

高速・重切削・高剛性・コンパクト、
すべてが次世代スペックの立形マシニングセンタ。

SPACE CENTER

MA-550VB MA-650VB

すべり&ころがりの複合ガイドによる 高速と重切削の両立

クラス最速のすべりガイドところがりガイドの複合作が
生み出す高速・重切削能力をはじめとし、摺動面冷却やY
軸コラムフィードにより従来機を上回る高精度、コンパク
ト化、作業性、コストパフォーマンスなど基本性能にさら
に磨きをかけ、生産性も大幅にアップした高品位・高性能
次世代マシン。

早送り速度

X・Y:40m/min

クラス最速のすべりガイド

切削能力

720cm³/min

当社従来機比較:約1.7倍

高馬力

22/15/11kW

低回転域で高出力・最大トルクを発生

フロアスペース

30%減

当社従来機比較

Y軸コラムフィード

操作性も大巾向上

主軸への寄付き性向上

Speed
高速
Power
高馬力
Accuracy
高精度
Compact & wide
省スペース&ワイドな加工領域
Environment
環境仕様



写真は特別仕様を含みます。

Speed 高速

クラス最速のすべりガイド搭載で動作時間を大幅短縮

早送り速度**2.6倍**

クラス最大の早送り速度

- 早送り速度 X・Y軸:40m/min<従来機比約2.6倍>
Z軸:30m/min
- 加速度 0.5G (Hi-G制御)
- ATC時間 2.4sec./T-T
- 主軸回転速度 6,000min⁻¹



3

加工時間比較

従来機

35秒

120秒

切削時間

非切削時間

MA-550VB

35秒

65秒

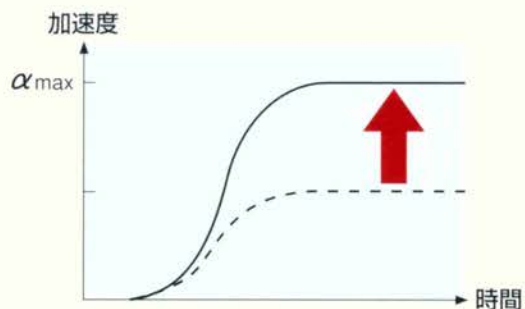
非切削時間
**45%
短縮**

option

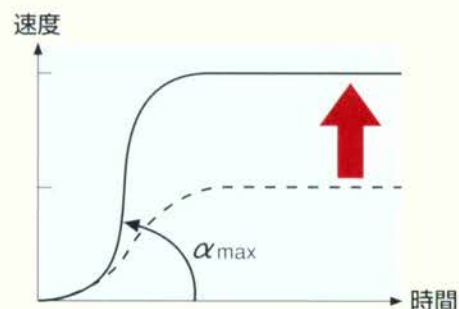
Super-NURBSで変わる金型3次元加工

Super-NURBSとは…世界初の「曲面適応加速度制御」を搭載し、部品加工から曲面加工までのあらゆる形状を高精度・高品位で快速に加工するための高速NC機能です。

金型加工には推奨仕様です。金型加工時間の短縮・品質向上効果は絶大です。



滑らかな加速度の変化を保証して制振性を高めたので、加速度を機械の最大性能まであげられる



加速度が上げられるので曲線部での移動速度が上がり、加工時間が短くなる

すべり+ころがりの複合ガイドが高速と重切削を両立

切削能力1.7倍

切削能力720cm³/min

加工条件(被削材:S45C)

フライス	720cm ³ /min(φ160フライス) (従来機412cm ³ /min)
エンドミル	412cm ³ /min(φ63ラフィングエンドミル)
ドリル	φ65mm(f=0.31mm/rev)
タップ	M42



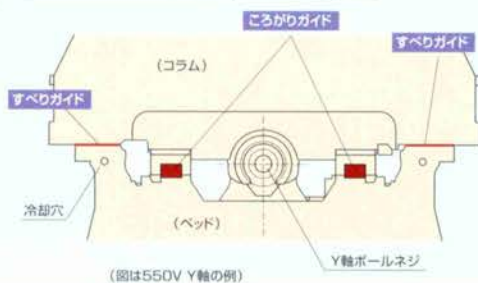
最大出力22kWの高馬力主軸

2段变速の歯車変換と
可变速(VAC)モータの制御による高馬力主軸

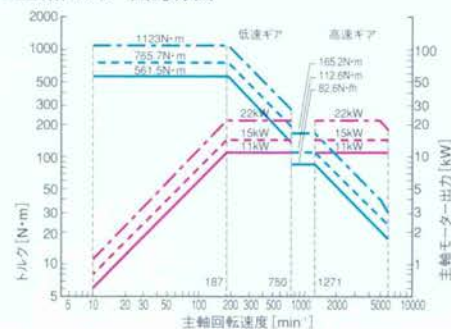
- 最大出力 22/15/11kW(10分/30分/連続)
- 最大トルク 1,120N・m
- 主軸回転速度 6,000min⁻¹
- 主軸軸受オイルエア潤滑



- 高速・高剛性を追求した軸送りガイド
すべり+ころがりの複合ガイド(3軸とも)



●主軸トルク・出力線図



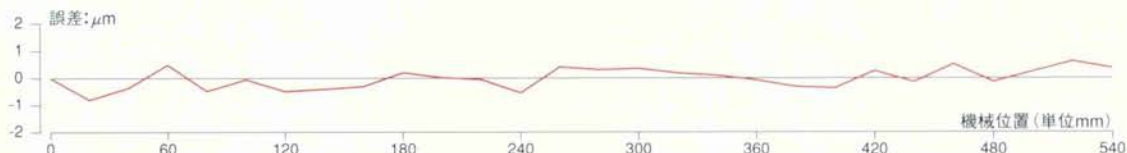
Accuracy 高精度

高精度長時間安定加工を可能にした卓越の高次元制御技術

位置決め精度 $\pm 1\mu\text{m}$ (実績値)

繰り返し位置決め精度 $\pm 0.2\mu\text{m}$ (実績値)

●位置決め精度 Y軸



●繰り返し位置決め精度 Y軸



6

主軸熱変位 $10\mu\text{m}$ 以下 (実績値)

主軸熱変位補正V2(特別仕様)により、高速回転加工でも高精度を実現することができます。

Hiカット機能

部品加工時のコーナー形状、円弧形状に適応した速度制御を行い、高精度でかつ加工時間の短縮を図ります。



従来NC

コーナー部がダレて形状がくずれるほか、往復の差も大きい。



高速NC機能あり

ピン角の形状もシャープに加工。

option

アブソスケール **日本精密工学会賞受賞**

アブソスケールはオークマが開発した高速・高分解能な光学式絶対位置検出装置です。

●仕上げ面粗さが向上し傾斜面(スローテーパ)の動きも滑らかになります。



Compact & wide



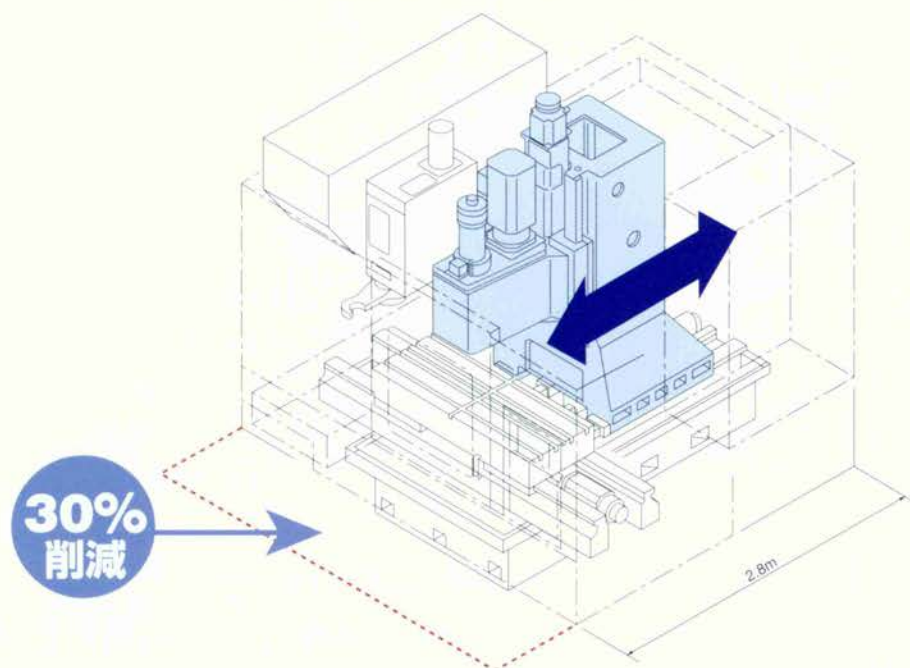
省スペース & ワイドな加工領域

フロアスペースを大幅に削減。しかも加工範囲はさらにワイドに

フロアスペース **30%削減**

フロアスペース9m² 従来機比30%削減 <MA-550V>

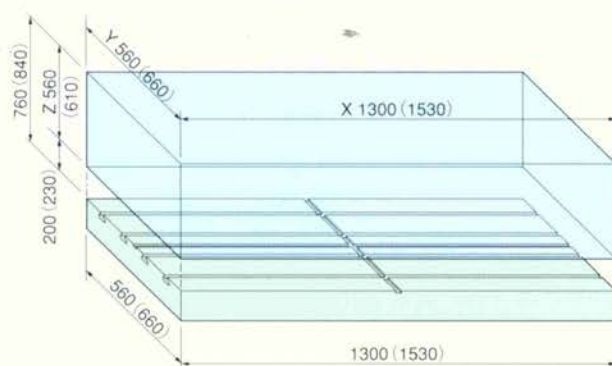
Y軸コラムフィード採用により設置面積をさらに削減



6

コンパクトなボディにワイドな加工領域

テーブルをフルカバーするロングストローク



MA-550V: X 1,300 Y 560 Z 560
MA-650V: X 1,530 Y 660 Z 610

() 内はMA-650V

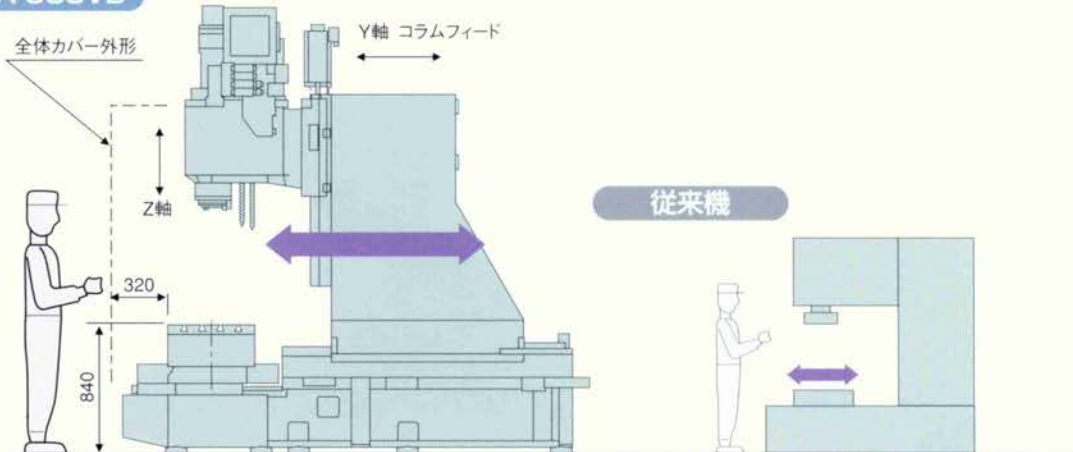
省資源・省エネルギーを考えた、人に優しい快適環境を創造する

省資源・省エネルギーと快適環境

安全性・作業性の向上

Y軸コラムフィードにより、主軸への寄り付きも容易になり、作業性も格段に向上しました。

MA-550VB

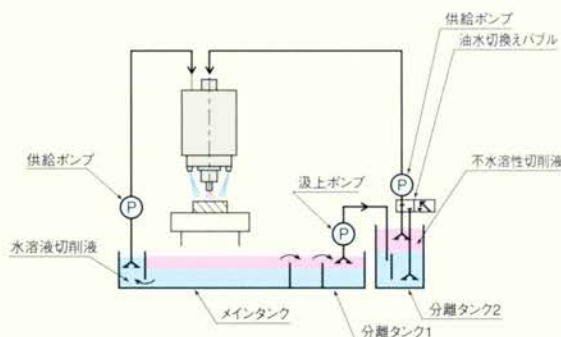


option

ハイブリッドクーラントシステム

油で切削、水で冷却・火災防止のハイブリッドクーラントシステムは、切削液の寿命を延ばし、工具寿命も延ばします。ランニングコストの低減につながる画期的なシステムです。

ハイブリッドクーラント配管図



ハイブリッドクーラント：タイユ株式会社と共同開発

人と地球に優しい環境仕様

- 全体カバーを標準装備
- 機内チップコンベヤ(スクリー方式)
- 切削液タンク標準装備
- 機械消費電力の削減
- 節電機能
- オイルスキマ(特別仕様)
- ミスト回収装置(特別仕様)
- 集塵装置(特別仕様)
- 安全対応ドア
- 各種インターロック
(安全ドアインタロック機能)

Specifications

機械仕様

機種		MA-550VB[A] (-S)*	MA-650VB[A] (-S)*
移動量	X軸移動量 テーブル左右	mm	1,300 (900)*
	Y軸移動量 コラム前後	mm	560
	Z軸移動量 主軸頭上下	mm	560
	テーブル上面～主軸端面	mm	200～760
	コラム前面～テーブル中心	mm	330～890
テーブル	テーブル寸法	mm	1,300 (1,050)*×560
	床面～テーブル上面	mm	840
	最大積載質量	kg	1,000
			1,500
主軸	主軸テーパ		7/24テーパ(No.50 [HSK-A63])
	主軸軸受内径	mm	φ100 (φ85) [φ60]
	主軸回転速度	min ⁻¹	6,000 (12,000) [25,000]
	主軸速度変換数		2段
送り速度	早送り速度	m/min	X,Y:40 Z:30
	切削送り速度	m/min	30
電動機	主軸用電動機	kW	22/15/11 [10分/30分/連続] [15/11 [10分/連続]]
	送り軸用電動機:X/Y/Z	kW	6/6.7/6.7
自動工具交換装置	工具収納本数	本	32 (48)
	工具シャンク形式		MAS BT50 [HSK-A63]
	フルスタッド形式		MAS 2形 [HSK-A63]
	工具最大径 (隣接)	mm	φ135※
	工具最大径 (隣接工具なし)	mm	φ230フライス/φ300ボーリング ※
	工具最大長/最大質量	mm/kg	400/20
	最大工具質量モーメント※	N・m	29.4
機械の大きさ	機械の高さ	mm	2,900
	所要床面の大きさ 幅×奥行	mm	3,200 (2,500)*×2,795
	機械質量	kg	11,800 (11,300)*
数値制御装置			OSP-E 100M

※シャンクを含めた質量が20kg [10kg]、その時の重心位置が () 特別仕様 [] 高速主軸仕様 *ショートテーブル仕様
基準径 (φ69.85 [主軸端]) より150mm [100mm] に相当します。

※切削工具 (ホルダ) は工具メーカーが保証するバランス工具を使用すること。

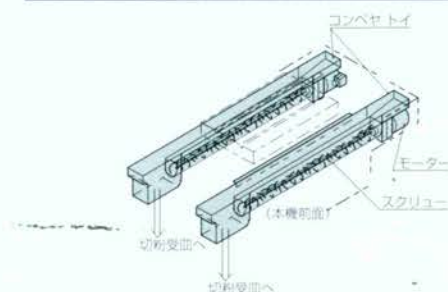
8

標準仕様 標準付属品

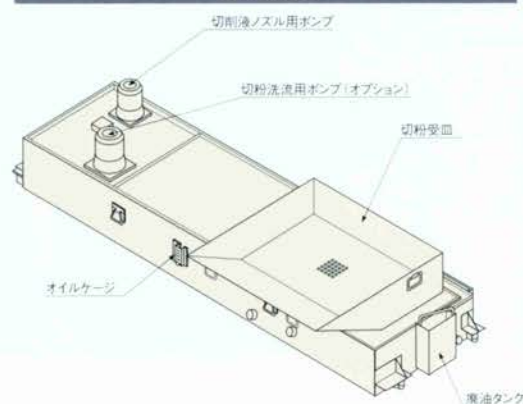
名称	個数	備考
主軸頭冷却装置	1式	
集中潤滑自動給油装置	1式	オイルレベル警報、圧力警報付き
エアクリーナ (フィルタ)	1式	ルブリケータ、レギュレータ含む
油圧ユニット	1式	
オイルエア潤滑ユニット	1式	
カラー液晶パネル付き操作盤	1式	
ATC手動用操作盤	1式	
パルスハンドル	1式	
切削液装置※	1式	タンク、ポンプ400W
ATCエアブロー	1式	
切粉エアブロー (ノズル式)	1式	
機内チップコンベヤ (スクリー式)	1式	テーブル前後
切粉受皿	1式	
照明装置	1式	蛍光灯
3段状態表示灯	1式	
基礎座	1式	
ATC32本	1式	
全体カバー	1式	
工具リリースレバー	1式	
テーパクリーニング棒	1式	
操作用工具	1式	
用具箱	1式	

※油性切削液を使用する場合はポンプの容量アップが必要となる場合があります。
また油性切削液の使用は火災の原因になりますので火災防止策が必要です (詳細はお問い合わせください)。

機内チップコンベヤ (スクリー式)



切削液装置



特別仕様

△対応する標準仕様が削除されます。
※対応するキット仕様が削除されます。

名称	個数	備考
広域主軸仕様 50~12,000min ⁻¹	△	1式 N.T.50
高速主軸仕様 50~25,000min ⁻¹	△	1式 HSK-A63, BIG+
主軸熱変位補正V2	1式	環境温度の影響には対応していません
アブソスケール検出	1式	X・Y・Z
NC円テーブル(A軸)	1式	チャック、心押台の要否を指定願います
ATC 本数特殊	△	1式 48本
ATCマガジンシャッタ	1式	
マガジン工具取外し装置	1式	
2面APC	1式	バレット上面タップ式、Tミソ式があります。
ハイコラム仕様(+200mm)	1式	
サブテーブル	1式	タップ形、Tスロー形
オイルホール装置	1式	
スルスピンドルクーラント	1式	中圧式1.5MPa、高圧式7.0MPa、大流量高圧式7.0MPa
切粉エアブロー(アダプタ式)	1式	
シャワー洗浄	1式	
ワーク洗浄ガン	1式	
リフトアップチップコンベヤ	※	1式 フロア式・ドラムフィルタ式
作動油冷却装置	1式	
工具折損検出・自動工具長補正	1式	タッチセンサによる
工具寿命管理(時間積算等による)	1式	
過負荷監視(送り適応制御含む)	1式	
自動原点補正・自動計測	1式	タッチプローブによる
主軸後部補助ハンマ装置	1式	
基礎ボルト	1式	
ケミカルアンカー仕様	1式	
セラミック・グラファイト防塵仕様	1式	ころがりガイドダブルワイパー、ボールネジナットシール強化、他

工具折損検出自動工具長補正



チップコンベヤ 推奨仕様

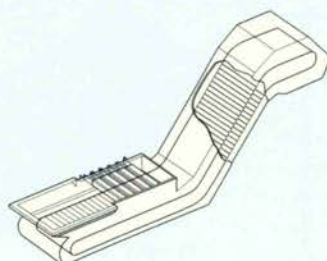
詳細はオークマ営業担当にお問い合わせください。

○:標準仕様 △:選択可能仕様
■:推奨仕様 ×:不適

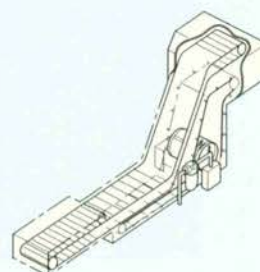
注)油性切削液の使用は、火災の原因となりますので火災防止対策が必要です。

被削材	鋼材	FC	AL・非鉄金属	混合
切粉形状				
機内コンベヤ	スクリュー式	○	○	○
リフトアップ	フロア式	■	×	△
チップコンベヤ	ドラムフィルタ式	△	■	■

リフトアップチップコンベヤ(フロア式)



リフトアップチップコンベヤ(ドラムフィルタ式)



イントラネットCNC OSP-E100M

2年間無償保証



ITプラザの中核をになう直感操作CNC OSP-Eシリーズは、「ものづくり」に必要な各工程において、理想的な手段を使う人に提案しながら、加工全体を最適な方法へと導きます。OSP-Eシリーズは、使う人の感覚を大切にして、加工ノウハウ・知恵を素早く吸収し、日々進化を続けます。



直ぐにみられる
OSPブラウザ

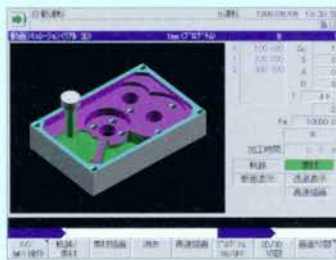
最適な加工は、最適な加工計画、作業手順、工具、切削条件を知ることから始まります。OSPブラウザには最適化へのヒントが詰まっています。

1000番	1100番	1200番	1300番
1. 1000番	1100番	1200番	1300番
2. 1000番	1100番	1200番	1300番
3. 1000番	1100番	1200番	1300番
4. 1000番	1100番	1200番	1300番
5. 1000番	1100番	1200番	1300番
6. 1000番	1100番	1200番	1300番
7. 1000番	1100番	1200番	1300番
8. 1000番	1100番	1200番	1300番
9. 1000番	1100番	1200番	1300番
10. 1000番	1100番	1200番	1300番



加工を感じる
リアル3Dシミュレーション

効率良く加工を行うには、実際の加工状況をリアルに体感する必要があります。肉眼では感じられない加工の内側まで、リアル3Dシミュレーションなら感じさせてくれます。



機械を操る
OSPウィンX

CNCの能力をより短時間で引き出すために、ワンタッチ操作で見た画面が直ぐにポップアップします。加工現場に最適なOSPウィンXなら、段取り替え時間を大幅に短縮してくれます。

1000番	1100番	1200番	1300番
1. 1000番	1100番	1200番	1300番
2. 1000番	1100番	1200番	1300番
3. 1000番	1100番	1200番	1300番
4. 1000番	1100番	1200番	1300番
5. 1000番	1100番	1200番	1300番
6. 1000番	1100番	1200番	1300番
7. 1000番	1100番	1200番	1300番
8. 1000番	1100番	1200番	1300番
9. 1000番	1100番	1200番	1300番
10. 1000番	1100番	1200番	1300番



加工を作る
らくらく対話X

効率の良い加工には、最適な加工プログラムが不可欠です。充実した自動決定機能と一覧表編集機能を持つらくらく対話Xなら、機械の能力を最大限に発揮する最適な加工プログラムを作成してくれます。



OSP-E100M

標準仕様

基本仕様	制御	X, Y, Z, 同時3軸(位置決め・直線補間), 同時2軸(円弧補間)
	位置検出	OSP形全域絶対位置検出方式(原点復帰操作不要)
	座標機能	機械座標系1組, ワーク座標系20組
	RS232Cインターフェース	RS-232Cインターフェース 1CH
	フロッピー入出力機能	3.5" フロッピードライブユニット(内蔵形) OSPフォーマット/MS-DOS(FAT)フォーマットによるプログラムの入出力が可能 ロングファイルネーム対応, ISO/EIAコード自動判別
	プログラミング	ISO/EIAコード自動判別, アップリケート/インクレメンタル併用
	最小設定単位	X軸: 1μm, Y軸: 1μm, Z軸: 1μm, C軸: 0.001°
	最大設定値	10進8桁, ±999999.999mm
	単位系設定	1μm, 10μm, 1mm (自由に設定可)
	小数点付きデータ	1μm, 10μm, 1mm 各単位系にて設定可
	送り機能	送り速度は機械仕様に記載, オーバライド0~200%, ドwell 0.01~99999.99秒
	主軸VACモータ駆動	主軸回転数直接指令(S5), 主軸回転数オーバライド(50~200%) 主軸多点割出機能(1°ごと)
	工具補正機能 100組	工具長補正機能, 工具径補正機能, 内側コーナ一部, 内側円弧部自動オーバライド
	表示機能	10.4" カラーTFT, 6個のLEDにて運転状態を表示
	手動操作機能	主軸(寸動, 正転, 逆転), 手動切削送り256段, 手動シフト
	パルスハンドル重畳	加工プログラムによる工具移動に, パルスハンドルによる工具移動を重ね合わせ
	マルチタスク機能	加工中にプログラムの作成, 編集などが可能
	自己診断機能	プログラム, 操作, 機械, NC装置の不具合を自動的に診断, 表示
	Hi-G制御	モータの速度トルク特性に適応した関数の速度制御により, 高速で安定した位置決めを行う
	Hiカット機能	コーナー, 円弧形状などに応じた速度制御で, 加工時間を短縮
操作機能	加工管理機能	メインプログラムごとに加工の進捗状況を集計表示 機械の稼働時間(通電時間, 切削時間など)を集計, 表示 機械の稼働状況をタイムチャートで集計, 表示 加工実績, 稼働実績, 稼働履歴, トラブル情報をフロッピーへ出力
	OSPウインドウ	最適なウインドウ操作 ポップアップファンクション表示 ワンタッチウインドウクロース機能
	シーケンスナンバーサーチ	選択されたプログラムの指定されたシーケンス番号まで進める
	負荷メータ機能	送り軸, 主軸の負荷をメータ表示, ピーク値ホールド機能付き
	シーケンス復帰	シーケンスの途中で停止した場合, その実行シーケンスの始めから復帰可能
	手動割込自動復帰	自動運転中に手動操作を行うことが可能, 割込点への自動復帰も可能
	プログラム編集操作	1つの画面で2つのプログラムを同時編集, 運転選択中プログラムの編集可能
	プログラム容量	1プログラム容量 128KB(320m), プログラムストア容量 128KB(320m)
	ライブラリプログラム	サブプログラムをライブラリとして登録(サブプログラムの選択不要)
	相対現在位置表示	任意のタイミングで基準位置を変更可能
	ポケットマニュアル機能	アラームヘルプ, G/Mコードヘルプ, システム変数ヘルプ, 操作ヘルプ, 図解表示
	PLCモニタ	PLCラダー図, PLCデータ等の表示
	データ入出力機能	工具オフセット, 原点オフセット, 計測データ等をフロッピーに入出力可能
	スケジュールプログラム	複数個の切削プログラム実行順序を指定することにより連続加工が可能
	固定サイクル	G73, G74, G76, G81, G82, G83, G84, G85, G86, G87, G89 上限戻し, 指定点戻し, R点戻し(M52, M53, M54)
	ユーザータスク1	GOTO文, IF分, 四則演算可能, コモン変数200組, ローカル変数が使用可能 システム変数(機械動作にかかわる変数)が使用可能
	コントロールインアウト機能	プログラムの中にコメントを付記することが可能
	ピッチ誤差補正機能	ボールネジピッチの誤差を補正
その他		

特別仕様

		キット仕様				個別			キット仕様				個別											
		NML	3D	5<5<5					NML	3D	5<5<5													
		E	D	E	D	E	D		E	D	E	D	E	D										
対話機能						計測機能																		
らくらく対話XM		標準																						
プログラミング						自動計測								タッチプローブによる (G31含む)		機械仕様に含む								
スケジュールプログラム自動更新機能 (スケジュールプログラムは標準)						自動原点補正								自動計測を含む		機械仕様に含む								
コモン変数1000個 (標準は200個)						工具折損検出								タッチセンサーによる (G31含む) 自動工具補正を含む		機械仕様に含む								
プログラムブランチ機能 2組						計測データ出力								RS232C方式		標準チャンネル使用 チャンネル追加								
プログラマブルメッセージ機能 (MSG)								●		●					マニュアル計測機能 (セガは含まない) 注4				●		●			
ワーク座標系選択		100組				●		●		●				対話計測機能 (タッチセンサー、タッチプローブ 必要) 注4										
(標準20組)		200組						●		●		●		外部入出力・通信機能										
ヘリカル切削 (360度以内)						●	●	●	●	●	●	●		ITブラザセット		OSPブラウザ								
三次元円弧補間														(システム結合、ケーブル、 工事は含みません)		ITブラザネットワーク *								
同期タップII						●	●	●	●	●	●	●		(DNC-T3機能)										
任意角度面取加工						RS232Cチャンネル追加 [1CH,2CH] (1チャンネルは標準装備)																		
円筒側面加工						DNC結合								DNC-B (専用チャンネル含む)		RM/パツファ方式、89300BPSまで可 アトコA・B可、パツファ運転方式も可								
傾斜面加工機能						(システム結合、ケーブル、 工事は含みません)								DNC-C (専用チャンネル含む)		DNC-C1*								
F1桁送り		4組												パツファ方式、89300BPSまで可		DNC-C2*								
		8組												JIS C6362準拠、FMS対応		DNC-C3*								
		パラメータ式												TDとの準同期運転 (DNC-Bも選択のこと)										
プログラマブルストロークリミット (G22,G23)						●	●	●	●	●	●	●		DNC-DT100 *										
スキップ機能 (G31)														DNC-DT500 *										
軸名称指定機能 (G14)														自動化・無人化関連機能										
工具長・工具径補正		各200組				●		●		●				自動電源遮断機能		MO2,END,アラーム、ワーク準備完了 OFF		●	●	●	●	●	●	
(標準100組)		各300組						●		●		●		ウォーミングアップ機能		カレンダータイムによる 作業完了ブザー含む								
三次元工具補正						外部プログラム選択								A (押釦式) B (ロータリースイッチ式) C (BCD式) 2桁 C (BCD式) 4桁										
アタッチメント 補正機能		種類 エクステンション ユニバーサル アングュラ												サイクルタイム 短縮機能		操作時間短縮機能 (機械により仕様が異なる)		●	●	●	●	●	●	
図形変換		プログラマブルミラーイメージ (G62)				●		●		●				パレットフルライン制御 (PPC) (多面APCのとき必須選択) ※										
		図形の拡大・縮小 (G50,G51)						●		●		●		高速・高精度機能										
座標計算・領域加工機能 (MAP2,4相当)						●	●	●	●	●	●	●		アブソスケール検出		X・Y・Z・W軸								
座標変換 (座標の移動・回転・コピー機能 :MAP5相当)						●	●	●	●	●	●	●		インダクシ検出		A・B・C軸								
ユーザータスク2		論理演算・関数機能				●	●	●	●	●	●	●		Hiカット Pro機能		形状適応速度制御								
		入出力変数 各16点 (上記含む)												Hi-NURBS *		高次曲線型形状適応速度制御 (Type-A) 高次曲線型形状適応速度制御 (Type-B)							機械仕様に含む	
テーブルコンバート機能 *																								
プログラム容量						高速・高精度機能																		
プログラムストア容量		512KB (1280m)				●		●		●				アップスケール検出		X・Y・Z・W軸								
標準 128KB (320m)		1024KB (2560m)						●		●		●		インダクシ検出		A・B・C軸								
		4096KB (10240m)												Hiカット Pro機能		形状適応速度制御								
運転パツファ容量		512KB (1280m)												Hi-NURBS *		高次曲線型形状適応速度制御 (Type-A) 高次曲線型形状適応速度制御 (Type-B)							機械仕様に含む	
標準 128KB (320m)																								
モニタ機能						その他																		
リアル3Dシミュレーション機能								●	●	●	●	●		制御盤内照明灯										
簡易ロードモニタ		主軸過負荷監視				●	●	●	●	●	●		漏電遮断機能											
NC稼働モニタ		時間積算・ワークカウンタ機能				●	●	●	●	●	●		付加軸		A・B・C・U・W軸 [取付可能仕様・取付仕様]							機械仕様に含む		
積算稼働計		電源ON											シーケンス操作		シーケンスストップ		●	●	●	●	●	●		
		主軸回転中											シーケンス復帰 (標準)		ブロック途中への復帰			●		●		●		
		NC動作中											パルスハンドル		[2個、3個] (標準1個)									
		切削中											外部M信号		4点出力アール()制御用 (非常停止含) [4点、8点]									
作業完了ブザー		MO2,M30,ENDにてブザーON																						
ワークカウンタ		MO2,M30にてカウント																						
MOP-TOOL		適応制御、過負荷監視																						
工具寿命管理		時間積算、個数カウントによる				●	●	●	●	●	●													
作業完了灯 (黄色パトライト)																								
アラーム灯 (赤色パトライト)						機械仕様に含む																		
状態表示灯 3段式 タイプC [タイプA タイプB]																								

注1. NML:ノーマル 3Dリアル3Dシミュレーション の略

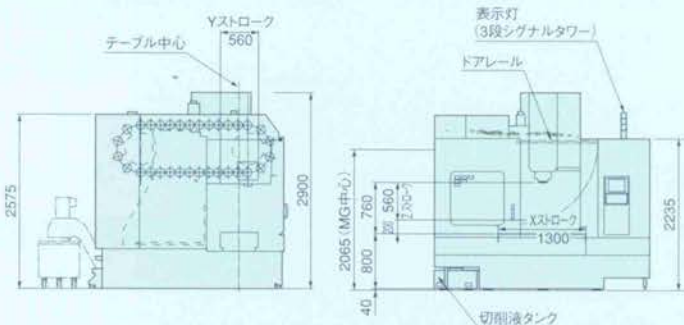
注2 *印仕様は技術打ち合わせが必要です。

注3: キット仕様プログラムストア容量をアップした場合は、選択(○印記入)した容量のみ付属します。

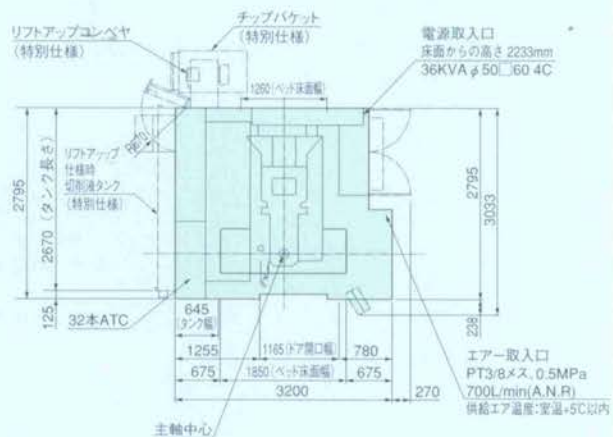
注4. マニュアル計測と対話計測は同時選択できません。

仕様図

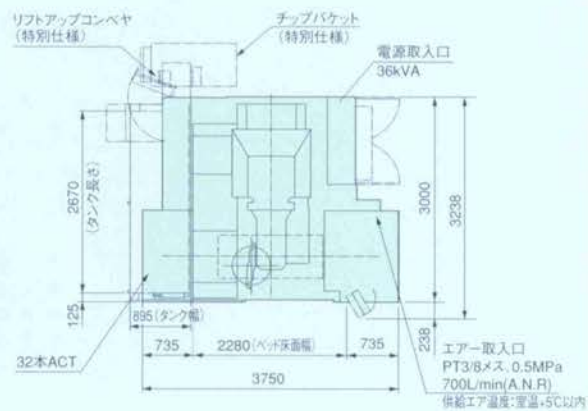
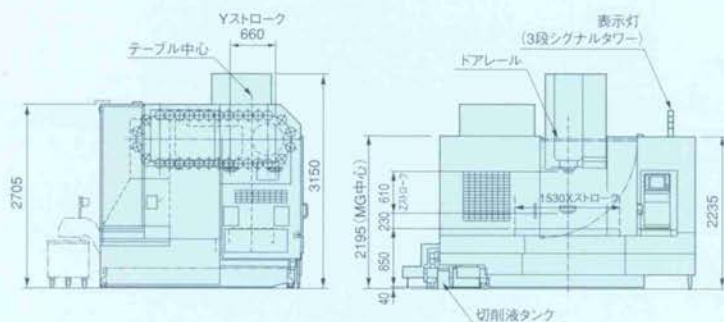
MA-550V



据付図

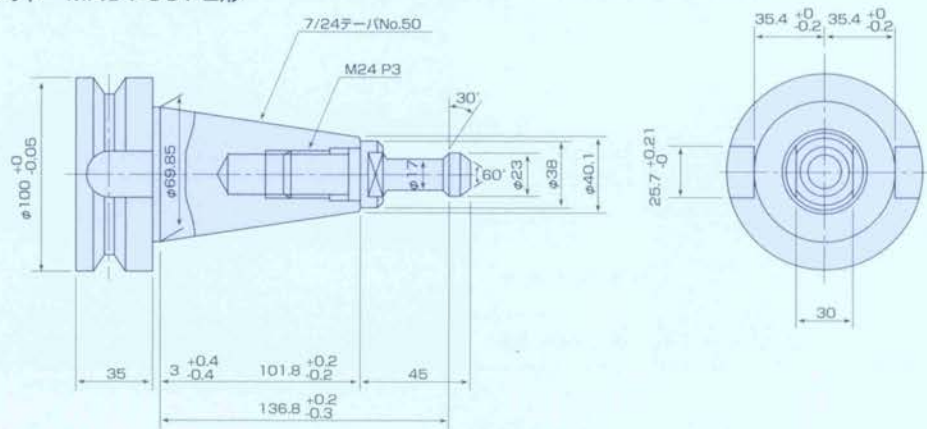


MA-650V



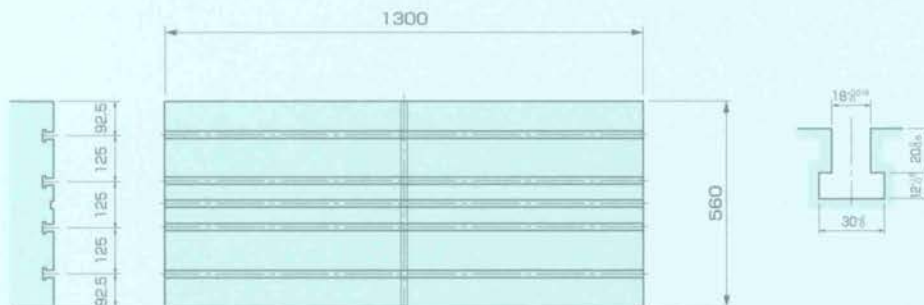
工具寸法

ツールシャンク MAS BT50 ブルスタッド MAS P50T-2形

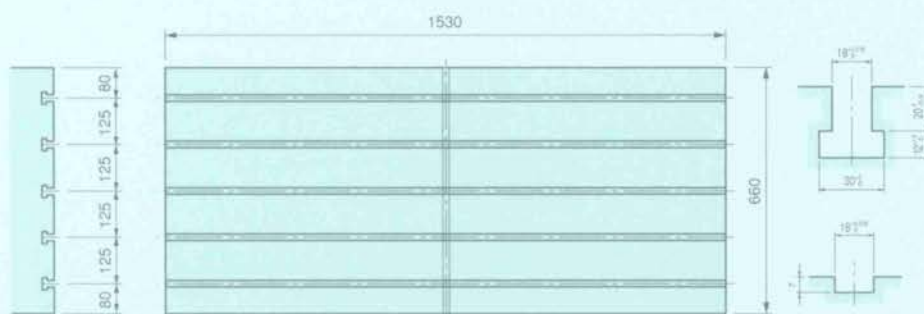


テーブル寸法

MA-550V



MA-650V

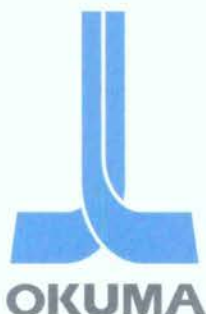


機械を使用する前に取扱説明書を読み、正しくお使いください。
当社製品を使用する場合は、付属の取扱説明書に記載されている「安全に関する注意事項」および製品に取り付けられている同表示を読んでください。

本製品は日本政府の外国為替及び外国貿易管理法に定められる戦略物資に該当する場合
があります。海外へ持ち出される前にオークマ株式会社に事前に御相談下さい。

オークマ株式会社

本社・本社工場 / 〒480-0193 愛知県丹羽郡大口町下小口5-25-1
TEL 0587(95)7823 FAX 0587(95)4091 (営業部)
可児工場 / 〒509-0249 岐阜県可児市姫ヶ丘3-6
TEL 0574(63)5620 FAX 0574(63)5625
ホームページアドレス <http://www.okuma.co.jp>



東京支店	〒108-8302	東京都港区芝浦4丁目3番25号(芝浦1-7-15-4番)	TEL 03(5441)2011 FAX 03(5441)2535	浜松営業所	〒438-0031	静岡県浜松市東区町163-1	TEL 053(464)2511 FAX 053(464)1811
名古屋支店	〒460-0116	愛知県豊田郡大口町下小口5-25-1	TEL 0567(95)0011 FAX 0567(95)0001	三河営業所	〒446-0040	愛知県安城市大山町1丁目番地5	TEL 0566(77)5211 FAX 0566(77)5210
大阪支店	〒554-0043	大阪府大阪市東淀川区5-13-25	TEL 06(553)0001 FAX 06(553)0000	長野営業所	〒386-0011	長野県上田市49-32-43	TEL 0268(24)0381 FAX 0268(25)2851
山形営業所	〒990-0025	山形市若こや町1丁目5番21番(若こや4番)	TEL 023(625)0000 FAX 023(625)0007	諏訪出張所	〒392-0012	長野県諏訪市25番1番(155302)	TEL 0266(52)2310 FAX 0266(52)3448
仙台営業所	〒984-0012	仙台市青葉区アステールビル153	TEL 022(268)9100 FAX 022(268)9000	金沢営業所	〒920-0364	金沢市松島3丁目152	TEL 076(262)6602 FAX 076(262)6603
郡山営業所	〒963-0105	福井県郡山市安福町長久保4丁目1-1	TEL 024(248)7853 FAX 024(248)7800	京浜営業所	〒812-0813	京都府伏見区竹田二丁目45	TEL 075(645)2171 FAX 075(645)2175
日立営業所	〒316-0002	茨城県日立市桜川町2-24-8(153)	TEL 0294(26)1120 FAX 0294(26)7300	明石営業所	〒673-0025	兵庫県明石市小沢1-4-3(523358025番)	TEL 078(523)6723 FAX 078(523)6723
新潟営業所	〒950-0016	新潟市中央区1-15-15(1534番地15番)	TEL 025(248)1231 FAX 025(248)1245	岡山営業所	〒700-0925	岡山県岡山市中区1-11(152995500)	TEL 086(254)0000 FAX 086(254)1784
木田営業所	〒377-0037	群馬県木田市新通町1番1-15	TEL 0276(11)1872 FAX 0276(11)1859	広島営業所	〒731-0137	広島市安佐南区山手2丁目3番31号	TEL 082(824)7771 FAX 082(824)1191
大宮営業所	〒330-0808	埼玉県大宮市南1-4-3	TEL 048(264)1801 FAX 048(264)1802	高松営業所	〒760-0057	高松市田村1-13-1	TEL 087(482)2530 FAX 087(482)2571
西宮営業所	〒254-0002	兵庫県西宮市22番31-4	TEL 046(254)1025 FAX 046(254)1027	九州営業所	〒816-0084	福岡県博多区諸富1-15-18	TEL 092(572)5211 FAX 092(572)3040
東京営業所	〒111-0843	東京都中央区新富町1丁目2番21番	TEL 03(5561)7859 FAX 03(5561)7800	熊本出張所	〒962-0034	熊本県八代市3-1-21(5721232425番)	TEL 096(360)8001 FAX 096(360)8002