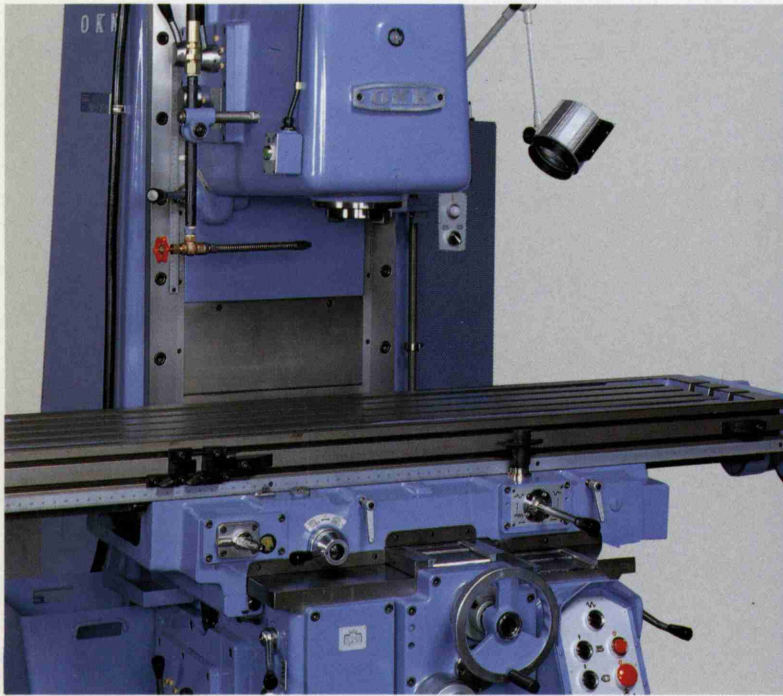


MH SERIES

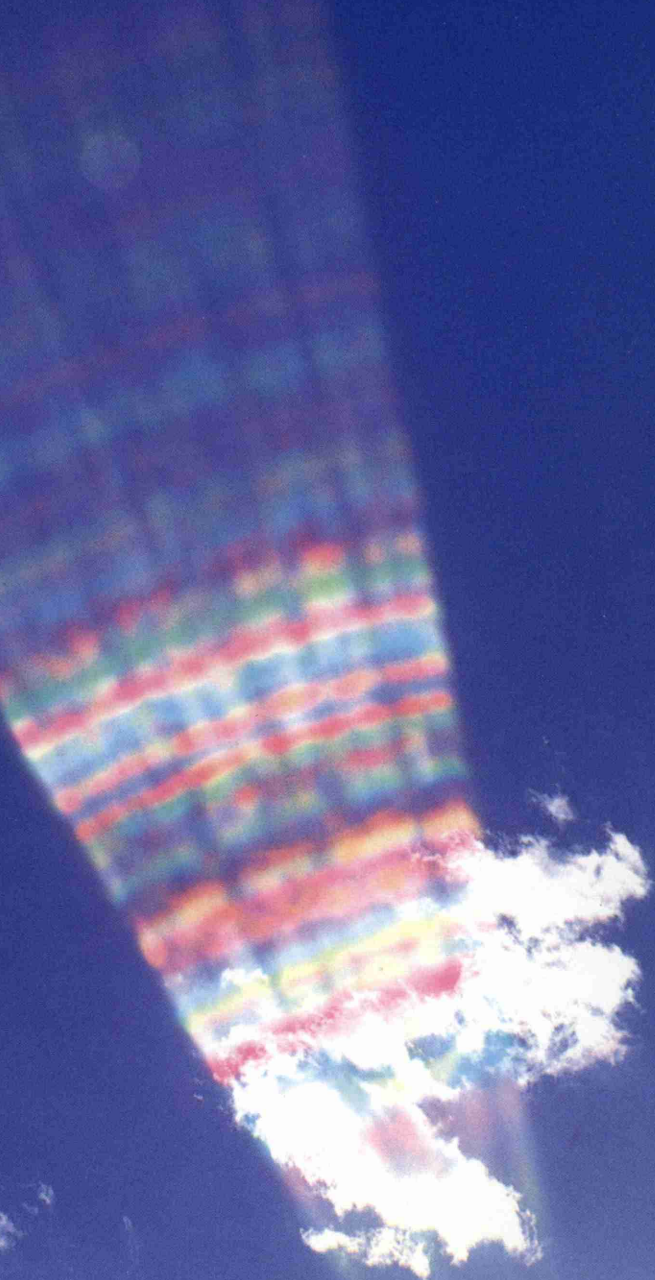


OKKの提案

納入実績に基づく高い信頼性。
 ベッド形ならではの
 強力重切削が
 「夢を現実」のものに。

- 汎用フライス盤
- MH2V**
 - MH2P**
 - MH3V II**
 - MH3P II**
 - MH4V**
 - MH4P**
 - MH5VJ**
 - MH5PJ**

無限の可能性を創造する



MH SERIES

汎用フライス盤

1. 強力重切削

剛性の高い主軸と堅固な箱型主軸頭。

確実なバックラッシュ除去装置。

2. すぐれた操作性

操作関係の前面集中化。

モノレバー方式によるテーブル操作の簡易化。

3. 高い安全性

手送りハンドルの自動けり出し装置。

送り安全クラッチによる機械の損傷防止。

電流計による適正切削動力の検知。

電磁ブレーキによるスムーズな主軸の急停止。

4. 広範囲の作業

バーチカルアタッチメント、ユニバーサルアタッチメント、円テーブル、万能割出台
その他各種補助装置の取付可能。

デジタル位置表示装置を併用すれば、治具フライス盤としてご使用いただけます。

5. 作業能率増大

テーブル3方向の切削送り、早送り、手送りの切替容易。

オートサイクルによる連続加工。(テーブル左右送りのみ)

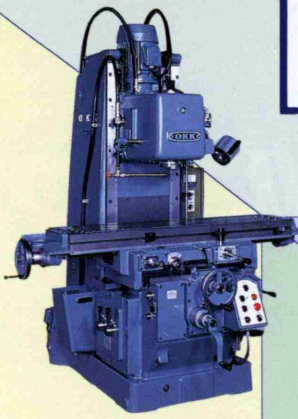
6. 高精度の維持

ベッドタイプのため重量物加工に威力発揮。

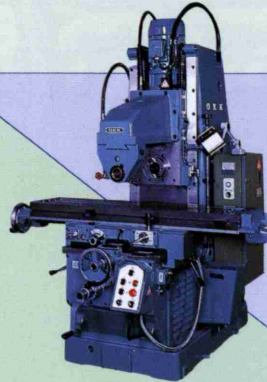
7. 保守点検容易

ユニット構成による分解、組付の容易化。

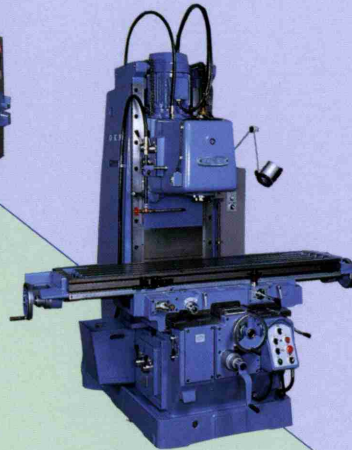
MH SERIES



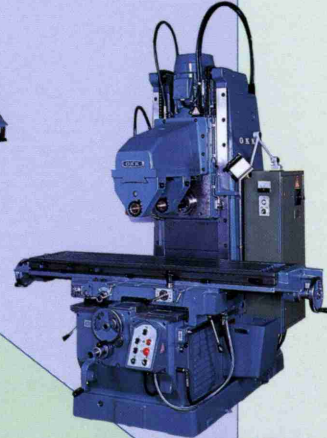
MH-2V



MH-2P

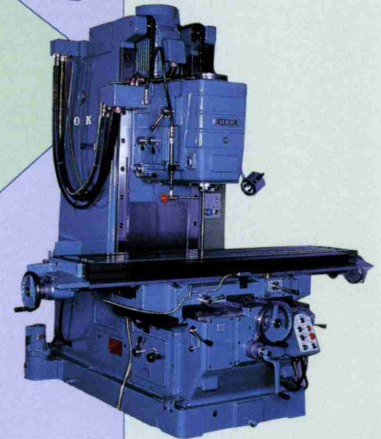


MH-3V II

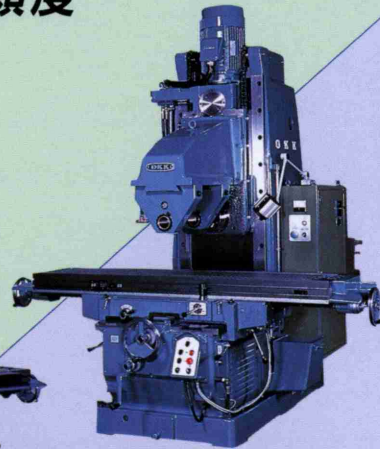


MH-3P II

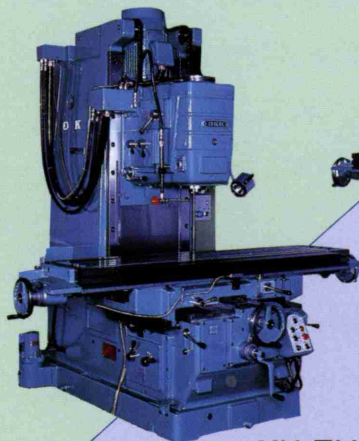
ベッド形フライス盤 15,000台の
納入実績に基づく高い信頼度



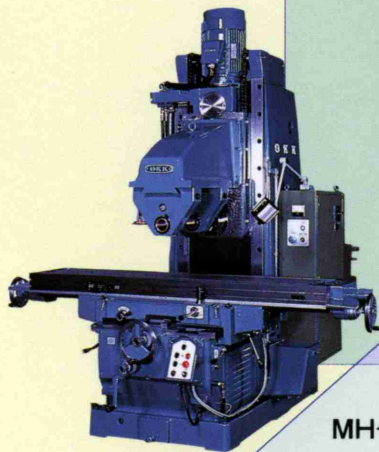
MH-4V



MH-4P



MH-5VJ



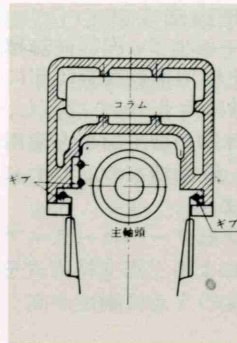
MH-5PJ

MH SERIES

コラムおよびベッド



MH-3V II



コラム



チップバケット

■コラム

- コラムは強力切削に適するように強固な箱形で、多数のリップで内部を構成しております。
- コラムのすべり面は広大な断面をもち、重切削に対しても主軸頭を強固に保持し、かつ正確に案内します。

■ベッド

- ベッドとベースは二重箱形の一体構造で、ベッドのすべり面は焼入研削を施し、サドルの安定を保つためきわめて幅広に設計しており、ベースは潤滑油および切削油剤タンクになっております。
- 切くずと切削油剤の排出口がベッドの両側に斜めに通してあり、その開口部には持運び自在なチップバケットを設けています。

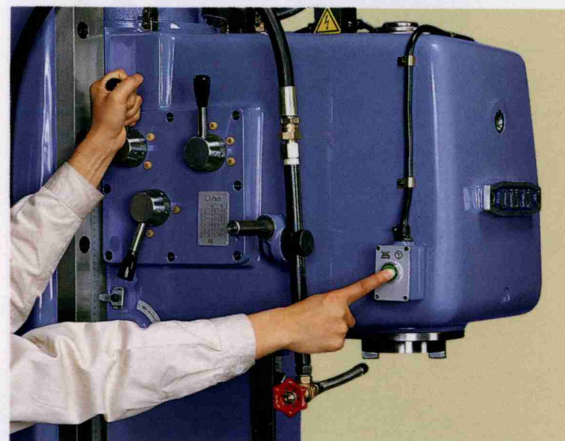
主軸の速度変換と瞬間押ボタン

■速度変換

- 主軸回転速度表に従い3本の変換レバーをシフトさせ、表示マークに合わせて回転数を選びます。

■瞬間押しボタン

- レバー変換の際、このボタンを押して主軸に瞬転を与えることにより、スムーズなレバー変換が行なえます。



■主軸回転速度表

注：主軸逆回転も可能です。

12段

18段 (min⁻¹)

MH-2V・2P	60	85	120	160	220	300	350	500	680	920	1,300	1,800	-	-	-	-	-	-
MH-3V II・3PII	45	70	105	155	195	240	300	370	460	670	1,050	1,600	-	-	-	-	-	-
MH-4V・5VJ	22	30	38	48	60	78	95	125	160	200	260	330	400	520	670	840	1,080	1,400
MH-4P・5PJ	17	22	30	38	50	63	82	105	135	175	225	300	380	500	630	820	1,050	1,350

主軸頭およびオーバアーム、アーバサポート

■主軸頭

- 主軸頭は剛性の高い箱形ユニットで、内部は強靱なリブを合理的に配置し、主軸用電動機を頭部に直結し、主軸に至る各伝導軸は太く、短く設計し、歯車は焼入研削を施した特殊鋼製の平歯車を使用しているため、振動、騒音、機械効率の点ですべて申し分なく重切削ができます。
- 主軸は超精密級のティムケン形テーパローラベアリングとローラベアリングによる三点支持方式を採用していますので、高精度のうえに剛性が高く、重切削ができます。
- 主軸制動用として電磁ブレーキを採用し、無理なく急速停止します。
- 潤滑はベース内タンクからの循環給油式になっているために冷却効率がよく、熱変位による精度の低下を防いでいます。
- 主軸の速度変換はレバーシフト方式を採用しており、機械の左側面から簡単に操作できます。
- すべり面は耐摩耗および重切削を考慮して幅広く、きわめて長く設計しています。

■オーバアーム、アーバサポート

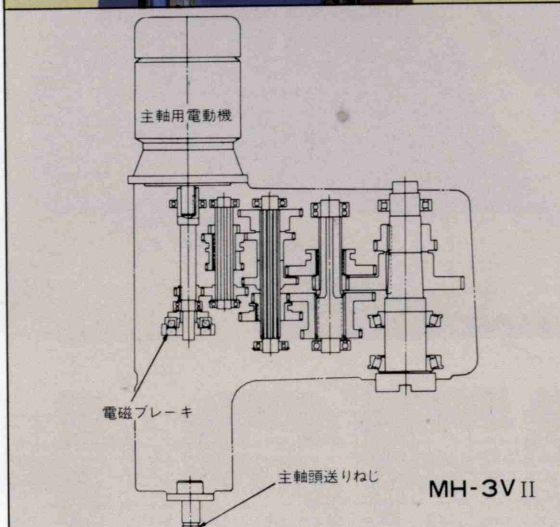
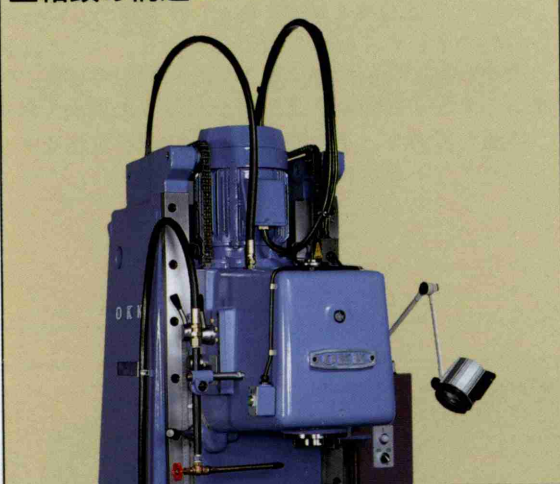
- オーバアームは堅固な箱形で、内部に多数のリブを持ち強固にボルト締めされているため、重切削に対しても振動を完全に防止し、高精度の仕上面が得られます。また、作業上一番不便を感じるブレースは一切必要としません。
- アーバサポートはアルミ合金で作られ軸受は隙間を自由に調整できる高精度の平軸受を採用しているため、振動を吸収しアーバの撓みを防ぎます。
- 平面フライス加工などオーバアームを必要としない時は、簡単に取はずすことができます。

(注)アーバサポート使用時の主軸最高回転速度は軸受の制約により下記になります。

最高主軸回転速度	サポート	アーバサポート	
		(標準メタル軸受式)	(オプションベアリング軸受式)
MH-2P	min ⁻¹	680	1800
MH-3P	min ⁻¹	670	1600
MH-4P・5PJ	min ⁻¹	630	1350

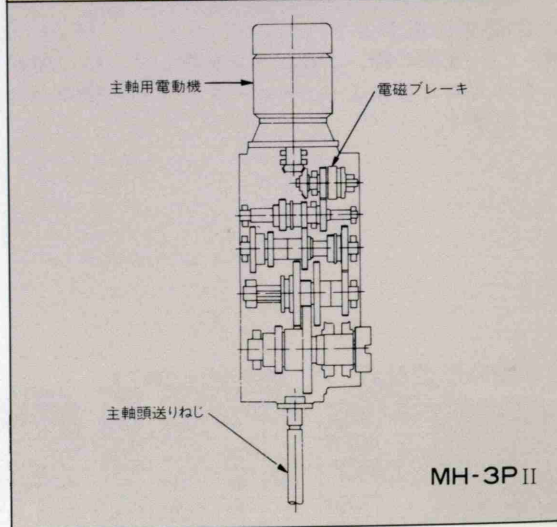
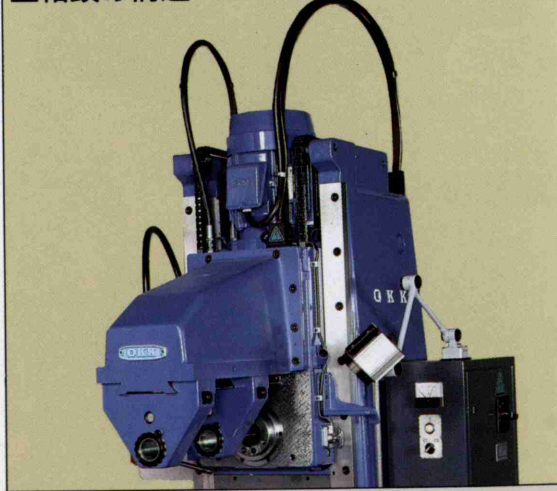
(オプションのアーバサポート(ベアリング軸受式)では制約なし。)

主軸頭の構造MH-3V II



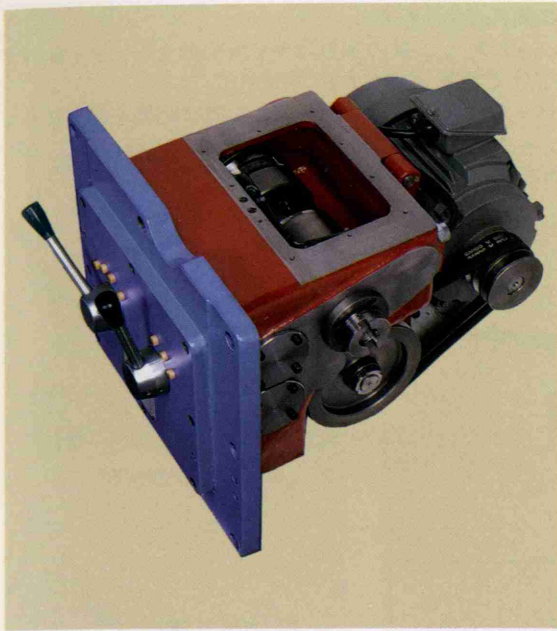
MH-3V II

主軸頭の構造MH-3P II



MH-3P II

送り機構およびテーブル、サドル



送り速度変換歯車箱

■送り速度変換歯車箱

- 単独の送り電動機を持つ独立したユニットで、ベッド内部に組込まれており、ボール式安全クラッチ・早送り用電磁クラッチおよびオーバランニングクラッチを内蔵しています。
- 送り速度の変換は2本のシフトレバーにより作業位置から容易に操作できます。

■送り速度表

注：主軸頭上下（Z軸）送り速度は下記の1/3です。

12段

16段 (mm/min)

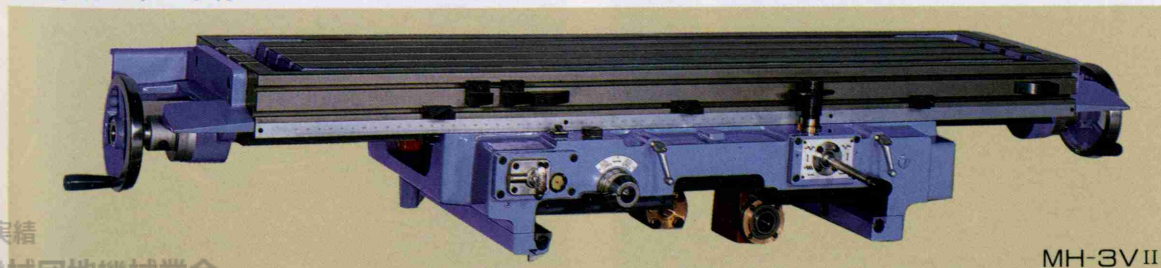
MH-2V・2P	60Hz	10	16	26	40	65	100	160	260	400	650	1,030	1,650	—	—	—	—
	50Hz	8.5	14	22	35	55	85	140	210	350	550	860	1,400	—	—	—	—
MH-3VII・3PII	60Hz	10	16	26	40	65	100	160	260	400	650	1,030	1,650	—	—	—	—
	50Hz	8.5	14	22	35	55	85	140	210	350	550	860	1,400	—	—	—	—
MH-4V・4P MH-5VJ・5PJ	60Hz	9	12	18	25	35	50	71	100	140	200	280	400	560	800	1,120	1,600
	50Hz	7.5	10	15	20	30	42	58	82	120	165	235	330	475	660	940	1,320

テーブルおよびサドル

- サドルは重量物の加工に充分耐えるように剛性の高い箱形ユニットになっており、ベッド上の広大なすべり面で支持され、安定した動きをします。上部すべり面は焼入研削が施され、かつ適正給油により耐摩耗性の点で非常にすぐれております。また、すべり面はワイバにより完全に切くず掃けがなされています。

- テーブル操作（左右の切削送り、早送り）はモノレバーで簡単に行なえます。
- テーブル手送りハンドルは左右両端に設けてあり、どちらからでも操作ができて非常に便利です。(MH-2は左側のみ)
- ドッグの組合わせによってテーブルに各種の自動サイクルが与えられるので、量産加工にも適しています。

■サドル・テーブル



MH-3VII

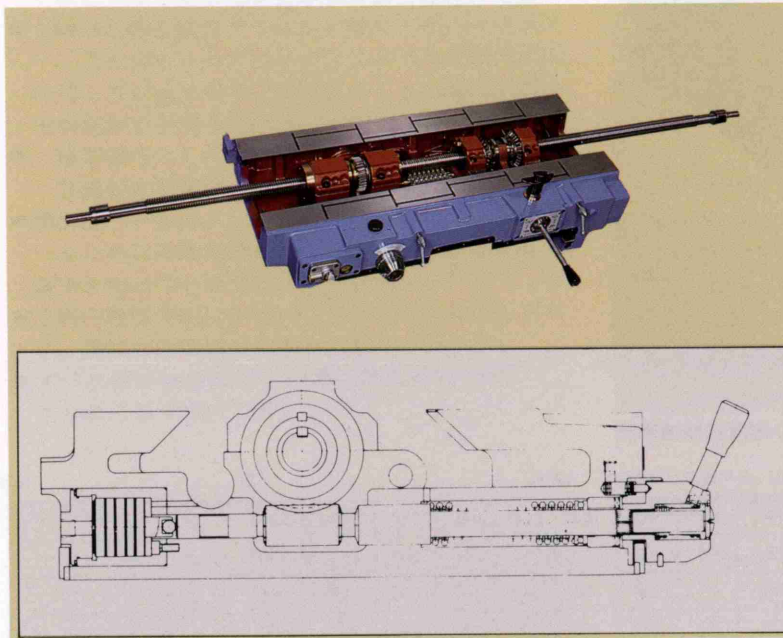
バックラッシュ除去装置

仕上面粗さの向上、カット寿命の延長、消費電力の節減などの理由から平削りフライス加工において有利なダウンカットができるように、ダブルナットのねじり方式によるバックラッシュ除去装置を備えています。また、早送り時には自動的に(MH2-V・Pは除きます)、バックラッシュが解除されますので、ナットの無益

な損耗はありません。

バックラッシュ量の調整はサドル前面よりレバーを倒すだけで容易にできます。

バックラッシュ量がレバーによる調整範囲を越えてもセレーションリングの差替えにより簡単に大幅な補正ができるようになっています。



潤滑

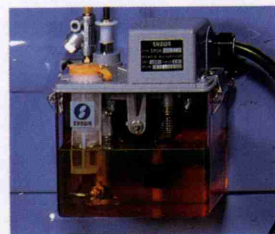
■自動給油装置 (MH-4・MH-5Jのみ)

各すべり面およびサドル内部の潤滑は、自動給油装置により送り電動機を起動させると、それぞれに適量分だけ自動的に給油されますので、給油作業の繁雑さはありません。

自動警報装置が設けてあり、オイルレベルが下がった時にはブザーが鳴ります。

■集中給油レバー (MH-2・MH-3IIのみ)

ヘッド摺動面、テーブル・サドル摺動面用に個別の給油レバーが設けてあります。



主軸頭摺動面 (MH-2・MH-3II)



テーブルおよびサドル摺動面 (MH-2・MH-3II)



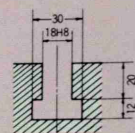
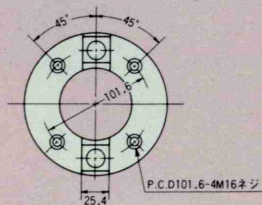
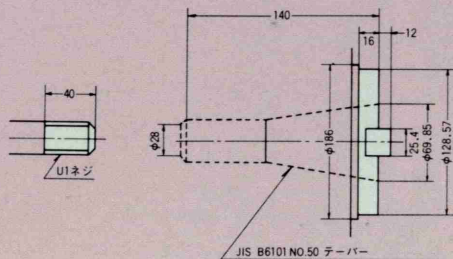
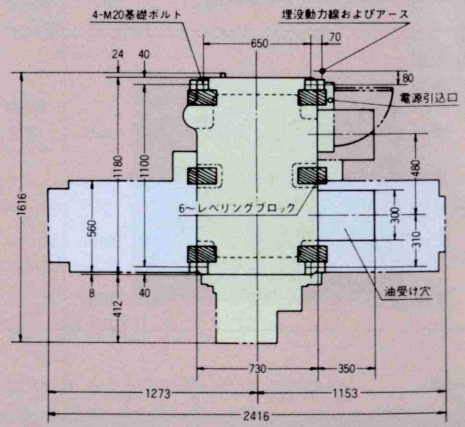
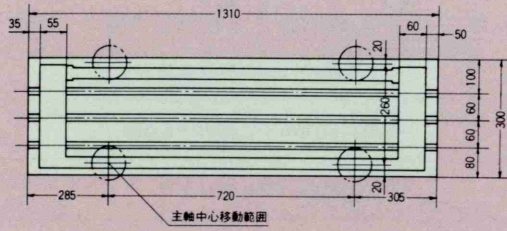
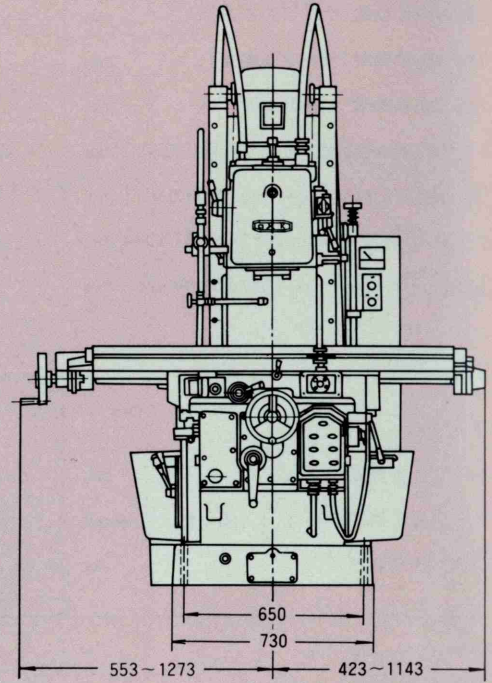
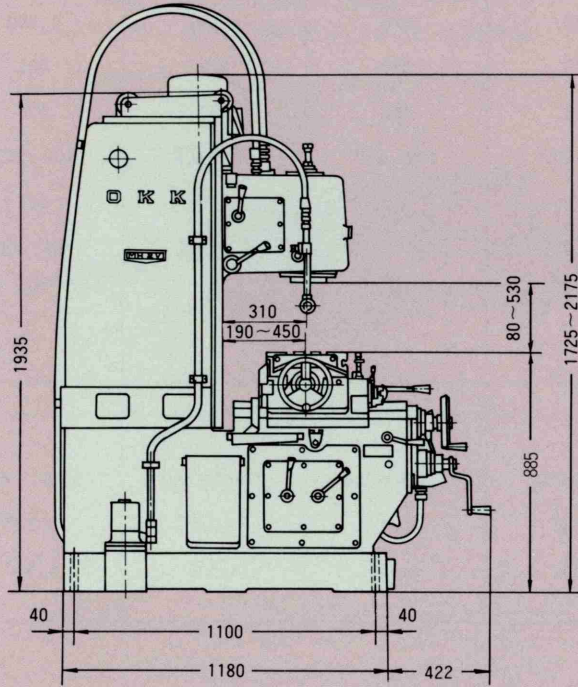
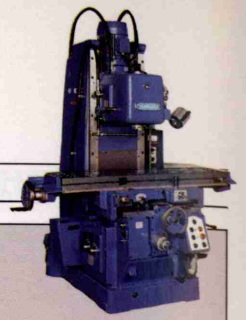
機械本体標準仕様

項目	MH-2V・2P	MH-3VII・3P II	MH-4V・4P	MH-5VJ・5PJ
(1)最大加工容積 (X・Y・Z) mm	720×260×450	920×350×450	1,100×420×500	1,300×420×500
(2)移動量				
X軸方向移動量(テーブル左右) mm	720	920	1,100	1,300
Y軸方向移動量(テーブル前後) mm	260	350	420	420
Z軸方向移動量(主軸頭上下) mm	450	450	500	500
テーブル上面から主軸端面までの距離(Vのみ) mm	80~530	100~550	100~600	100~600
コラム前面から主軸中心線までの距離(Vのみ) mm	310	410	520	520
テーブル上面から主軸中心線までの距離(Pのみ) mm	15~465	30~480	50~550	50~550
主軸中心とオーバーアーム下面の距離(Pのみ) mm	135	150	190	190
(3)テーブル				
テーブル作業面の大きさ mm	1,310×300	1,650×380	2,000×450	2,250×450
テーブル作業面の形状 T溝本数×寸法mm	3×18 ^{H8}	3×18 ^{H8}	3×22 ^{H8}	3×22 ^{H8}
工作物許容質量 kg	500	1,000	1,500	1,500
(4)主軸	JIS B6101 No. 50 (128.570)			
主軸端(主軸端の直径) (mm)	JIS B6101 No. 50 (128.570)			
主軸回転速度(変換数) min ⁻¹	60~1,800 (12)	45~1,600 (12)	4V・5VJ...22~1,400 (18) 4P・5PJ...17~1,350 (18)	
アーバサポート使用時の主軸最高回転速度 min ⁻¹	MH-2P 680 [1,800]	MH-3P 670 [1,600]	MH-4P・5PJ 630 [1,350]	
(5)送り速度				
切削送り速度	60Hz	50Hz	60Hz	50Hz
テーブル左右・前後(変換数) mm/min	10~1,650 (12)	8.5~1,400(12)	9~1,600 (16)	7.5~1,320(16)
主軸頭上下(変換数) mm/min	上記の1/3となります			
早送り速度				
テーブル左右・前後 mm/min	60Hz...3,000		50Hz...2,500	
主軸頭上下 mm/min	上記の1/3となります			
(6)電動機				
主軸用電動機 P×KW	4×3.7	4×7.5	4×15	4×18.5
送り軸用電動機 P×KW	4×0.75	4×1.5	4×2.2	
切削油剤用電動機 P×W	2×60	2×125	2×180	
(7)機械質量 kg	2,850	4,200	6,800	7,000
(8)所要床面の大きさ mm	2,420×1,620	3,095×1,860	3,730×2,270	4,180×2,270
(9)電源 AC200/220V・50/60Hz KVA	7	14	28	30

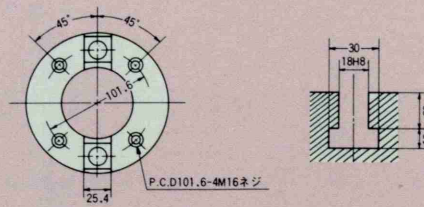
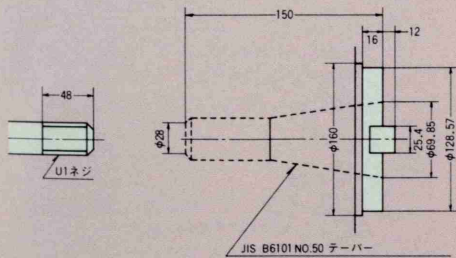
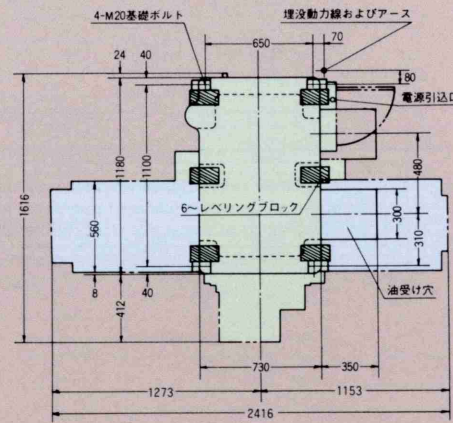
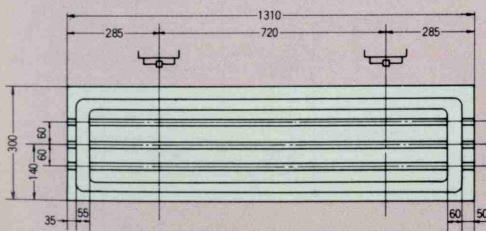
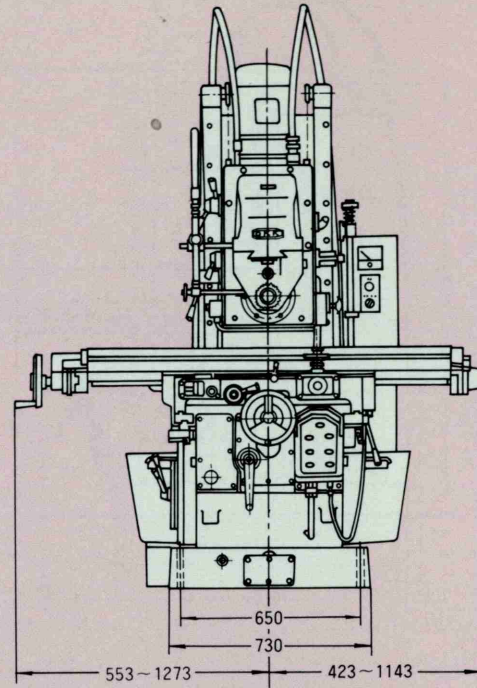
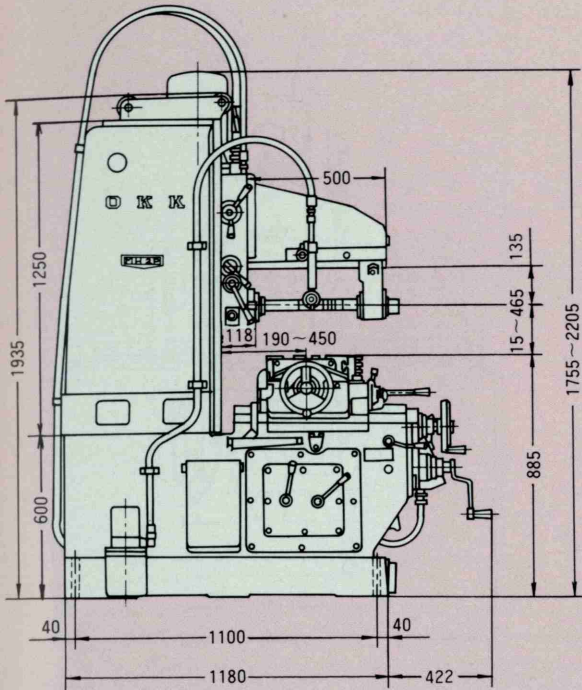
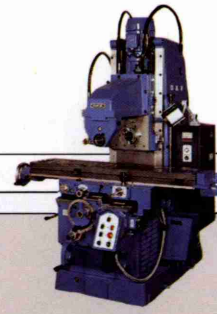
●仕様および寸法は改良のため予告なく変更することがあります。

主要寸法図

MH-2Vベッド形フライス盤

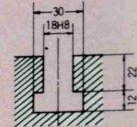
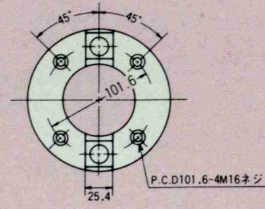
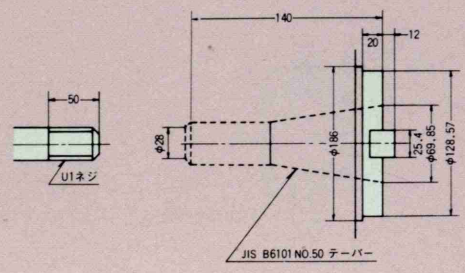
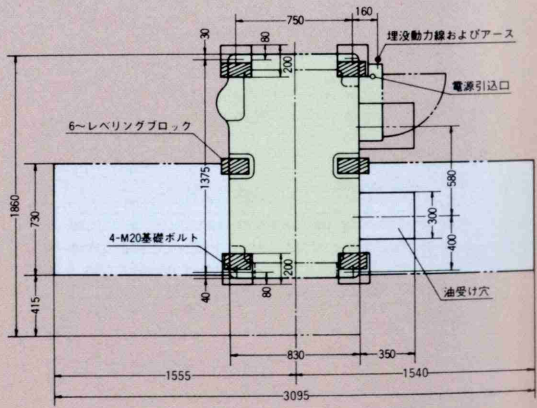
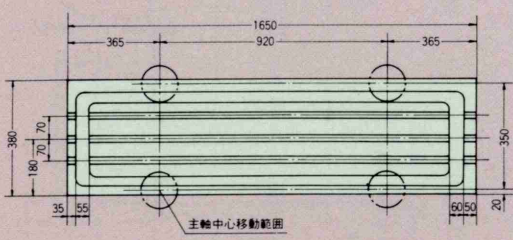
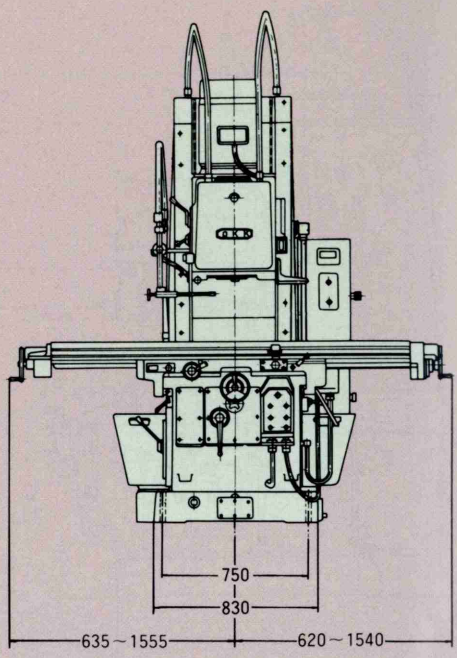
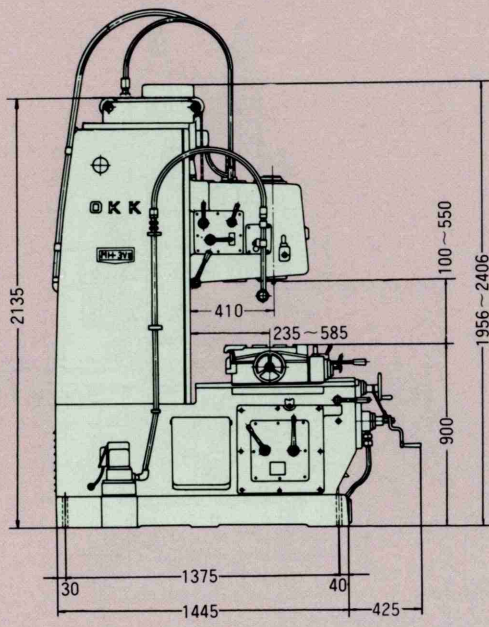
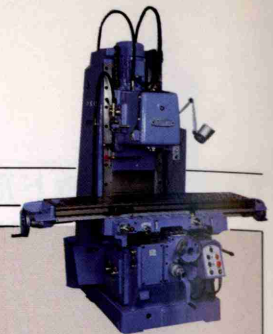


MH-2Pベッド形フライス盤

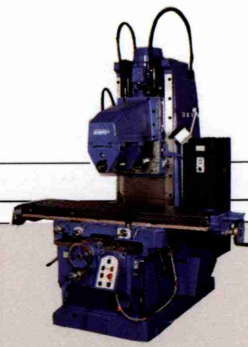


主要寸法図

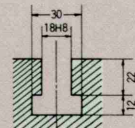
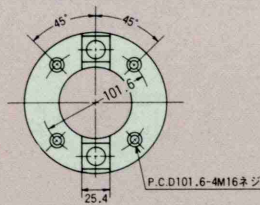
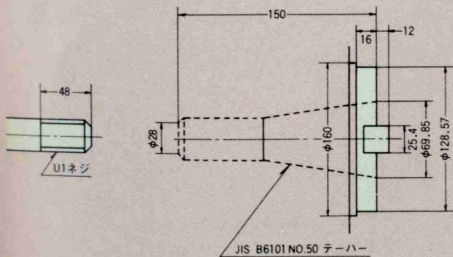
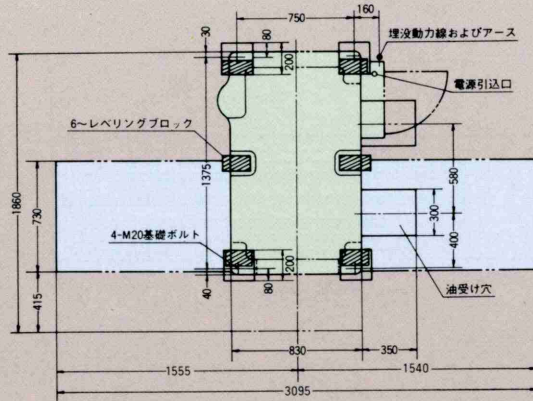
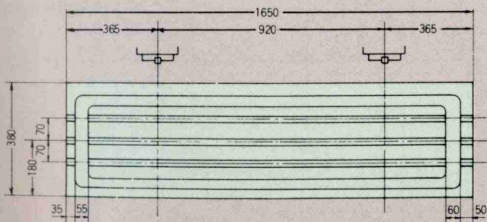
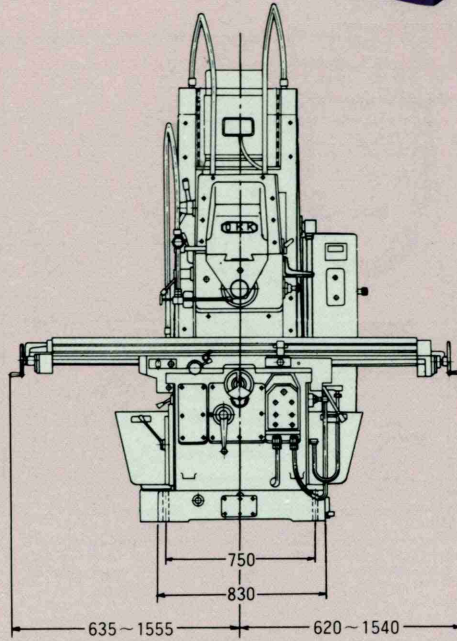
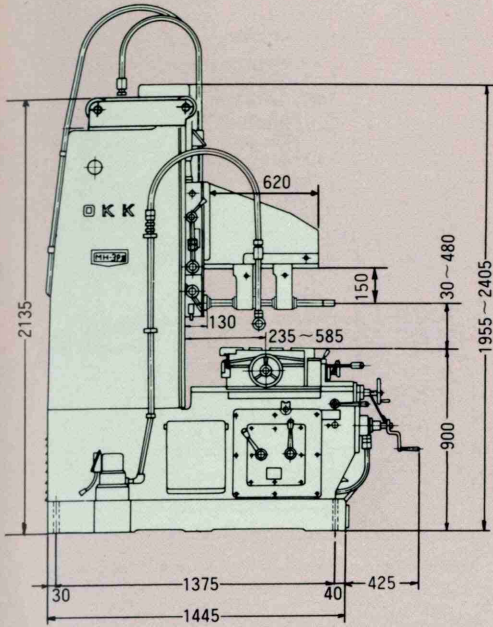
MH-3V II ベッド形フライス盤



MH-3P II ベッド形フライス盤

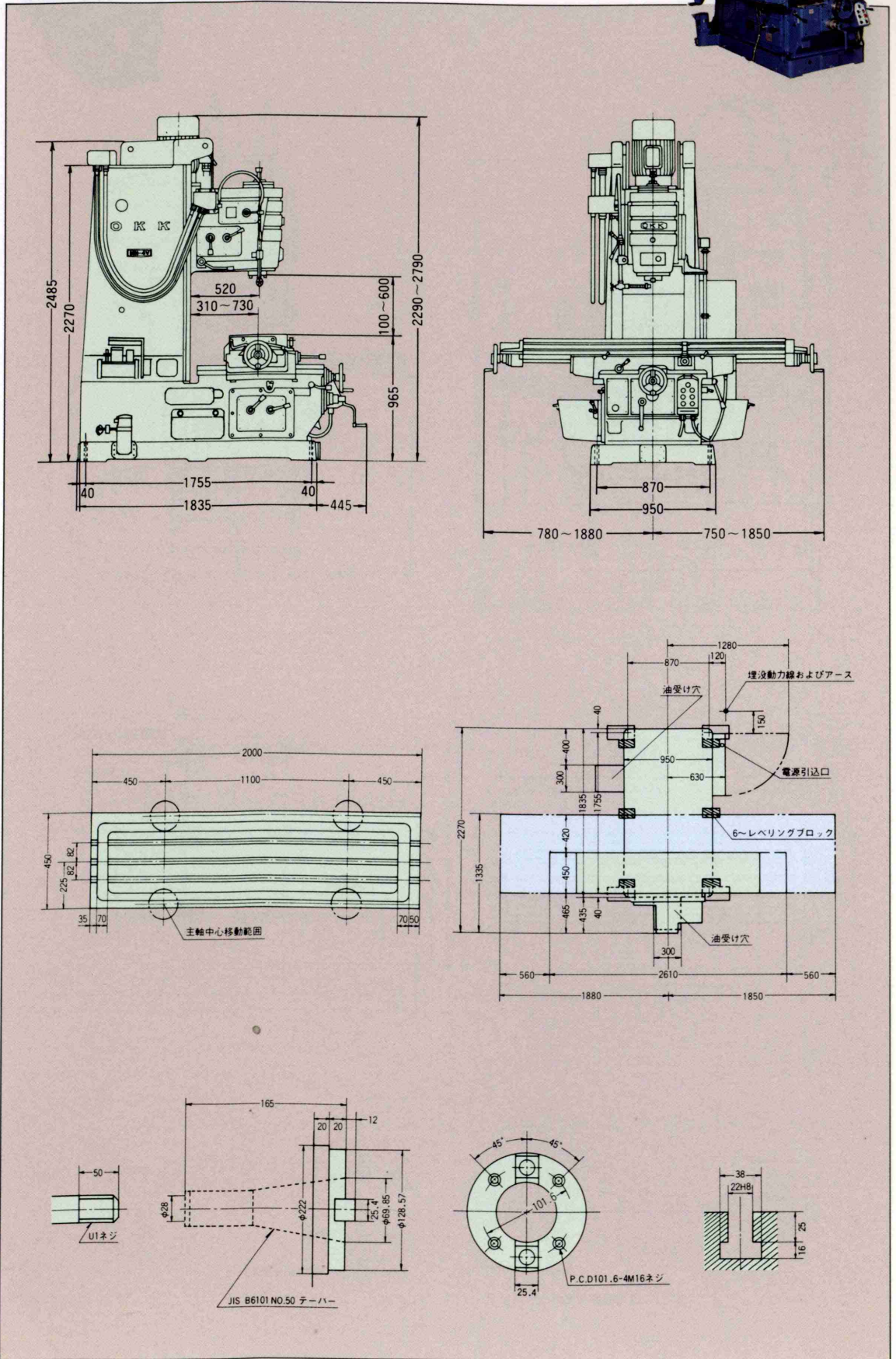
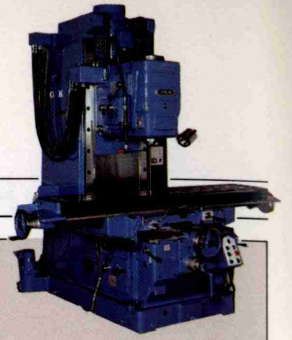


主要寸法図

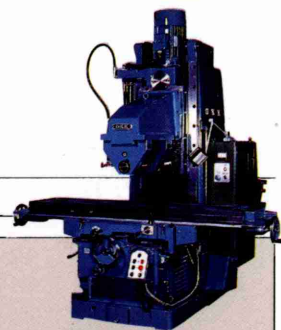


主要寸法図

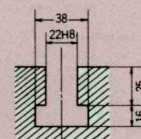
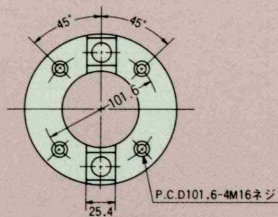
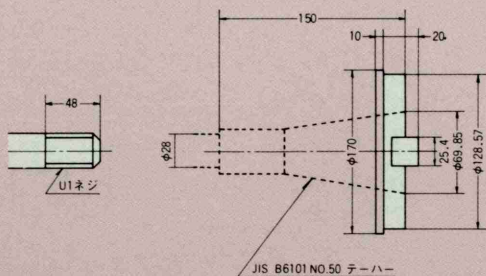
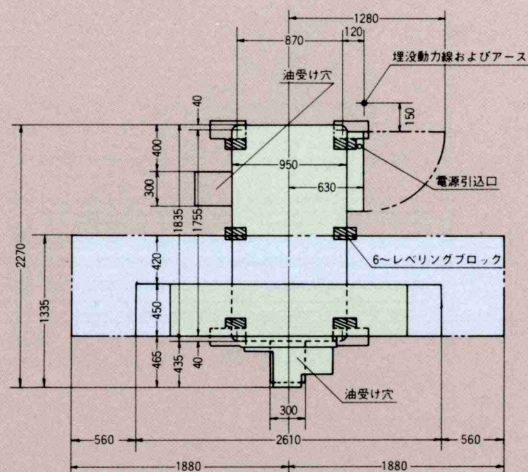
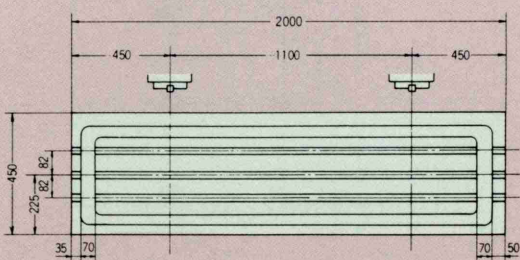
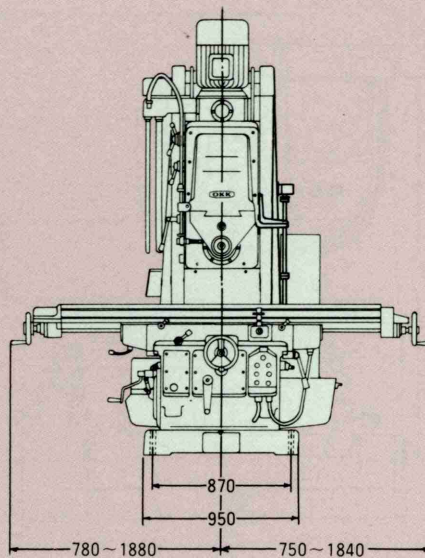
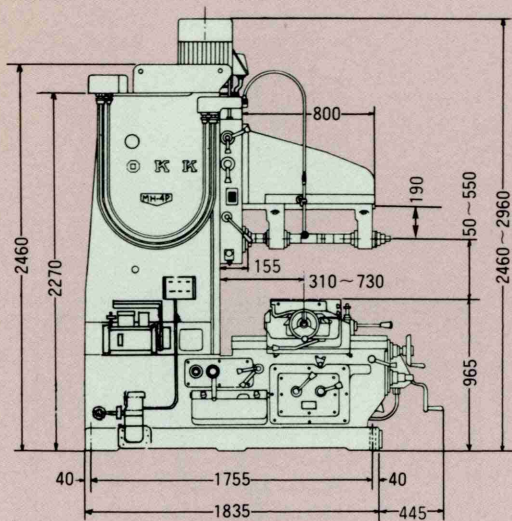
MH-4Vベッド形フライス盤



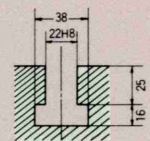
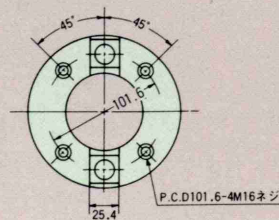
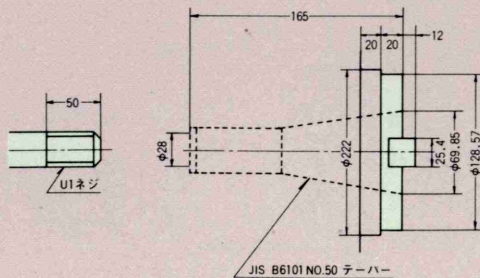
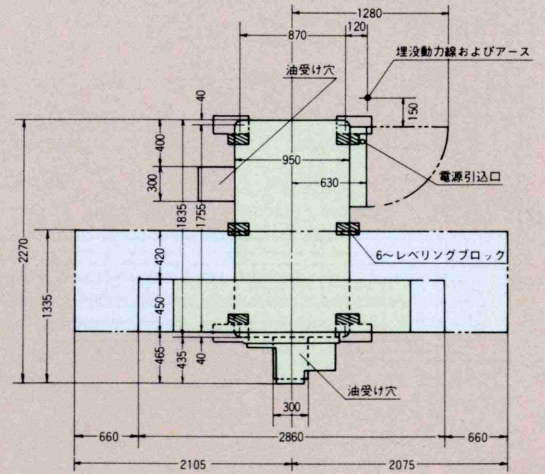
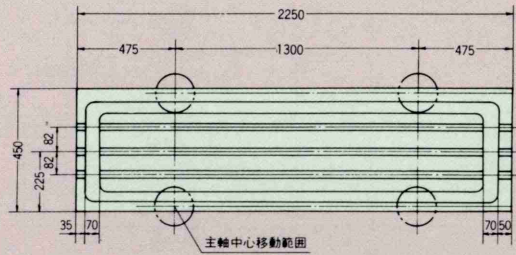
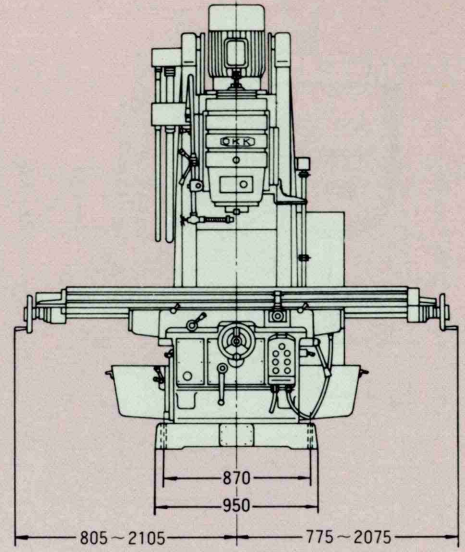
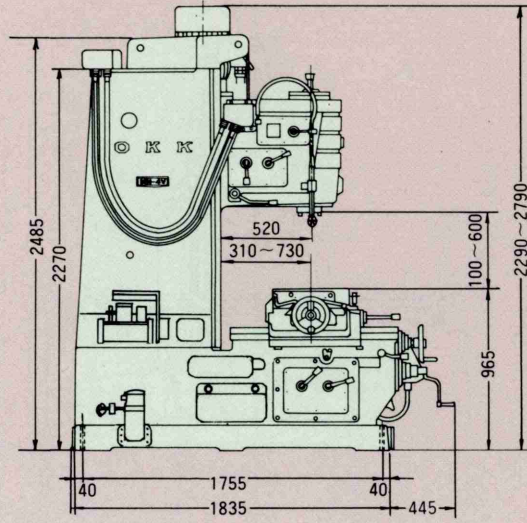
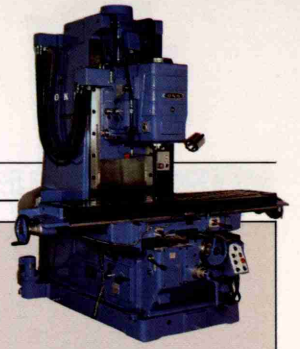
MH-4Pベッド形フライス盤



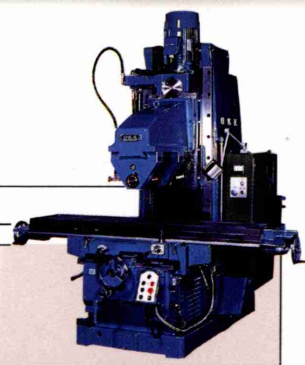
主要寸法図



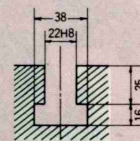
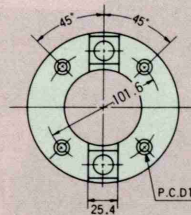
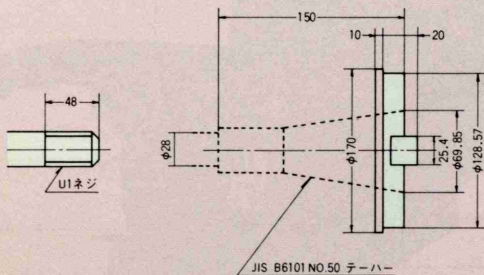
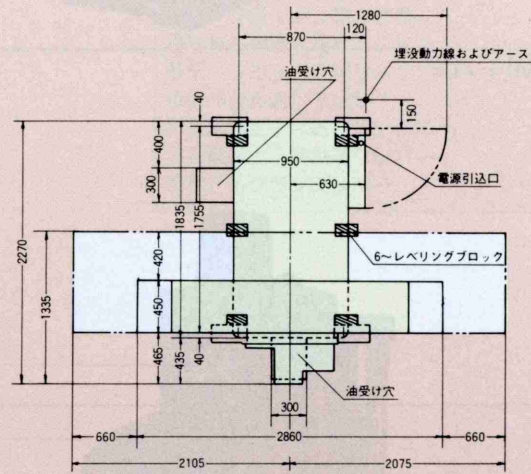
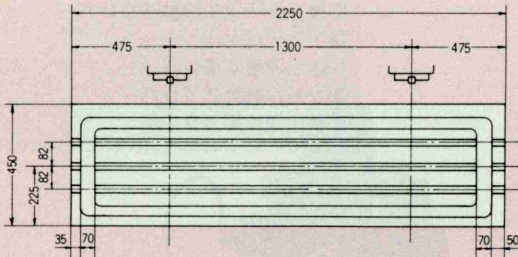
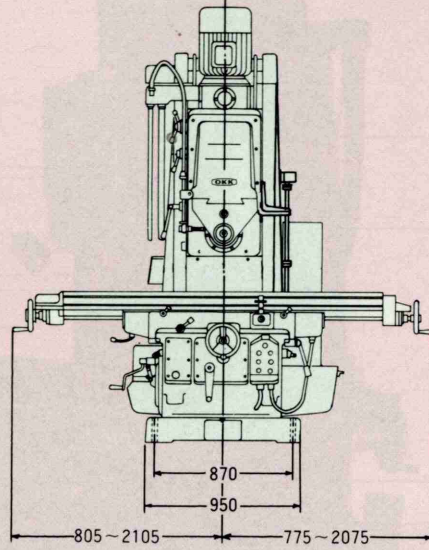
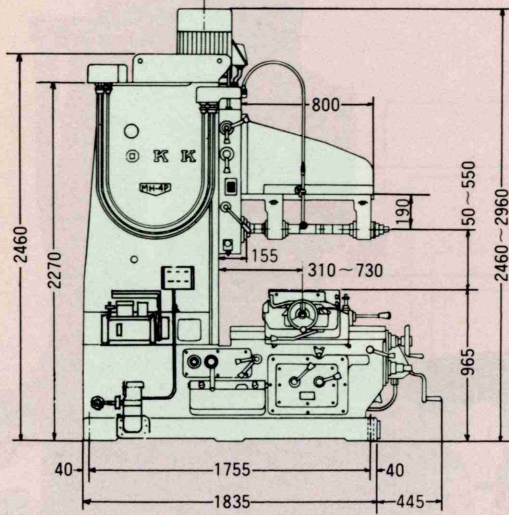
MH-5VJベッド形フライス盤



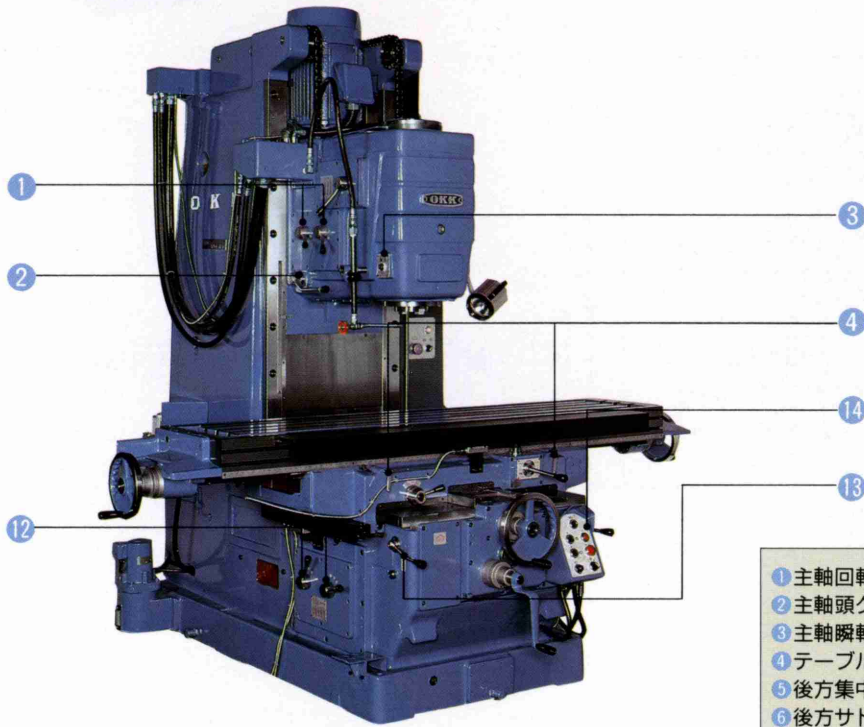
MH-5PJベッド形フライス盤



主要寸法図

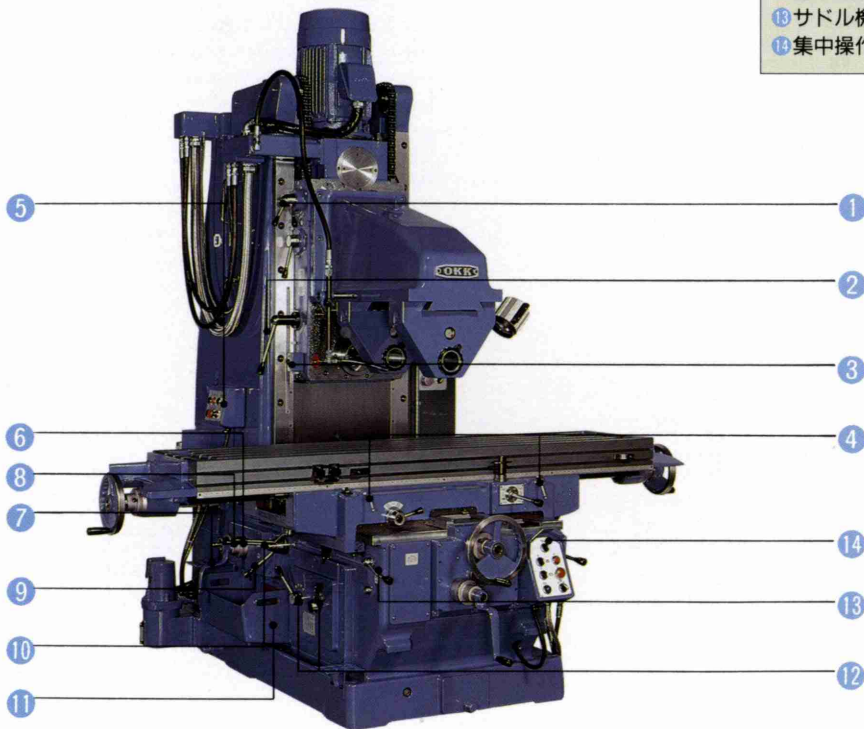


■MH-4V

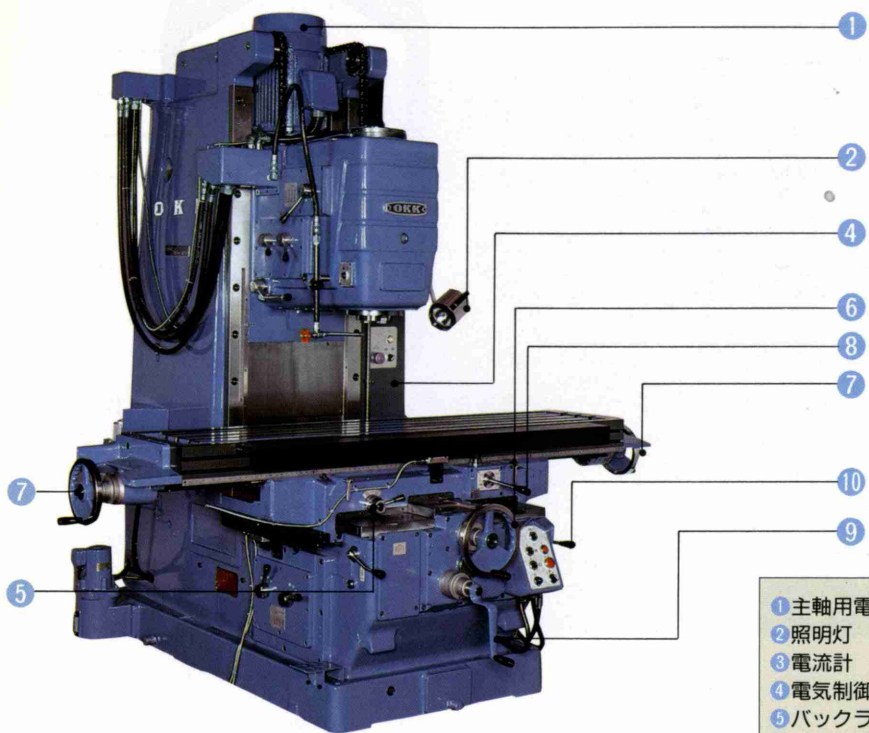


- ① 主軸回転数変換レバー
- ② 主軸頭クランプレバー
- ③ 主軸瞬転押ボタンスイッチ
- ④ テーブルクランプレバー
- ⑤ 後方集中操作押ボタン箱
- ⑥ 後方サドル前後手送りハンドル差込口
- ⑦ 後方主軸頭上下手送りハンドル
- ⑧ 後方主軸頭機動送りレバー
- ⑨ 後方サドル機動送りレバー
- ⑩ 後方テーブル機動送りレバー
- ⑪ チップバケット
- ⑫ 送り速度変換レバー
- ⑬ サドル機動送りレバー
- ⑭ 集中操作押ボタン箱

■MH-4P

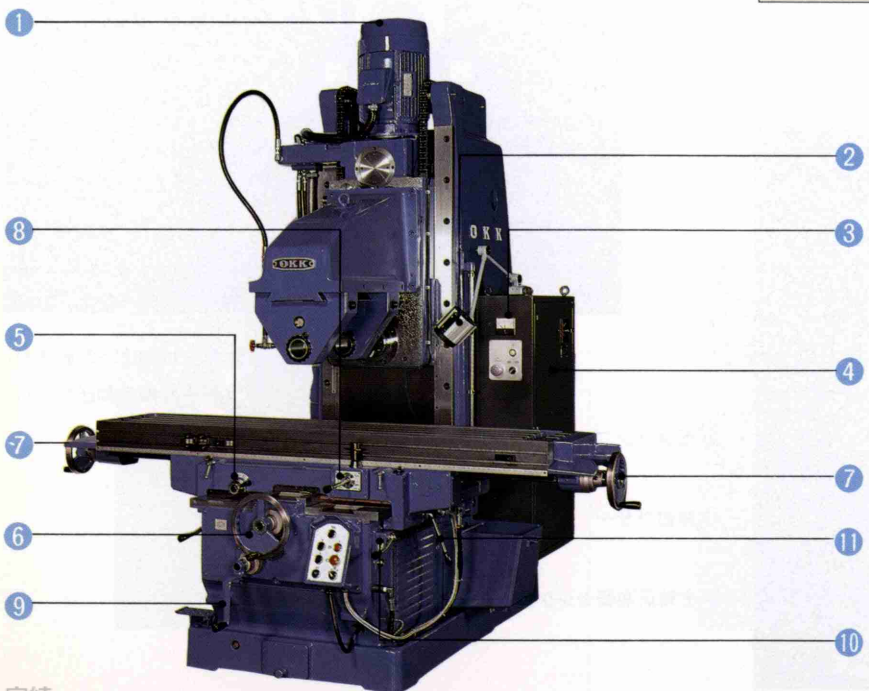


■MH-5VJ

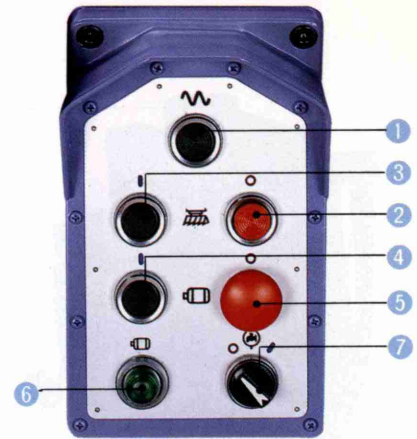
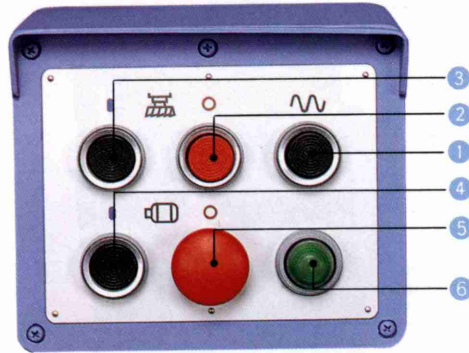


- ① 主軸用電動機
- ② 照明灯
- ③ 電流計
- ④ 電気制御箱
- ⑤ バックラッシュ除去装置レバー
- ⑥ サドル前後手送りハンドル
- ⑦ テーブル左右手送りハンドル
- ⑧ テーブル送りモノレバー
- ⑨ 主軸頭上下手送りハンドル
- ⑩ 主軸頭上下機動送りレバー
- ⑪ サドルクランプレバー

■MH-5PJ



■ 操作押ボタン箱

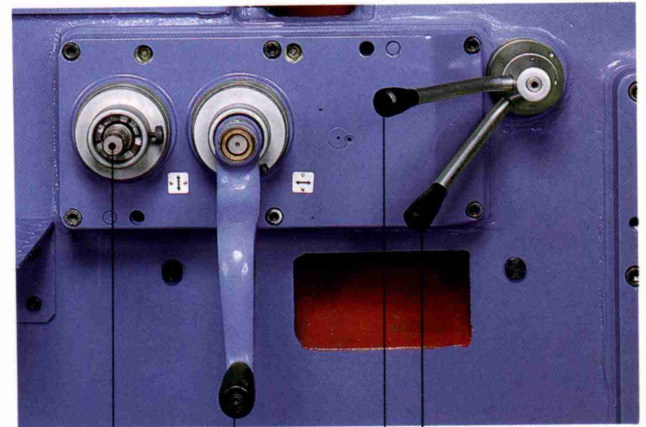


横形機は側面からも作業できるように、向って左側面に操作ボタンパネル(写真)と手動ハンドルを取りつけました。(MH-4P・MH-5PJのみ)

手動操作および操作ボタン類は、すべて作業位置から操作できるように機械前面に集中させ操作性を向上しています。

- | | |
|------------------|----------------|
| ① 早送り押ボタンスイッチ | ⑤ 非常停止押ボタンスイッチ |
| ② 主軸停止押ボタンスイッチ | ⑥ モーターランプ |
| ③ 主軸起動押ボタンスイッチ | ⑦ 切削ポンプ用スイッチ |
| ④ モーター起動押ボタンスイッチ | |

(MH-4P・MH-5PJ)



- 主軸頭上下起動送りレバー
- サドル前後起動送りレバー

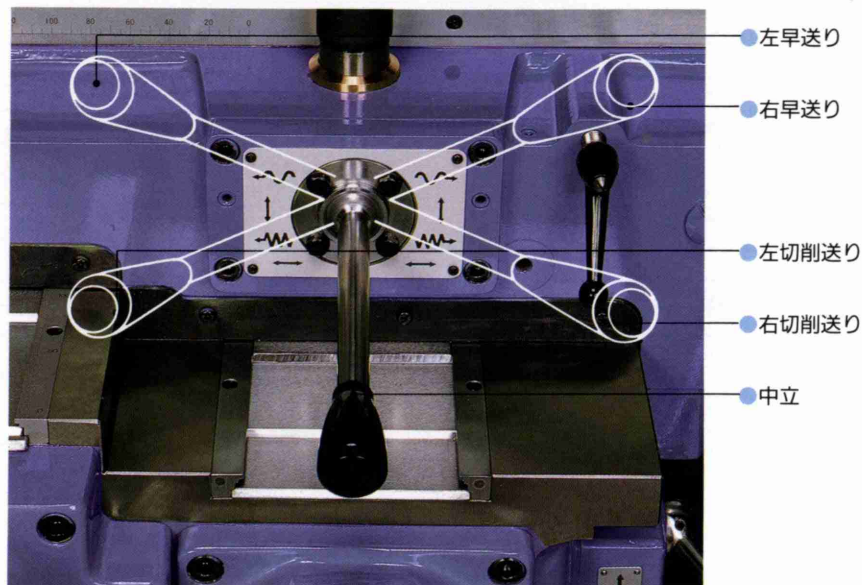
- サドル前後手動送りハンドル
- 主軸頭上下送りハンドル



- 電源ランプ
- 警報ブザー
- 主軸正逆転セレクトスイッチ

(MH-4・MH-5J)

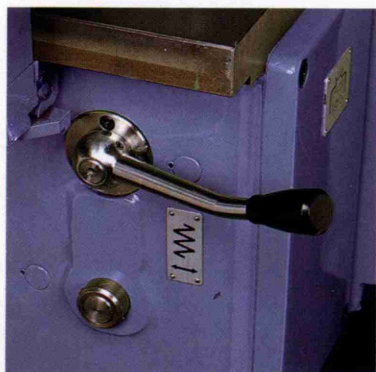
■テーブルモノレバー



■テーブルモノレバー

テーブルの機動送りは1本のレバーにより、移動方向と一致した操作で、切削送り、早送り、逆送り、停止が簡単、自在にでき、作業能率を上げることができます。

■サドル前後起動送りレバー



■主軸頭上下起動送りレバー

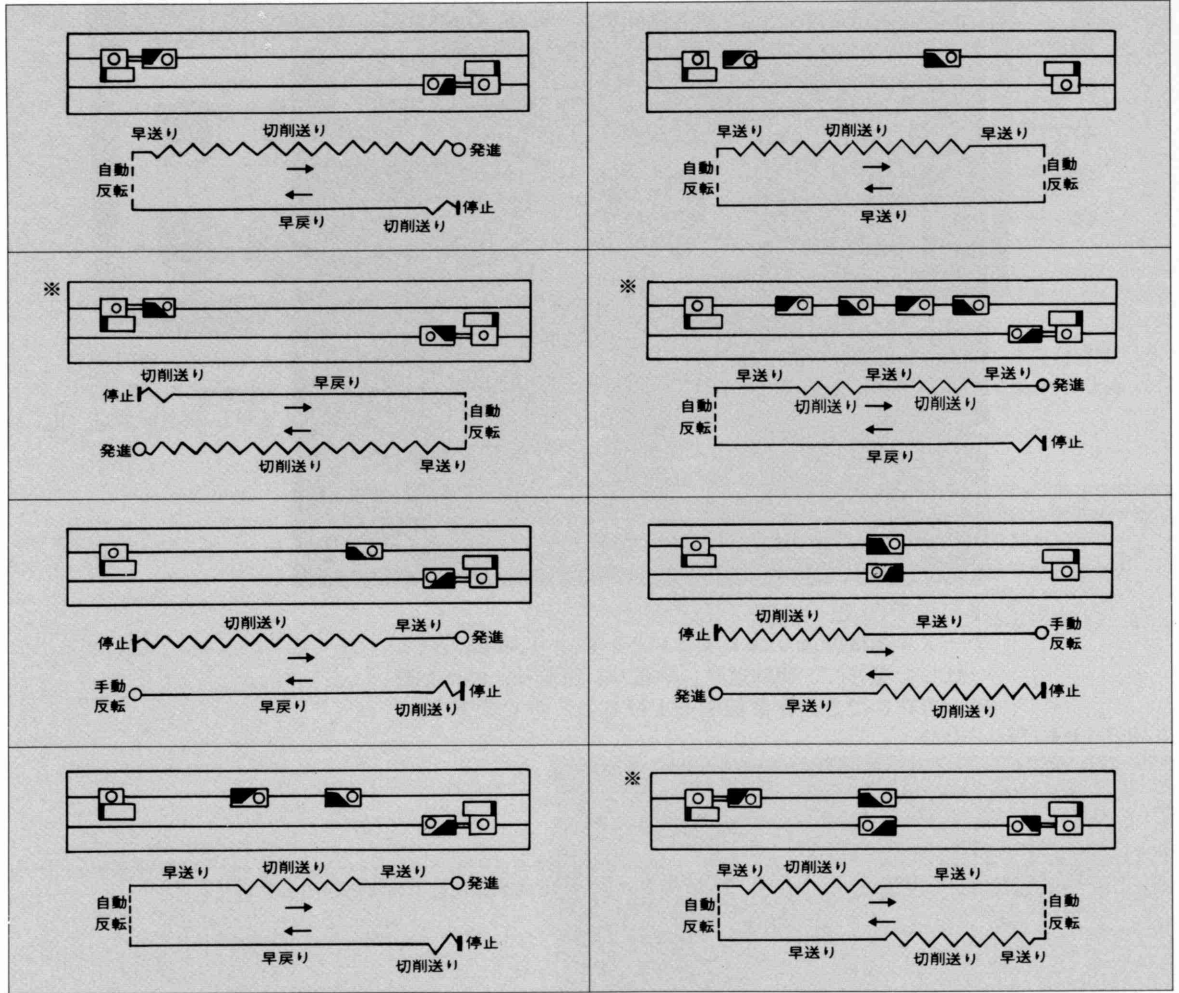


テーブル前面の2本のTみぞに各種のドッグを取付けるとモノレバーと連動したトリップランジャーが作動し、各種のオートサイクルが得られますから作業者の労力が軽減されると同時に稼働時間も著

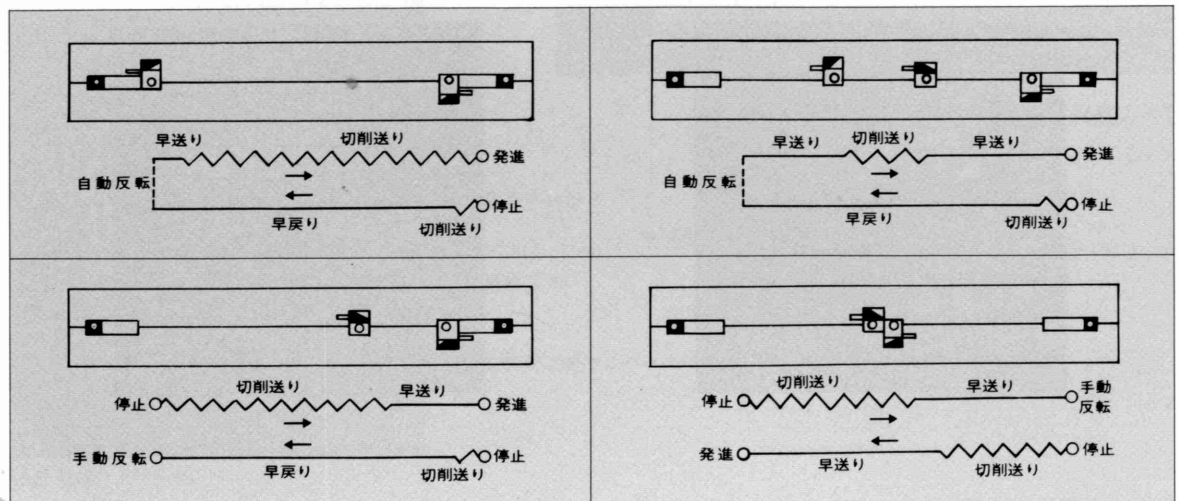
しく増大し、一人で数台のフライス作業の監視ができます。

※印のあるサイクルは特別付属ドックが必要です。

●MH-3II・MH-4・MH-5Jサイクル例

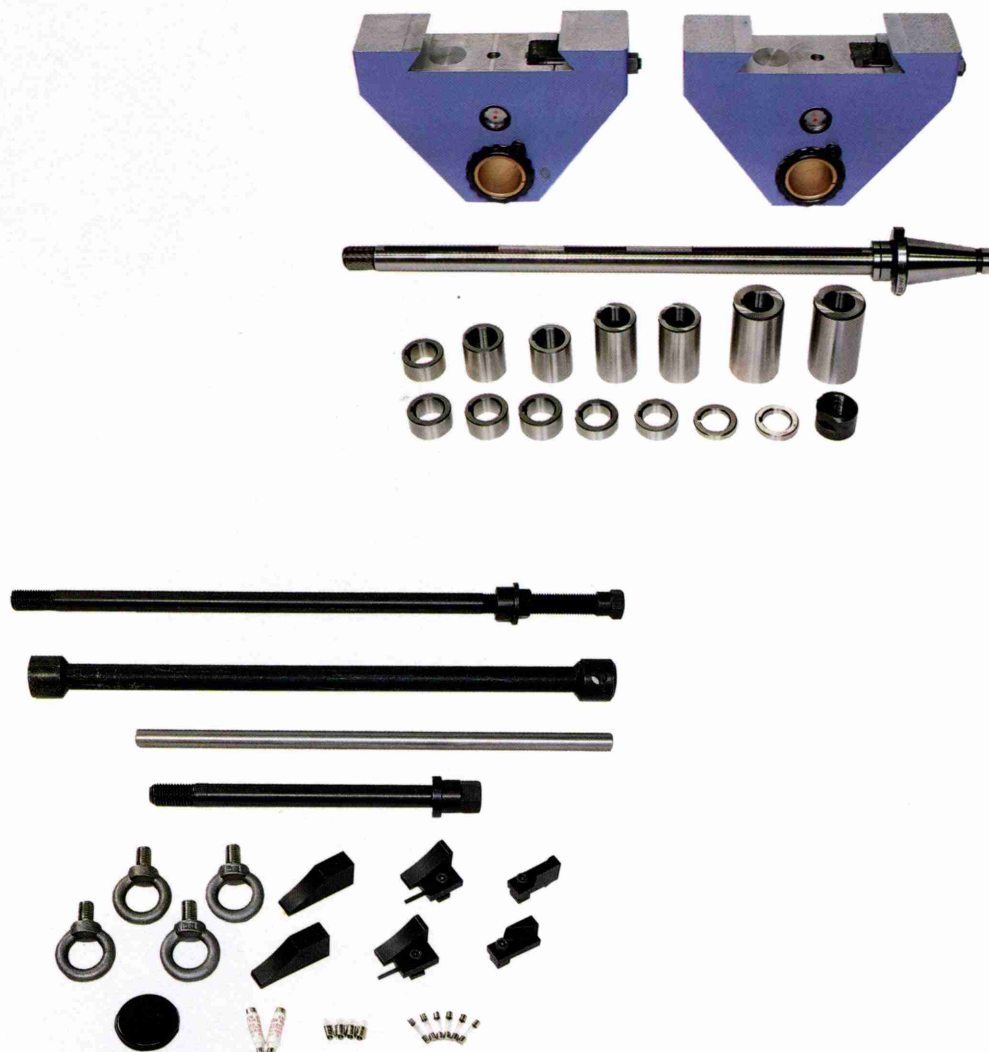


●MH-2サイクル例



標準付属品

●写真はMH-3用を示す。



標準付属品

●標準色：マンセル2.5PB5.3/6.4

○……付属を示す

品名	MH-2V・2P	MH-3VII・3PII	MH-4V・4P	MH-5VJ・5PJ
切削油剤装置	○	○	○	○
照明装置	○	○	○	○
レベリングブロック	○	○	○	○
アーバ締付けボルト (U1) およびスパナ	○	○	○	○
テーブル自動サイクル用ドッグ	Aドッグ1ヶ Bドッグ2ヶ Eドッグ2ヶ (計5個)			
チップバケット (左右)	○	○	○	○
グリースポンプ	○	○	○	○
予備ヒューズおよびランプ	○	○	○	○
機械吊上げ用バー	○	○	○	○
アーバおよびカラー (横形機のみ)	31.75φ	31.75φ	38.1φ	38.1φ
オーバーアーム (//)	○	○	○	○
アーバサポート (//)	○ (1個)	○ (2個)	○ (2個)	○ (2個)
アーバ締付けボックススパナ (//)	○	○	○	○
アイボルト	○	○	○	○
基礎ボルト (4本)	-	-	○	○

バーチカルアタッチメント

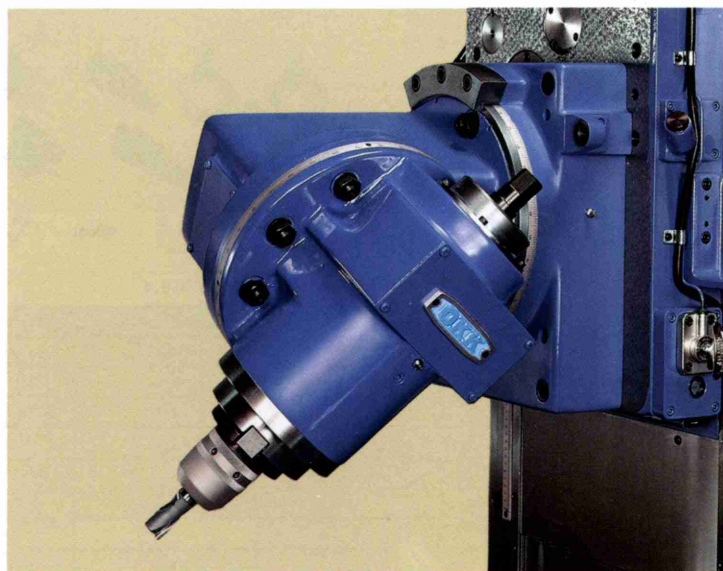
横形機の主軸頭に取り付けて立フライス盤と同様の作業を行なうもので主軸を垂直面内で自由に回転させることができます。



項目	機種	MH-2P	MH-3P II	MH-4P・MH-5PJ
主軸端とテーブル上面の距離(主軸垂直) mm		0~400	0~415	0~457
主軸中心とコラム前面の距離 mm		330	375	480
主軸端		JIS-B-6101 No. 50	JIS-B-6101 No. 50	JIS-B-6101 No. 50
主軸端の直径 mm		128.57	128.57	128.57
主軸回転速度(変換数)		本体主軸と同じ	本体主軸と同じ	本体主軸と同じ
主軸頭旋回角度		左右各180°	左右各180°	左右各180°
質量 kg		100	110	200

ユニバーサルアタッチメント

横形機に取り付けて、主軸を垂直面内と水平面内で自由に回転させることができるので、きわめて広範囲の作業が可能です。



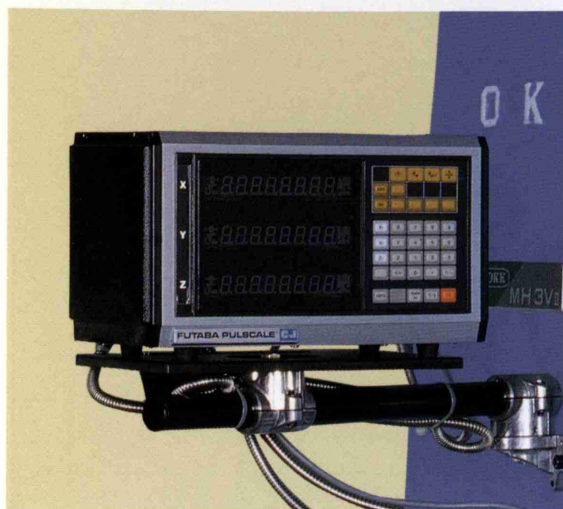
項目	機種	MH-2P	MH-3P II	MH-4P・MH-5PJ
主軸端とテーブル上面の距離(主軸垂直) mm		0~400	0~415	0~464
主軸中心とコラム前面の距離(主軸垂直) mm		345	430	520
主軸中心とテーブル上面の距離(主軸水平) mm		95~410	100~400	100~470
主軸端		JIS-B-6101 No. 40	JIS-B-6101 No. 50	JIS-B-6101 No. 50
主軸端の直径 mm		88.882	128.57	128.57
主軸回転速度(変換数)		本体主軸と同じ	本体主軸と同じ	本体主軸と同じ
中間頭旋回角度(主軸水平)		左右各135°	左右各180°	左右各145°
主軸頭旋回角度(主軸水平)		左右各140°	左右各165°	左右各150°
質量 kg		120	175	250

デジタル位置表示装置

テーブル、サドルの移動量がデジタル表示装置に絶対数として表わされるので、読み取り誤差が全くなく、これを取付けることによって誰にでも正確迅速な位置決めが容易に行なえます。

- 取付可能軸……………X・Y又はX・Y・Z軸
- 最小読取値……………0.01 (0.005)

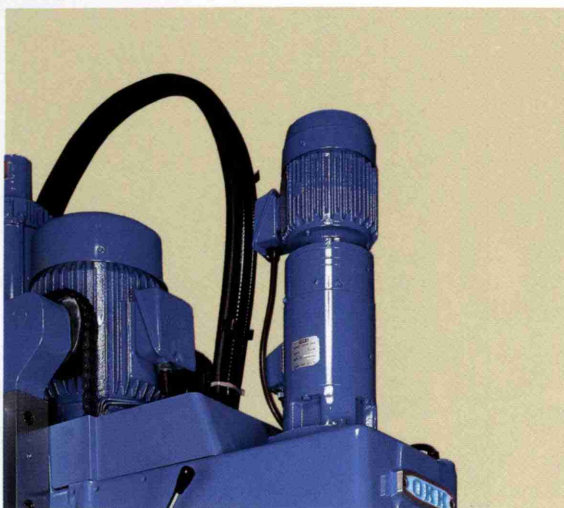
(注) X軸用はテーブル前面取付が標準仕様です。
メーカー指示なきときは双葉電子工業製となります。



工具自動着脱装置

小型電動機を備えた独立したユニットで、主軸頭上部に取付け、内部に遊星歯車による減速装置、締付トルク規定装置、電磁爪クラッチを内蔵し、押ボタン操作によってドローバを低速で回転させて、工具の取付け、取りはずしをするもので、作業位置から簡単に操作できます。

(横型機には取付けできません)
(MH-4V、5VJ以外は取付けできません)



特別付属品

○…取付可能を示す

品名	MH-2V・2P	MH-3VII・3PII	MH-4V・4P	MH-5VJ・5PJ
工具自動着脱装置 (MH-4V、MH-5VJのみ)	—	—	○	○
バーチカルアタッチメント (横形機のみ)	○	○	○	○
ユニバーサルアタッチメント (//)	○	○	○	○
デジタル位置表示装置 (XYおよびZ) 0.01 (0.005)	○	○	○	○
アーバーおよびカラー (横形機のみ) 引きネジ	φ25.4 φ38.1	φ25.4 φ38.1	φ31.75 φ50.8	φ31.75 φ50.8
基礎ボルト 4本	○	○	—	—
テーブル自動サイクル用ドッグ (Aドッグ2ヶ・Bドッグ1ヶ)	○	○	○	○
アーバーサポート (ベアリング軸受式) (横形機のみ)	○	○	○	○

特別仕様

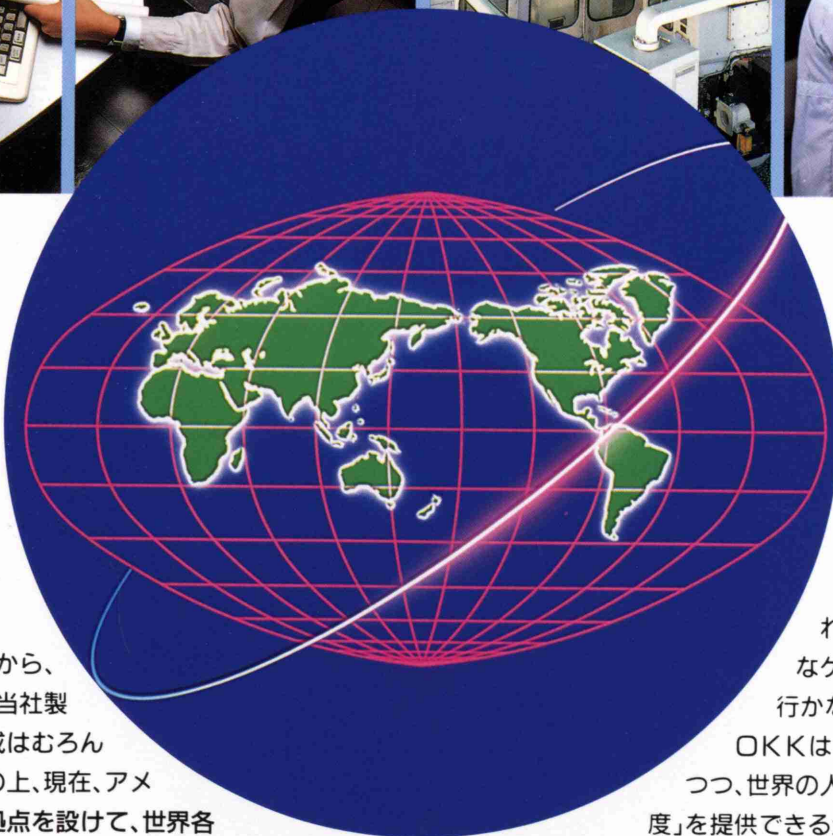
品名	MH-2V・2P	MH-3VII・3PII	MH-4V・4P	MH-5VJ・5PJ
Z軸コラム芯上げ mm	—	200	200	200
X軸ストローク延長 (延長後) mm	—	100 (1,020)	—	—
主軸回転数広域改造会 min ⁻¹	25~1,800	18~1,800	—	—

加工データ例

加工データ例

加工区分	機種	切削条件									主軸用電動機所要電力					送り用電動機入力 KW	1KW当りの切削量 cm ³ /min	記事
		使用刃具	テストピース材質	切込み深さ mm	切削幅 mm	主軸回転速度 min ⁻¹	切削速度 m/min	送り速度 mm/min	一刃当り送り mm	切削量 cm ³ /min	電圧 V	電流 A	入力 KW	無負荷入力 KW	切削動力 KW			
正面フライス加工	MH2V	φ150 6枚刃 (ST25E)	S45C	2	110	220	103.7	400	0.303	88.0	215	15.2	4.35	0.6	3.75	0.40	18.5	
				3				260	0.197	86.0	213	18.5	4.5		3.9	0.30	17.9	
				4				160	0.121	70.4	215	16.5	4.2		3.6	0.28	15.7	
				5				160	0.121	88.0	213	17.0	5.2		4.6	0.30	16.0	
	MH3V II	φ200 8枚刃 (ST25E)	S45C	2	150	155	97.3	400	0.26	120	215	21.8	7.2	0.8	6.4	0.48	15.7	
				4				260	0.17	156	//	27.5	9.5		8.7	0.48	15.7	
				6				160	0.103	144	214	30.0	10.0		9.2	0.46	13.8	
				8				100	0.065	120	215	32.0	9.7		8.9	0.44	11.9	
	MH4V (MH5VJ)	φ200 8枚刃 (ST25E)	S45C	3	150	160	100.5	1120	0.875	504	215	60	20.0	2.8	17.2	0.87	29.9	
				6				560	0.438	504	//	65	22.0		19.2	0.85	27.4	
				8				400	0.313	480	//	65	22.0		19.2	0.83	26.1	
				10				280	0.219	420	//	60	20.0		17.2	0.82	25.0	
平フライス加工	MH2P	φ75×100 8枚刃 内径φ31.75 (ST3)	S45C	2	90	500	118	260	0.065	47	215	16.5	4.9	0.63	4.27	0.28	9.1	ダウンカット
				3				160	0.040	43	//	18.0	5.4		4.77	0.27	7.6	
	MH3P II	φ100×125 10枚刃 内径φ31.75 (ST3)	S45C	2	90	300	94.2	400	0.134	72	215	20.2	6.7	0.85	5.85	0.52	10.0	ダウンカット
				3				260	0.087	70.2	//	20.8	6.8		5.95	0.60	9.5	
	MH4P (MH5PJ)	φ125×125 12枚刃 内径φ50 (ST3)	S45C	4	100	175	68.7	606.4	0.289	242.6	450	33.0	18.0	0.8	17.2	1.24	12.61	ダウンカット
				7				298.5	0.142	208.9	//	27.0	14.0		13.2	0.84	14.08	
			9				298.5	0.142	268.6	//	35.0	17.6		16.8	0.84	14.57		

ひ しょう うた
飛翔の詩。21世紀へのハーモニー。



21世紀を目前にし、はげしく流動変化して行く世界の政治・経済情勢。そのさなかにあって私たちOKKは、「物をつくる」だけのメーカーに留まることは決して許されません。国内外の多くのユーザーから、「厚い信頼」を受けている当社製品の、なお一層の研磨練成はむしろ不可欠のテーマです。その上、現在、アメリカ、ヨーロッパ等に5拠点を設けて、世界各国への輸出拡大、アフターサービスの実施を推し進め、さらに、強力な営業戦略を展開しています。そうした当社信頼と

の基本的な経営スタンスに加えて、なお、あらゆる視点から

大阪機械回地機械業会

世界中を見つめて、あるべきメーカーとしての開発、サービス面の拡充、世界各地で行われる製品見本市への積極的な参加、先見性を有する国際協力のあり方など、これからの企業活動の必然的なケアを従来以上に克服して行かなくてはなりません。

OKKは、こうした努力をつみ重ねつつ、世界の人々と和を図り、「高い満足度」を提供できる企業へと歩み続けます。そして産業・経済界のすぐれた「飛鳥」となって世界にはばたき、ユーザーのみなさまの「夢を現実」のものとするを願いつづけています。

本社 〒531 大阪市北区豊崎3-21-9
 ☎06(376)6611(代)FAX.06(376)4388
 猪名川製造所 〒664 伊丹市北伊丹8-10
 ☎0727(82)5121(代)FAX.0727(72)5156
 東京支店 〒100 東京都千代田区丸ノ内2-4-1(丸ビル 464号)
 ☎03(3287)2450 FAX.03(3212)1361
 東京テクニカル 〒331 大宮市日進町3-610
 センター ☎048(665)9901 FAX.048(665)9903
 名古屋支店 〒450 名古屋市中村区名駅4-8-10(白川第3ビル6F)
 ☎052(581)9801 FAX.052(563)6689

大阪営業所 〒531 大阪市北区豊崎3-21-9
 ☎06(376)6723 FAX.06(375)0454
 神戸営業所 〒651-21神戸市西区王塚台1-25(王塚第3ビル)
 ☎078(929)1813 FAX.078(927)0638
 南大阪営業所 〒591 堺市百舌鳥梅町3-24-7(NSビル2F)
 ☎0722(58)4436 FAX.0722(58)4438
 北陸営業所 〒920 金沢市諸江町下1-94-2
 ☎0762(38)4557 FAX.0762(38)9854
 京都営業所 〒601 京都市南区吉祥院中島町2(新栄ビル2F)
 ☎075(681)3122 FAX.075(681)1226
 岡山営業所 〒700 岡山市新保655-1(コーポ武田第一1F)
 ☎086(241)6920 FAX.086(243)7243
 高松営業所 〒760 高松市花園町1-1-5(花園ビル2F)
 ☎0878(35)2815 FAX.0878(31)9165
 福岡営業所 〒816 福岡市博多区諸岡3-22-36
 ☎092(572)1323 FAX.092(582)3134
 広島営業所 〒733 広島市西区小川内町2-15-8
 ☎082(292)0288 FAX.082(292)6906

大宮営業所 〒331 大宮市日進町3-610
 ☎048(665)9908 FAX.048(665)9915
 北関東営業所 〒373 太田市飯田町542
 ☎0276(45)0481 FAX.0276(46)0765
 新潟営業所 〒950 新潟市米山6-11-15(グリーンハイツ米山1F)
 ☎025(241)5794 FAX.025(243)7507
 東北営業所 〒982 仙台市太白区長町1-1-6(啓進ハイツ2F)
 ☎022(246)2966 FAX.022(249)4589
 東京営業所 〒100 東京都千代田区丸ノ内2-4-1(丸ビル464号)
 ☎03(3287)2450 FAX.03(3212)1361
 八王子営業所 〒192 東京都八王子市高倉町53-2
 ☎0426(56)6100 FAX.0426(56)6103
 静岡営業所 〒422 静岡市泉町4-16(越田ビル2F)
 ☎054(281)7919 FAX.054(286)2125
 札幌営業所 〒003 札幌市白石区菊水7条2-6-8
 ☎011(823)5056 FAX.011(832)0357
 神奈川営業所 〒222 横浜市港北区新横浜2-12-12(新横浜IKビル602号)
 ☎045(474)2530 FAX.045(474)2526
 松本営業所 〒390 松本市元町2-5-5(本田ビル1F)
 ☎0263(35)3015 FAX.0263(36)6154

●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。

取扱い会社名

名古屋営業所 〒450 名古屋市中村区名駅4-8-10(白川第3ビル6F)
 ☎052(581)9801 FAX.052(563)6689
 三河営業所 〒448 刈谷市東陽町3-68(鬼頭ビル2F)
 ☎0566(24)2481 FAX.0566(24)2485
 浜松営業所 〒430 浜松市将監町20-2(オノエビル1F)
 ☎0534(64)7023 FAX.0534(63)9175