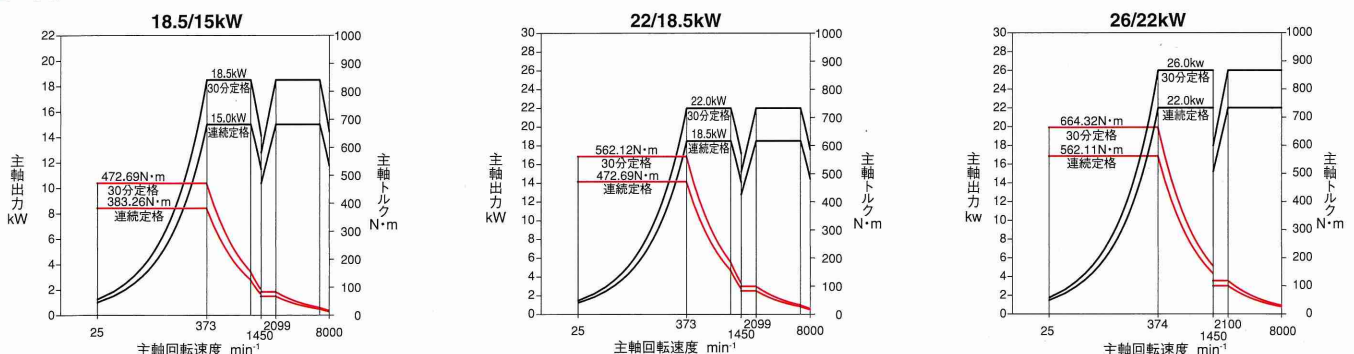
■三菱/FANUC 4500回転仕様



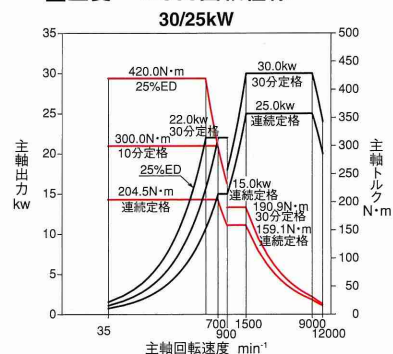
■三菱/FANUC 6000回転仕様



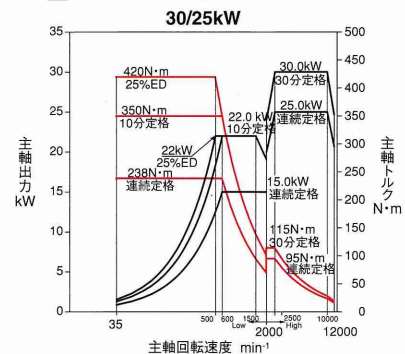
■三菱/FANUC 8000回転仕様



■三菱 12000回転仕様



■FANUC 12000回転仕様



●機械本体主要仕様

項 目		VM 600	VM 900
X軸方向移動量 (テーブル左右)	mm	1300	2060
Y軸方向移動量 (サドル前後)	mm	660	940
Z軸方向移動量 (主軸頭上下)	mm	660	820
テーブル上面から主軸端面までの距離	mm	150~810	200~1020
コラム前面から主軸端面までの距離	mm	685	1100
テーブル作業面の大きさ (X軸方向×Y軸方向)	mm	1400×660	2300×940
テーブル上の工作物許容質量	kg	2000	3000
テーブル作業面の形状 (T溝呼び寸法×間隔×本数)	mm	22×125×5本	22×125×7本
床面からテーブル作業面までの高さ	mm	980	1100
主軸回転速度	min ⁻¹	25~4500	25~6000
主軸回転速度域変換数		2段	
主軸端 (呼び番号)		7/24テーパNo.50	
主軸軸受内径	mm	φ100	
早送り速度	m/min	XY:24 Z:20	XY:20 Z:16
切削送り速度	mm/min	1~20000 [※1]	1~16000 [※1]
自動工具交換装置			
ツールシャンク (呼び番号)		JIS B 6339 BT50	
ブルスタッド (呼び番号)		OKK専用90°	
工具収納本数		30	40
工具最大径 (隣接工具有り)	mm	φ103	φ110
工具最大径 (隣接工具無し)	mm	φ200	
工具最大長さ (ゲージラインより)	mm	350	400
工具最大質量	kg	20	20
工具選択方式		メモリランダム方式	
工具交換時間 (ツール・ツー・ツール)	s	2.5	
工具交換時間 (カット・ツー・カット)	s	7.5 [※2]	9.5 [※2]
電動機			
主軸用 (30分/連続)	kW	18.5/15	22/18.5
送り軸用	kW	三菱 XY:3.5,Z:4.5 FANUC XY:4.0,Z:6.0	三菱 XZ:4.5,Y:3.5×2基 FANUC XZ:7.0,Y:4.0×2基
切削油ポンプ用	kW	0.4	0.4
主軸ヘッド冷却ポンプ用	kW	0.75	1.5
コイルコンベヤ用	kW	0.2×2	0.2×3
ATC用	kW	0.75	0.75
所要動力源			
電源電力	kVA	三菱 54 FANUC 46	三菱 61 FANUC 53
電源電圧	V	200±10% 220±10% [※3]	200±10% 220±10% [※3]
電源周波数	Hz	50/60±1 60±1	50/60±1 60±1
空気圧源圧力 [※4]	MPa	0.4~0.6	0.4~0.6
空気圧源流量 [※4]	L/min (ANR)	160	600
主軸冷却用タンク容量	L	70	65
クーラントタンク容量	L	360	600
機械高さ (床面より)	mm	三菱 3215 FANUC 3215	三菱 3810 FANUC 3920
運転状態所要床面積 (左右×奥行)	mm	3600×3670	5600×5530
保守エリア所要床面積 (左右×奥行)	mm	4600×4500	6600×6600
機械質量	kg	11500	23000
制御装置		N 730 FANUC 31i-A	N 730 FANUC 31i-A
動作環境温度	℃	5~40	5~40

[※1] HQおよびハイパーHQ制御時

[※2] ATCシャッター仕様の場合は異なります。

[※3] 電源電圧がAC220Vの場合、電源周波数は60Hzのみの対応となります。

[※4] 供給エアの清浄度はISO 8573-1/JIS B8392-1における等級3.5.4相当以上としてください。

●標準付属品

品 名	個 数	
	VM 600	VM 900
照明灯 (ハロゲン灯)	1式	
切削油剤装置 (別置き切削油剤タンク)	1式	
機械全体カバー (スブラッシュガード)	1式	
ハイブリッド摺動面	OP	1式
ボールスクリュウ中空冷却	1式	
X/Y/Z軸摺動面保護カバー	1式	
ドアインターロック制御	1式	
主軸ヘッド冷却用油温調整装置	1式	
後出しコイルコンベヤ	1式	
レベリングブロック	1式	
基礎部品 (アンカー用ボンドはオプション)	OP	1式
機械搬送部品 (吊り上げ用治具は除く)	1式	
自動電源遮断装置	1式	
電装予備品 (ヒューズ)	1式	
取扱説明書	2部	
電気説明書 (操作・保守・パーツリスト・ハード図面)	1式	

●機械本体特別付属品

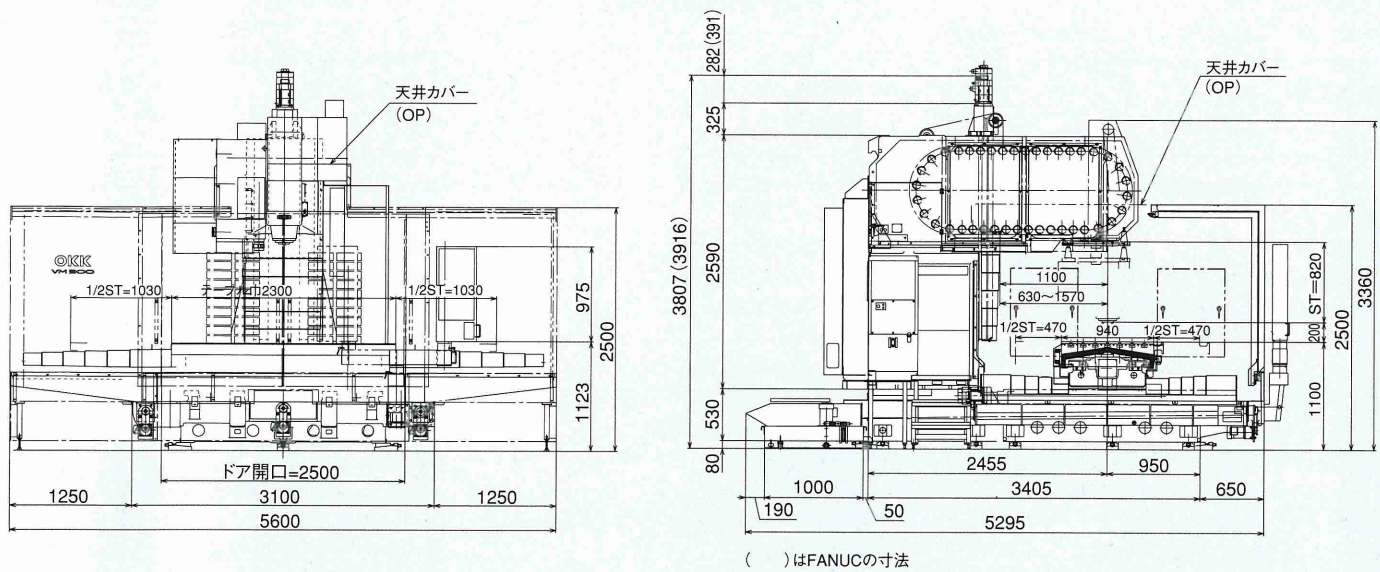
(OP)

項 目	内 容	
	VM 600	VM 900
主軸回転速度	P.5 表1を参照して下さい。	
主軸モータ出力		
2面拘束工具対応		
工具収納本数	40 60	60
パレットチェンジャ	シャトル式APC	
コラムアップ	250mm	200mm
シグナル灯	2灯式	3灯式
ハイブリッド摺動面	STD	
チップフロークラント	コイルコンベヤ取り外し	
リフトアップチップコンベヤ	ヒンジバネ式、スクレーパ式、 スクレーパ式鋳物用、スクレーパ式アルミ用、 スクレーパ式アルミ/鋳物用	
オイルホールホルダ対応	日研、BIG、その他 [※5]	
スピンドルスルー対応	2MPa、7MPa、エア	
オイルミスト・エアブロー対応		
エアブロー装置		
ワーク洗浄ガン		
ATC自動開閉カバー		
手動バルスハンドル	スタンド式、S/G固定式	
基礎部品	ボンドアンカー方式	STD
基礎用ボンド	1kg	2kg
補助テーブル	T溝、指定	
NC円テーブル	円テーブル型式 [※5]	
ミストコレクター	2.2kW 1基	1.5kW 2基
クーラントクーラ		
オイルスキマ	ベルト式 1基	ベルト式 1基、2基
操作盤特殊	ペンダント式、コンソール式	
機内蛍光灯	1灯	1灯、2灯
タッチセンサシステム (T0) 手動	ワーク計測、工具長/径計測	
タッチセンサシステム (T1) 自動	ワーク計測、工具長/径計測、工具折損検出	
切削異常監視装置 (ソフトAC)	主軸モータ負荷監視	
リニアスケール [※6]	XY軸、XYZ軸	

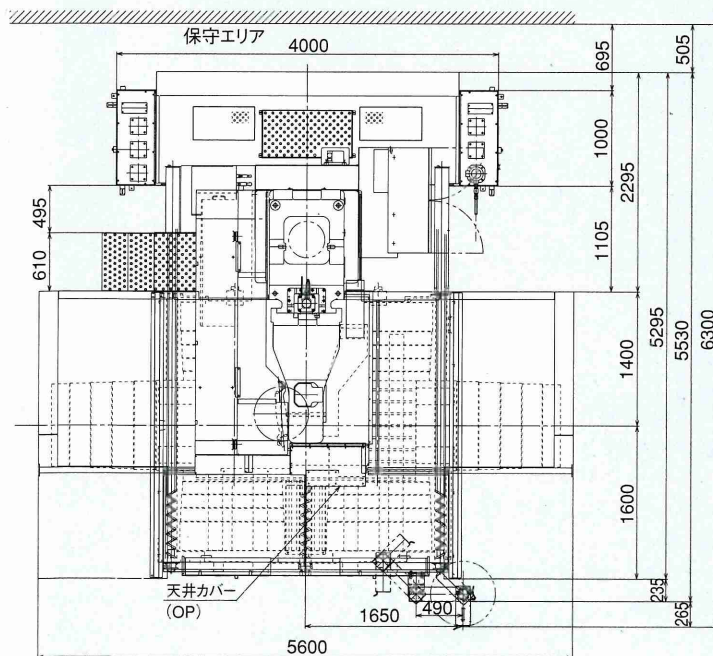
[※5] メーカー、型式をお知らせください。

[※6] リニアスケールを付加される場合は、供給エアの清浄度はISO 8573-1/JIS B8392-1における等級1.5.1相当以上としてください。

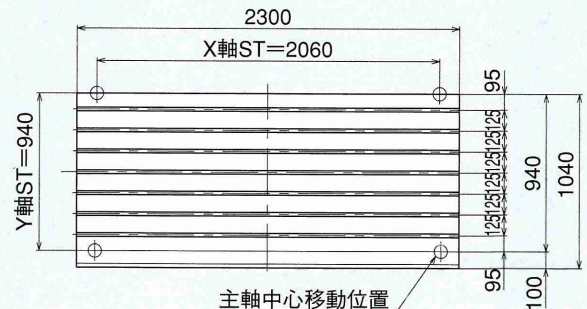
機械本体主要寸法図



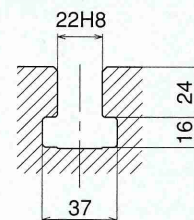
フロアスペース図



テーブル



テーブルT溝寸法図



VM 600/900 CONTROLLER

N730

標準仕様

制御軸数:3軸 (X、Y、Z)
 同時制御軸数:3軸
 最小設定単位:0.001mm/0.0001inch
 最小制御単位:1nm
 最大指令値:±99999.999mm/±9999.9999inch
 アブソリュート/インクレメンタル指令:G90/G91
 小数点入力I/II
 インチ/メートル切換:G20/G21
 プログラムコード:ISO/EIA自動判別
 プログラムフォーマット:Meldas標準フォーマット (M2はフォーマット指示必要)
 位置決め:G00
 直線補間:G01
 円弧補間:G02/G03 (CW/CCW)、半径R指定含む
 切削送り速度:F5.3桁直接指定
 F1桁送り
 ドウェル:G04
 ハンドル送り:手動パルス発生器1個 (0.001、0.01、0.1mm)
 早送りオーバーライド:0/1/10/25/50/100%
 切削送りオーバーライド:0~200% (10%毎)
 送りオーバーライドキャンセル:M49/M48
 同期タップサイクル:G84、G74
 プログラム記憶容量:160m [60KB]
 登録プログラム個数:200個
 プログラム編集
 バックグラウンド編集
 バッファ修正
 10.4"カラータッチパネルLCD/QWERTYキーMDI 注1
 15"カラータッチパネルLCD/QWERTYキーMDI 注2
 積算時間表示
 時計機能
 ユーザー定義キー
 MDI機能
 メニューリスト
 パラメータ/操作/アラームガイダンス
 イーサネットインターフェース
 ICカード/USBメモリインターフェース
 ICカード運転
 ハードディスク運転
 主軸機能:直接指定S5桁
 主軸速度オーバーライド:50~150% (5%毎)
 工具機能:直接指定T4桁
 ATC工具登録
 補助機能:M3桁
 1ブロック複数M指令:3個 (20組設定可)
 第2補助機能:A、B、C
 工具長補正:G43、G44
 工具位置補正:G45~G48
 工具径補正:G38~G42
 工具補正個数:200組
 工具補正メモリII:形状・摩耗補正
 手動レファレンス点復帰
 自動レファレンス点復帰:G28/G29
 第2-4レファレンス点復帰:G30 P2~P4
 レファレンス点復帰チェック:G27
 自動座標系設定
 座標系設定:G92
 機械座標系:G53

ワーク座標系選択:G54~G59
 ローカル座標系:G52
 プログラムストップ:M00
 オプショナルストップ:M01
 オプショナルブロックスキップ:/
 ドライラン
 マシンロック
 Z軸指令キャンセル
 補助機能ロック
 プログラム番号サーチ
 シーケンス番号サーチ
 プログラム再開
 サイクルスタート
 オート・リスタート
 シングルブロック
 フィードホールド
 マニュアルアブソリュート オン/オフ パラメータ
 加工時間算出
 自動運転ハンドル割込み
 手動数値指令
 サブプログラム制御
 固定サイクル:G73、G74、G76、G80~G89
 直線角度指令
 円切削
 パラメータ ミラーイメージ
 プログラマブル ミラーイメージ
 変数指令:200組
 自動コーナオーバーライド
 イグザクトストップチェック/モード
 プログラム補正入力:G10/G11
 3Dソリッドプログラムチェック
 グラフィックチェック
 バックラッシュ補正
 メモリ式ピッチ誤差補正
 手動工具長測定
 非常停止
 データ保護キー
 NCアラーム表示
 機械アラーム表示
 ストアードストロークリミット I / II
 ロードモニタ
 自己診断機能
 絶対位置検出

特別仕様

付加1軸制御:軸名 (A、B、C、U、V、W)
 付加2軸制御:軸名 (A、B、C、U、V、W) 注3
 付加3軸制御:軸名 (A、B、C、U、V、W) 注3
 同時制御軸数:4軸まで
 プログラムフォーマット:M2/M0フォーマット
 一方向位置決め:G60 **PK1**
 ヘリカル補間 **PK1**
 円筒補間
 仮想軸補間
 渦巻/円錐補間
 NURBS補間 (ハイパーHQ制御モードII必要) **PK2**
 ハンドル送り3軸:標準手動パルスハンドル撤去
 プログラム記憶容量:320m [125KB] (200個)

プログラム記憶容量:600m [250KB] (400個)
 プログラム記憶容量:1280m [500KB] (1000個) **PK1**
 プログラム記憶容量:2560m [1MB] (1000個)
 プログラム記憶容量:5120m [2MB] (1000個)
 3.5インチフロッピーディスクユニット1基 (1.44MB/720KB)
 コンピュータリンクB:RS232C
 主軸輪郭制御 (主軸位置制御)
 3次元工具径補正
 工具補正組数:400組
 工具補正組数:999組
 ワーク座標系選択追加 (48組):G54.1 P1~P48 **PK1**
 ワーク座標系選択追加 (96組):G54.1 P1~P96
 オプショナルブロックスキップ追加計9個
 工具退避・復帰
 照合停止
 コーナ面取/コーナR:直線-直線、直線-円弧に挿入 **PK1**
 ユーザマクロ:マクロ割込み含む **PK1**
 変数指令:計300組
 変数指令:計600組 **PK1**
 図形回転
 プログラム座標回転:G68、G69/G68.1、G69.1 **PK1**
 パラメータ座標回転 **PK1**
 特別固定サイクル:G34~G36、G37.1/G34~G37
 スケーリング:G50、G51
 チョッピング機能
 プレイバック
 スキップ機能:G31 **PK1**
 自動工具長測定:G37/G37.1
 工具寿命管理II:100組 **PK1**
 工具寿命管理本数:200組 **PK1**
 工具寿命管理本数:400組
 工具寿命管理本数:600組
 工具寿命管理本数:800組
 工具寿命管理本数:1000組
 外部サーチ (APC付は標準)
 RS232Cインターフェース:RS232C-1CH

OKK専用制御機能

加工支援統合ソフト (ヘルプガイダンスなど) ... STD
 ツールサポート ... STD
 プログラムエディタ ... **PK2** OP
 ワークマネージャ ... OP
 HQ制御 ... STD
 ハイパーHQ制御モードI 16.8m/min ... OP
 ハイパーHQ制御モードII 135m/min ... **PK2** OP
 金型加工NCキット (PK2を含みます) ... OP
 NCオプションバック (PK1を含みます) ... OP
 WinGMC7 ... OP
 サイクルメイト ... OP
 ソフトスケールIII ... STD
 タッチセンサT0ソフト ... OP
 切削異常監視装置 (ソフトCCM) ... OP
 適応制御装置 (ソフトAC) ... OP
 工具破損時自動再開 ... OP

注1: VM900標準
 注2: VM600標準 (VM900オプション)
 注3: N750

VM 600/900 CONTROLLER

F31i-A (WindowsCE搭載オープンCNC)

標準仕様

制御軸数:3軸 (X、Y、Z)
 同時制御軸数:3軸
 最小設定単位:0.001mm/0.0001inch
 最大指令値:±999999.999mm/±39370.0787inch
 アブソリュート/インクレメンタル指令:G90/G91
 小数点入力/電卓形小数点入力
 インチ/メトリック切換:G20/G21
 プログラムコード:ISO/EIA自動判別
 プログラムフォーマット:FANUC標準フォーマット
 ナノ補間 (内部)
 位置決め:G00
 直線補間:G01
 円弧補間:G02/G03 (CW/CCW)、
 半径R指定含む
 切削送り速度:F6.3桁直接指定
 ドウェル:G04
 ハンドル送り:手動パルス発生器1個
 (0.001、0.01、0.1mm)
 早送りオーバーライド:0/1/10/25/50/100%
 切削送りオーバーライド:0~200% (10%毎)
 送りオーバーライドキャンセル:M49/M48
 リジッドタップ:G84、G74 (モード指定M29)
 プログラム記憶容量:160m [64KB]
 登録プログラム個数:120個
 プログラム編集
 バックグラウンド編集
 拡張プログラム編集
 10.4"カラーLCD/QWERTYキーMDI
 時計機能
 MDI機能
 メモリカードインターフェース
 主軸機能:直接指定S5桁
 主軸速度オーバーライド:50~150% (5%毎)
 工具機能:直接指定T4桁
 ATC工具登録
 補助機能:M3桁
 1ブロック複数M指令:3個 (20組設定可)
 工具長補正:G43、G44/G49
 工具径・刃先R補正:G41、G42/G40
 工具補正個数:計99組
 工具補正メモリC
 手動レファレンス点復帰
 自動レファレンス点復帰:G28/G29
 第2レファレンス点復帰:G30
 レファレンス点復帰チェック:G27
 自動座標系設定
 座標系設定:G92
 機械座標系:G53
 ワーク座標系:G54~G59
 ローカル座標系:G52
 プログラムストップ:M00
 オプショナルストップ:M01
 オプショナルブロックスキップ:/
 ドライラン
 マシンロック
 Z軸指令キャンセル
 補助機能ロック

グラフィック表示
 プログラム番号サーチ
 シーケンス番号サーチ
 プログラム再開
 サイクルスタート
 オート・リスタート
 シングルブロック
 フィードホールド
 マニュアルアブソリュート オン/オフ パラメータ
 サブプログラム制御
 固定サイクル:G73、G74、G76、G80~G89
 ミラーイメージ パラメータ
 自動コーナオーバーライド
 イグザクトストップチェック/モード
 プログラマブルデータ入力:G10
 バックラッシュ補正:早送り/切削送り別
 スムースバックラッシュ
 記憶形ピッチ誤差補正 (補間形)
 スキップ機能
 手動工具長測定
 非常停止
 データ保護キー
 NCアラーム表示/履歴
 機械アラーム表示
 ストアードストロークリミット 1
 ロードモニタ
 自己診断機能
 絶対位置検出
 マニュアルガイド i (ベーシック)

特別仕様

15"カラーLCD/QWERTYキーMDI
 付加1軸制御:軸名 (A、B、C、U、V、W)
 付加2軸制御:軸名 (A、B、C、U、V、W) 注
 同時制御軸数:5軸 注
 最小設定単位IS-C:0.0001mm/0.00001inch
 FS15テープフォーマット
 一方向位置決め:G60
 ヘリカル補間 **PK1**
 円筒補間
 仮想軸補間
 渦巻/円錐補間
 なめらか補間 (ハイパーHQ制御Bモード必要) **PK2**
 NURBS補間 (ハイパーHQ制御Bモード必要) **PK2**
 インポリュート補間
 F1桁送り
 ハンドル送り3軸:標準パルスハンドル撤去
 プログラム記憶容量:計320m [128KB] (計250個)
 プログラム記憶容量:計640m [256KB] (計500個)
 プログラム記憶容量:計1280m [512KB] (計1000個) **PK1**
 プログラム記憶容量:計2560m [1MB] (計1000個)
 プログラム記憶容量:計5120m [2MB] (計1000個)
 プログラム記憶容量:計10240m [4MB] (計1000個)
 プログラム記憶容量:計20480m [8MB] (計1000個)
 データサーバ:ATAカード (1GB) **PK2**
 データサーバ:ATAカード (4GB)
 主軸輪郭制御 (Cs輪郭制御)

第2補助機能
 工具位置オフセット
 3次元工具補正
 工具補正組数:計200組 **PK1**
 工具補正組数:計400組
 工具補正組数:計499組
 工具補正組数:計999組
 ワーク座標系組数追加 (計48組):G54.1 P1~P48 **PK1**
 ワーク座標系組数追加 (計300組):G54.1 P1~P300
 加工時間スタンプ
 オプショナルブロックスキップ追加計9個
 工具退避・復帰
 シーケンス番号照合停止
 手動ハンドル割込み
 プログラマブルミラーイメージ **PK1**
 任意角度面取り/コーナR
 カスタムマクロ **PK1**
 割込形カスタムマクロ
 カスタムマクロコモン変数追加:計600組
 図形コピー
 座標回転:G68、G69
 スケーリング:G50、G51
 チョッピング
 プレイバック
 自動工具長測定:G37/G37.1
 工具寿命管理:計256組 **PK1**
 工具寿命管理組数追加:計1024組
 高速スキップ
 稼働時間・部品数表示 **PK1**
 マニュアルガイド i (ミリングサイクル)
 RS232Cインターフェース:RS232C-1CH

OKK専用制御機能

加工支援統合ソフト (ヘルプガイダンスなど) ... STD
 ツールサポート STD
 プログラムエディタ OP
 ワークマネージャ OP
 HQ制御 STD
 ハイパーHQ制御Aモード OP
 ハイパーHQ制御Bモード **PK2** OP
 金型加工NCキット (PK2を含みます) OP
 NCオプションバック (PK1を含みます) OP
 特別固定サイクル (円切削を含む) OP
 サイクルメイトF OP
 ソフトスケールⅢ STD
 タッチセンサT0ソフト OP
 切削異常監視装置 (ソフトCCM) OP
 適応制御装置 (ソフトAC) OP
 工具破損時自動再開 OP

注 F31i-A5 (WindowsCE搭載オープンCNC)



(登記社名 大阪機工株式会社)

本社 伊丹市北伊丹8-10 〒664-0831
猪名川製造所 TEL.072(782)5121 FAX.072(772)5156

東京支店 さいたま市北区日進町3-610 〒331-0823
東京テクニカルセンター TEL.048(665)9900 FAX.048(665)9903

名古屋支店 名古屋市名東区社台3-151 〒465-0092
TEL.052(777)0890 FAX.052(777)0896

本店営業所 伊丹市北伊丹8-10 〒664-0831
TEL.072(771)1136 FAX.072(772)7591

北陸営業所 金沢市高島3-10 〒921-8001
TEL.076(291)6131 FAX.076(291)6133

福岡営業所 福岡市博多区諸岡3-25-2(杵の川ビル) 〒812-0894
TEL.092(572)1323 FAX.092(582)3134

広島営業所 広島市西区小河内町2-15-8 〒733-0025
TEL.082(292)0288 FAX.082(292)6906

関東営業所 さいたま市北区日進町3-610 〒331-0823
TEL.048(665)9908 FAX.048(665)9915

新潟営業所 新潟市中央区米山6-11-15 〒950-0916
(グリーンハイツ米山1F)
TEL.025(241)5794 FAX.025(243)7507

東北営業所 仙台市若林区河原町2-5-25 〒984-0816
(Nコート河原町101号)
TEL.022(265)7376 FAX.022(265)7375

松本営業所 松本市元町2-5-5(本田ビル1F) 〒390-0803
TEL.0263(35)3015 FAX.0263(36)6154

名古屋営業所 名古屋市名東区社台3-151 〒465-0092
TEL.052(777)0890 FAX.052(777)0896

浜松営業所 浜松市中区佐藤1-24-12 〒430-0807
TEL.053(464)7023 FAX.053(463)9175

ソウル支店 大韓民国ソウル特別市衿川区加山洞327-27
イーアンドシードリームタワー8次第12階1203号
TEL.(82)2-855-0416 FAX.(82)2-855-0426

コールセンター専用電話番号 0120-988-159

OKK USA CORPORATION:

100 REGENCY DRIVE, GLENDALE HEIGHTS, IL 60139 U.S.A.
TEL: (1) 630-924-9000 FAX: (1) 630-924-9010

OKK Europe GmbH:

HANSEMANNSTR 33
41468 NEUSS, GERMANY
TEL: (49) 2131-29868-0 FAX: (49) 2131-29868-41

THAI OKK MACHINERY CO., LTD.

KUMTHORN HOLDING BUILDING 2nd FLOOR 897-897/1 RAMA III
ROAD BANGPONGPANG, YANNAWA, BANGKOK 10120 THAILAND
TEL: (66) 2-683-2160-2 FAX: (66) 2-683-2163

OKK(SHANGHAI) CO., LTD.

ROOM C303, No.1221 HAMI ROAD CHANGNING DISTRICT
SHANGHAI P.C200335 CHINA
TEL: (86) 21-62700930 FAX: (86) 21-62700931
<http://www.okk.com.cn> E-mail: shanghai@okk.com.cn

☐ OKKホームページ URL <http://www.okk.co.jp>

- 本カタログ記載の内容は、改良のため予告なく変更されることがあります。
- 本カタログの掲載写真には、特別付属品が含まれていることがあります。

外国為替及び外国貿易法の規定に該当する機械及びNCソフトウェアを
日本国外に輸出する場合、日本の経済産業省の輸出許可が必要です。

■取扱い会社名