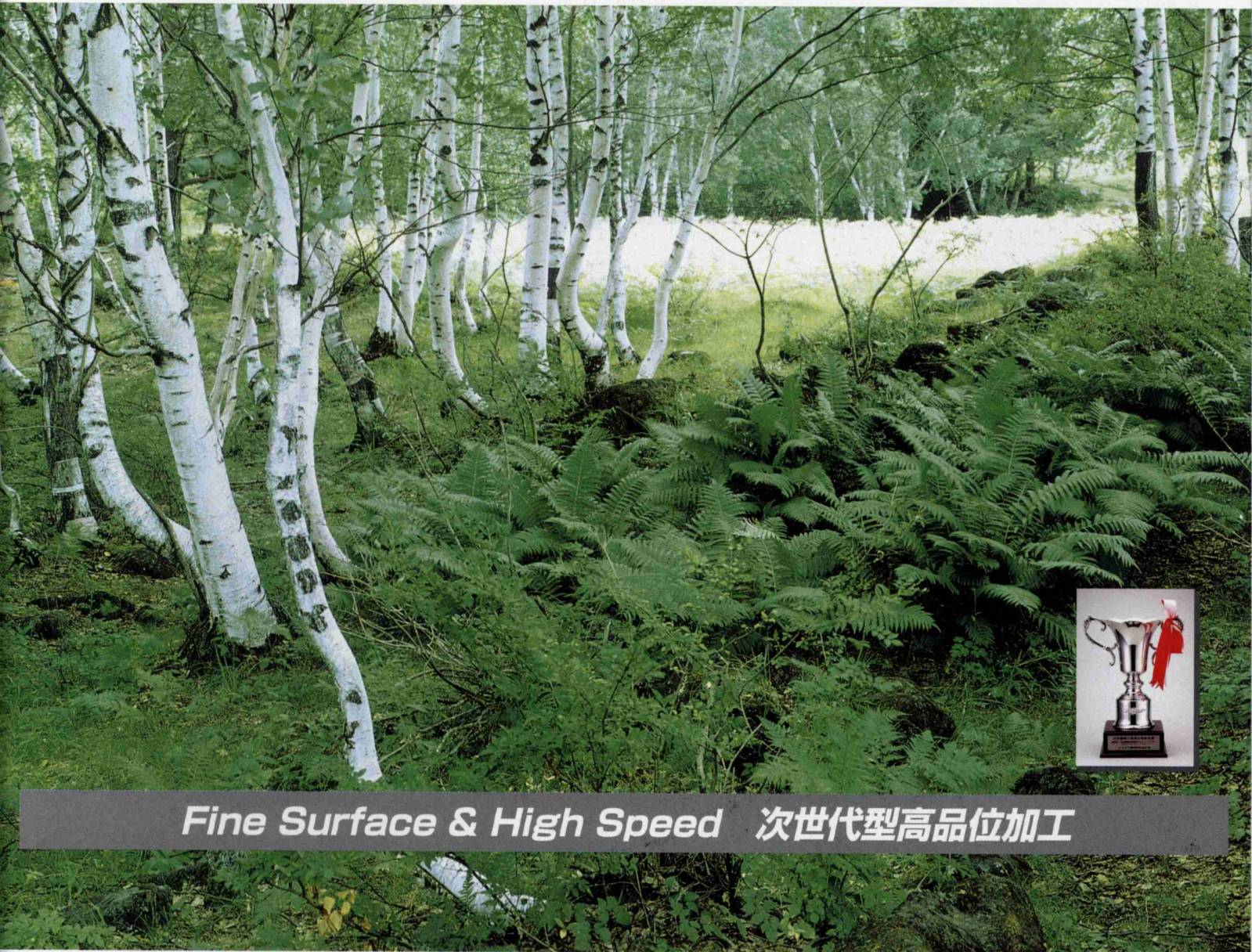




Fine Surface & High Speed 次世代型高品位加工

「第20回優秀省エネルギー機器」受賞

Mycenter-3XiF

高品位面精度立形マシニングセンタ

高精度・高剛性・高生産。先進のマシニングセンタ。

Mycenter-3XiF



Fとは、(Fine Surface) 高品位な面精度を追求。
iとは、(Intelligent Advance Control) 独自の自動熱変位補正を標準装備。

高精度対応 位置決め精度 $\pm 0.002\text{mm}$ / 全軸フルストローク
繰返し精度 $\pm 0.001\text{mm}$
加工精度 (真円度) 0.003mm 以内 (実測値)
摺動面構造 (焼き入れ処理による鏡面仕上げ)
各軸ボールネジへのオイルエア冷却
インテリジェント・アドバンス制御 (独自の熱変位補正)
1600万パルス レベルアップHRVサーボ・システム

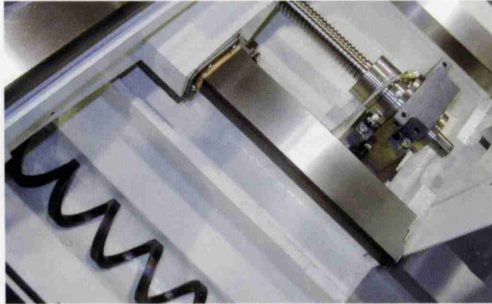
高速対応 15,000 min^{-1} 主軸 (オプション: 20,000 min^{-1})
2面拘束主軸
高吐出圧クーラントスルスピンダル対応
早送り速度 50 m/min (摺動面5年保証)
AIナノ高精度輪郭制御 (HPCC) 64ビットRISCボード付
NURBS補間 / AIナノ輪郭制御 (500ブロック先読み)
16MBデータサーバ機能
イーサネット入出力機能

切粉処理 高吐出圧クーラント
ベッド両側オールステンレス・トイを装備
ベッド両側チップコンベア (コイル式) を内蔵
切粉飛散防止用天井カバー

高精度・高剛性・高速度を追求した次世代型マシニングセンタ。

高剛性

基本構造は高級ミーハナイト鋳鉄による超精密仕上げ
摺動面5年保証



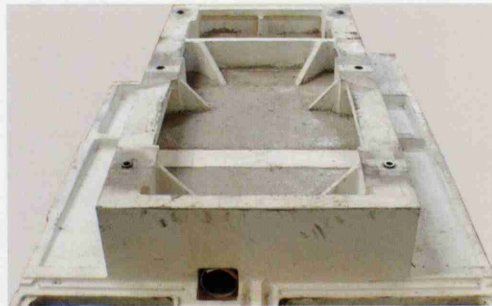
高速度

4段変速ギア駆動による15,000min⁻¹主軸搭載
(オプション：20,000min⁻¹)



防振性

高級ミーハナイト鋳鉄の基本構造と特殊コンクリートの注入により、さらに防振効果を獲得



高生産性

高速送り 50m/min加速度 1.0G
切削・非切削時間ともに 大幅な時間短縮



高品質・信頼性

入念に施された手仕上げによる品質造り



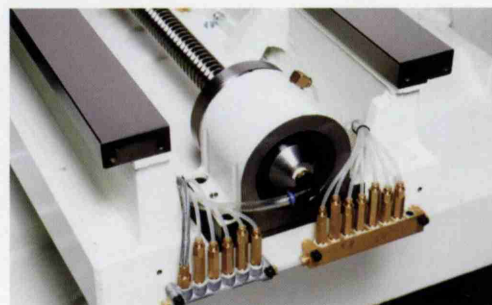
保守・操作性

機械稼働率の向上に直結する集中メンテナンスと操作パネル



高精度

位置決め精度：±0.002mm/全軸フルストローク
繰り返し精度：±0.001mm



環境対応

切削液飛散を防止するハイフェンスカバー
潤滑油の回収による切削液の劣化防止



■高精度対応

■位置決め精度：±0.002mm／全軸フルストローク

■繰り返し精度：±0.001mm

精度保証は、室温20℃±1℃、湿度60%±5℃の条件下、キタムラ指定の基礎を施行し、暖機運転後、指定された測定方法に基づいて行います。

■真円度（実測値）

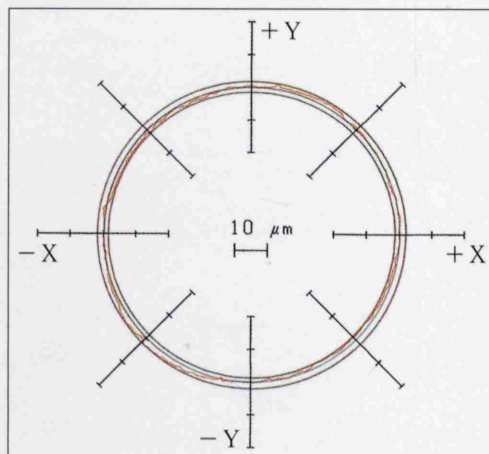
真円度：1.8 μm

切削送り：240mm/min

加工外径：φ150mm

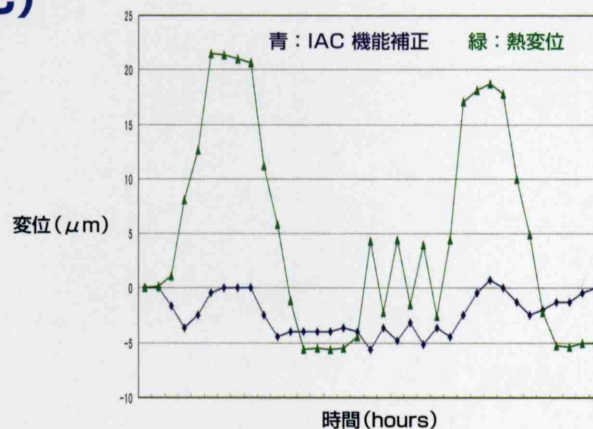
（被削材：FC20・鋳物）

■真円度データ（実測値1.8 μm）



■インテリジェント・アドバンス制御 (IAC)

独自の温度変化同調熱変位補正システムを標準装備。機械の主要部分（温度センサーを搭載）の温度、主軸の回転数より、環境に応じて機械座標点を、自動補正し、安定した加工精度が可能です。

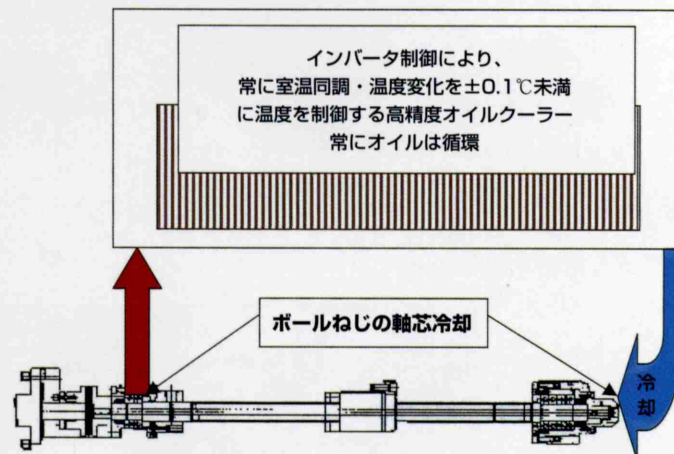
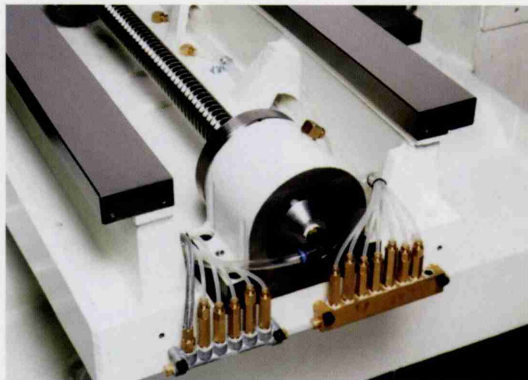


■高精度ボールネジ軸芯オイル冷却

軸芯オイル冷却をX・Y・Z軸の三軸ともに標準装備!

ボールネジの熱変位を最小限に抑えます。

インバータ制御により、常に室温同調・温度変化を±0.1℃未満に温度を制御する高精度オイルクーラーで常に冷却オイルを循環させます。



使い易さを徹底追求。機能美の操作盤。

安全です！二重の確認スイッチ（レバー/ランプ）による操作ミス进行防止。

キタムラのペンダント型操作盤は、マシニングセンタのあらゆる機能操作を最もコンパクトに集約し、フレキシブルかつ操作性に優れたデザインです。

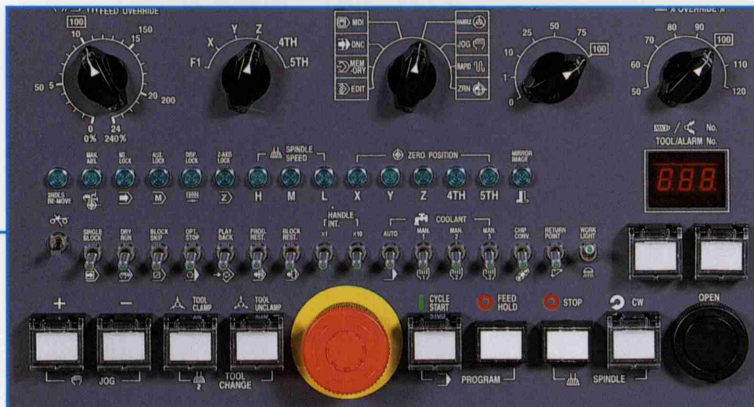
全ての加工条件を任意に簡単設定及び加工に合わせて変更でき、しかも全てのM機能をLED表示し、従来、目で見えなかったマシンコードを2ビットで視的表現しています。

また、スブラッシュガードは操作パネルの大型液晶化(10.4インチ カラー-LCD)による薄型設計により、完全埋め込み式とし、段取り性の向上と省スペース化を実現しました。

■運転操作時（可動式）



機械側



■キタムラ・ファナック 16iMB

■工具管理機能

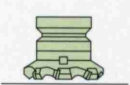
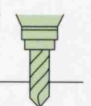
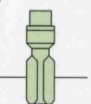
ACTUAL POSITION		00002 N00002	
(ABSOLUTE)		F 0	
X 0.000		PART COUNT 79	
Y 0.000		RUN TIME 35:00H CYCLE TIME 00:00:00	
Z 0.000			
C 0.000			
B 0.000			
A 0.000			
T 0.000			
M 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			
O 0.000			
P 0.000			
Q 0.000			
R 0.000			
S 0.000			
D 0.000			
I 0.000			

■ギア駆動15,000min⁻¹主軸による省エネ・高能率加工を実現

主軸は、**AC13kw**の高出力主軸モータと高速、低速レンジの**ギア4段駆動方式**を採用した非常に強力なパワーを伝達する構造となっており、最大トルク157N・mを有します。このため、クラスNo.1の重切削能力を実現しました。

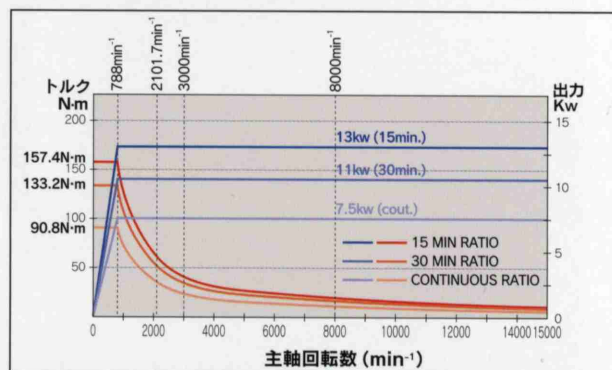
また、**20min⁻¹～15,000min⁻¹**の高範囲の主軸回転数により、総ゆる種類の加工に絶大なる威力を発揮します。

■加工能力 (Mycenter-3XiF 15,000min⁻¹)

項目		工具					
		切削条件	単位	(S55C / AISI 1050)	AL(A2017)		
正面スライス		直径	mm	φ80	φ80		
		主軸回転数	min ⁻¹	800	4,800		
		切削幅	mm	50	70		
		切り込み深さ	mm	3.0	3.0		
		送り速度	mm/min	3,420	5,000		
		切削能力	cm ³ /min	513	1,050		
エンドミル		直径	mm	φ30	φ20		
		主軸回転数	min ⁻¹	330	15,000		
		切り込み深さ	mm	30	5.0		
		送り速度	mm/min	130	5,600		
		切削能力	cm ³ /min	117	560		
		ドリル		直径	mm	φ32	φ32
主軸回転数	min ⁻¹			350	1,000		
送り速度	mm/min			180	800		
切削能力	cm ³ /min			144	643		
タップ				直径	mm	M36	M36
				ピッチ	mm	4.0	4.0
		主軸回転数	min ⁻¹	170	270		
		送り速度	mm/min	640	1,080		



■主軸出力・トルク線図 (20-15,000min⁻¹)



■加工サンプル



①被削材：NAK55
加工時間：1h28min



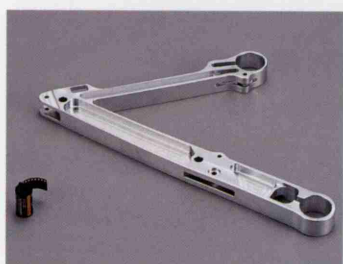
②被削材：NAK55
加工時間：1h20min



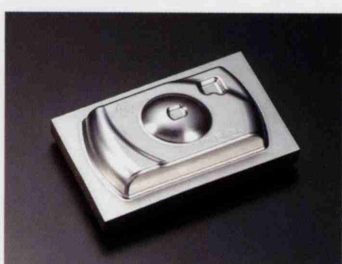
③被削材：NAK55
加工時間：2h30min



④被削材：アルミ
加工時間：2h30min



⑤被削材：アルミ
加工時間：18min



⑥被削材：SKD61
加工時間：1h5min



⑦被削材：NAK55
加工時間：2h30min



⑧被削材：S50C
加工時間：25min

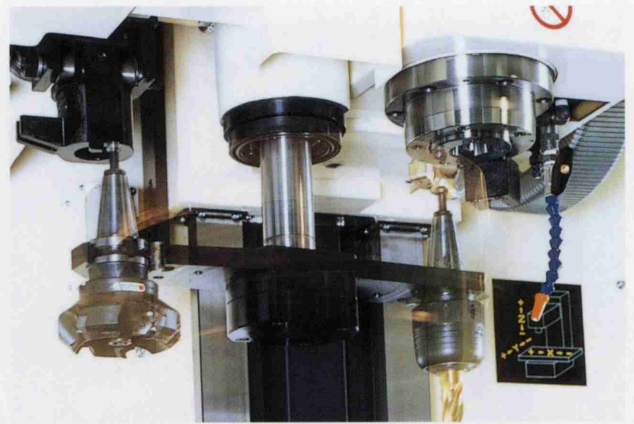
■1.2秒の高速工具交換！

先読み次工具設定機能付き番地固定・近廻りランダム方式を採用。

■独自の高速ATCシステム

キタムラ独自の番地固定、待機ポット型ATCマガジンをもち、30本のツール本数を標準装備しています。高速工具交換1.2秒（ツール・ツー・ツール）であり、先読み次工具設定付きとマガジン駆動部のサーボ化により、常に一定の（チップ・ツー・チップ）3.2秒を実現しています。また、マガジン部には手動マガジン割出スイッチの装備により段取り性を高めています。

ツールマガジンの機動は機械自身の運転操作と独立しており、機械が自動運転であっても、プログラム運転を途中停止せずに、手動操作でツールマガジンを動かし、ツールを自在に保守・交換できます。



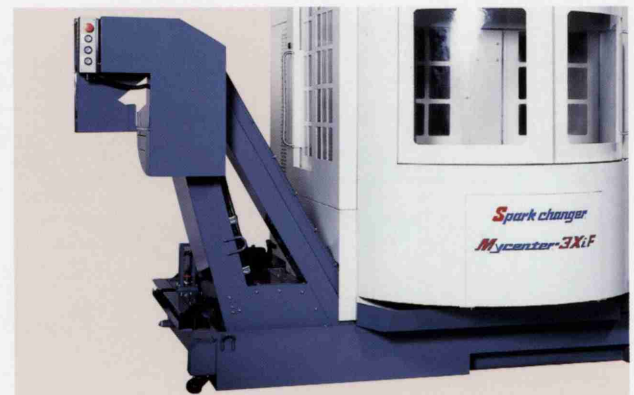
サーボ駆動式ATCマガジン（30本）

■切粉の搬送

チップコンベアはドラムフィルタースクレーパーの内蔵とキャタピラ式リフトアップコンベアを備えており、コンベア底面に溜まった微細な切粉においてもスクレーパーにより、機外のチップバケットまで自動搬送します。

ドラムフィルタースクレーパーは、チップコンベアスクレーパータイプにドラムフィルターを内蔵した高精度ろ過チップコンベアであり、フィルターには逆洗クーラントによる自動洗浄機能を備えた自動連続ろ過が可能です。

■2段式ローリングフィルター内蔵チップコンベア（オプション）



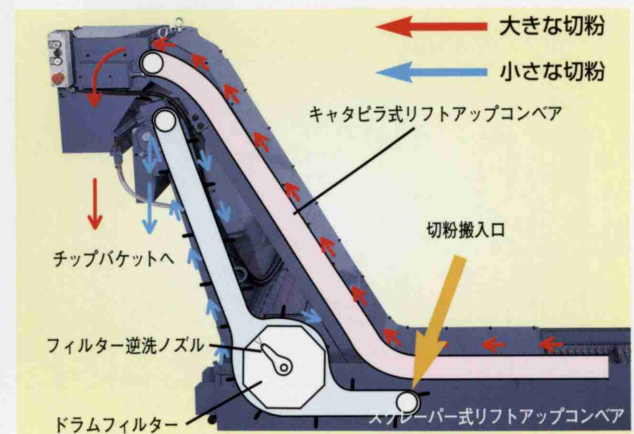
■ベッド両側コイル式 チップコンベア



■オーバーヘッドシャワークーラント

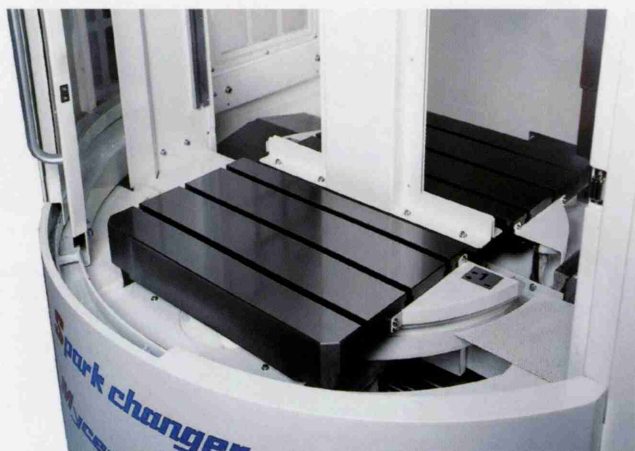


■2段式コンベアの解説図



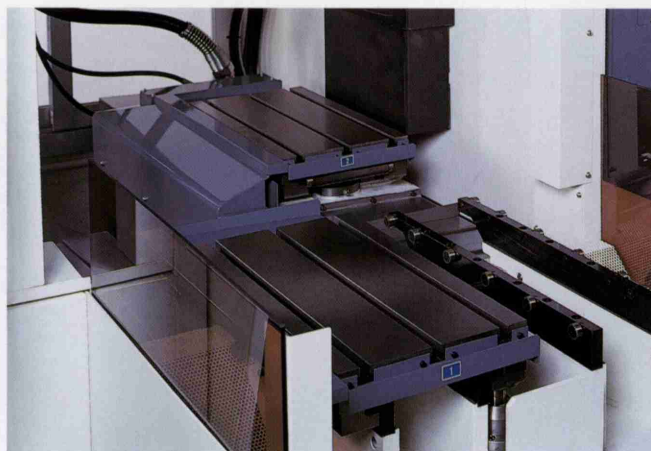
自動パレット交換装置 (APC)

キタムラ独自の画期的構造の高速2面自動パレットチェンジャー（オプション）は、旋回式とシャトル式が選択可能です。機械を止めずに機外で安全にワーク交換が行え、稼働率向上に貢献します。



180度旋回式（ターン式）

機械前面にパレットステーション一体化することにより、設置スペースをコンパクト化した省スペース設計と高速パレット交換（7.8秒）を実現しています。従来の単に円テーブルを二つに分離した、旋回式パレットチェンジャーとは全く異なり、機械が作動中でも、作業側のテーブルが分離して加工を行うため、安全にパレットの段取り換えが行えます。



シャトル式

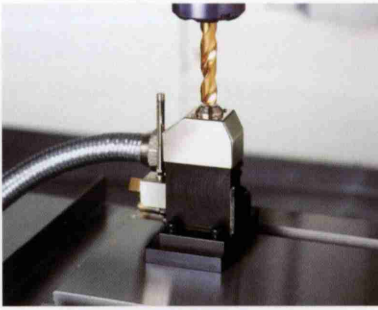
機械側面にパレットステーションを配置させたキタムラ独自の駆動方式によるスムーズな交換を実現したシャトル式パレットチェンジャーです。自動昇降式安全ガードを標準装備しており、ワーク交換時での安全性と機械前面・側面・背面とパレットテーブルとの接近性を高めています。

Mycenter-3XiF
Spark changer



180度旋回式（ターン式）

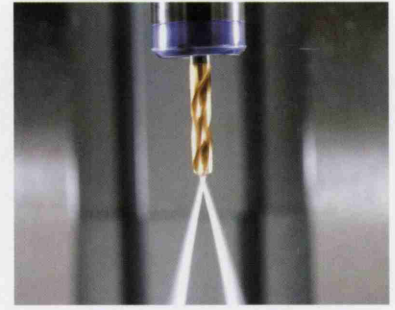
豊富な自動化対応（オプション）



自動工具長補正装置



自動ワーク座標系設定装置



クーラントスルースピンドル



自動電源遮断装置 &
スピンドルウォーミングアップタイマー



エアブロー装置



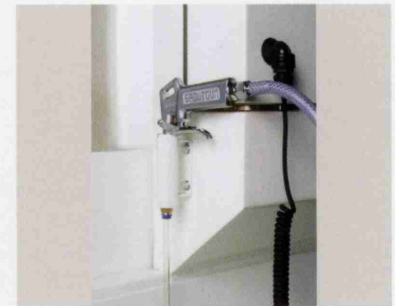
4軸制御(付加1軸)/5軸制御(付加2軸)



シグナルタワー（3灯式）



データサーバ容量追加



クーラントシャワーガン



オイルミストコレクター

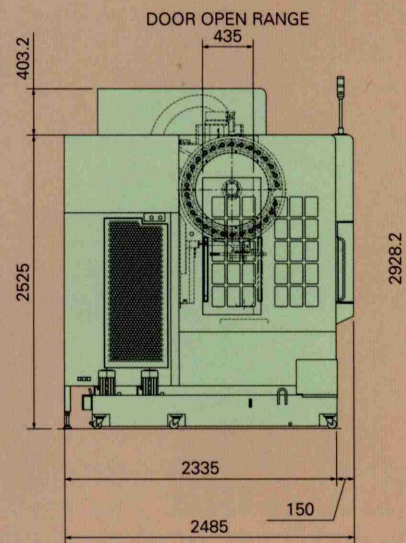
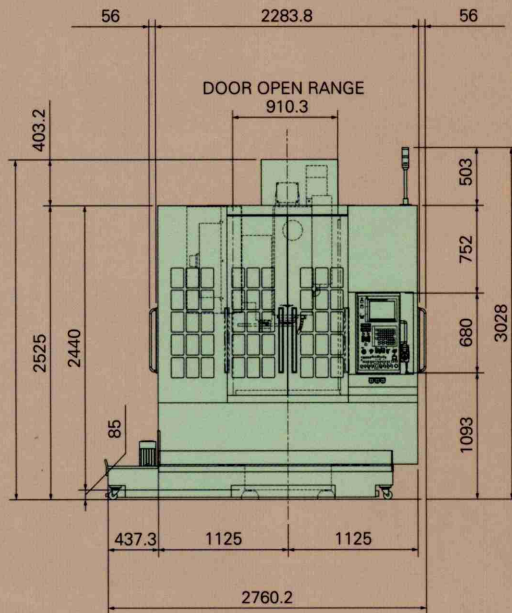


オイルホルインターフェース

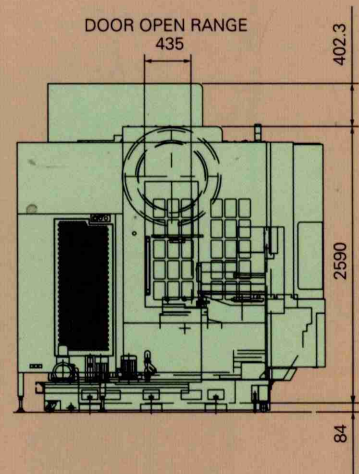
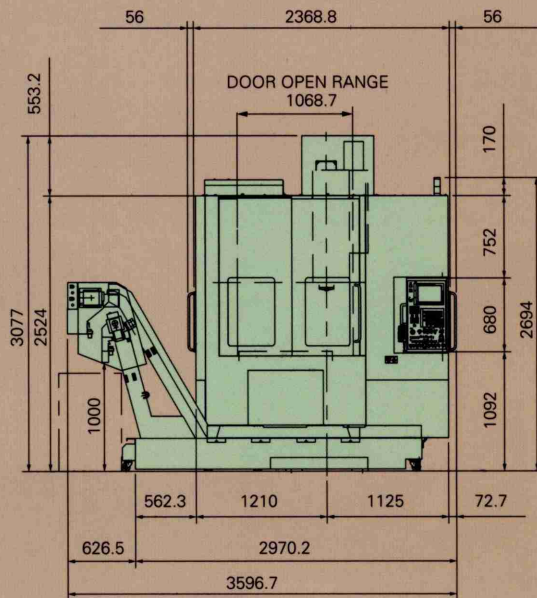


オイルスキマー

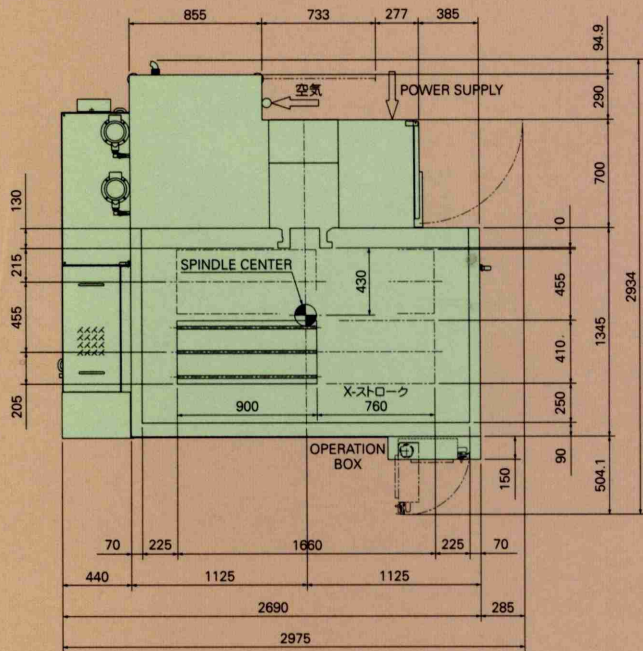
■機械外觀寸法図 Mycenter-3XiF



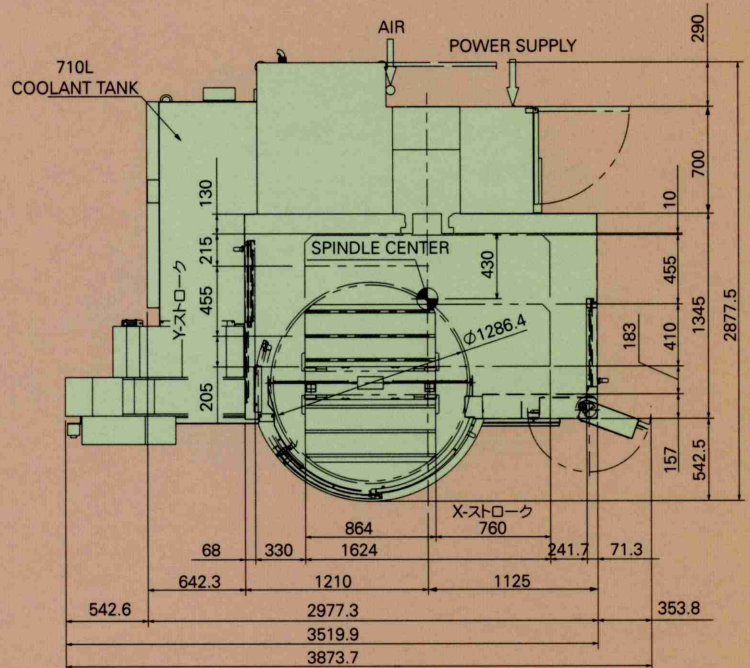
■機械外觀寸法図 Mycenter-3XiF Sparkchanger



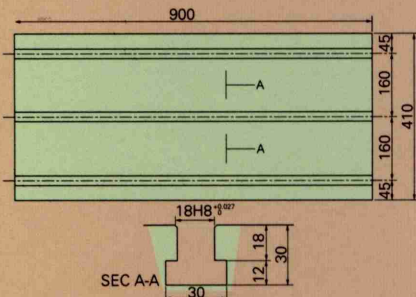
■機械配置図 Mycenter-3XiF



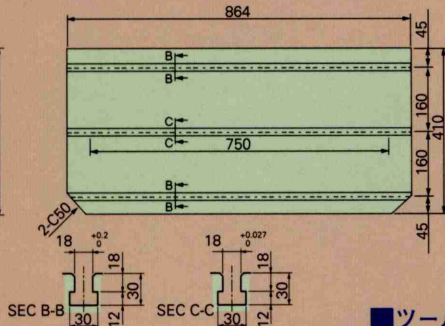
■機械配置図 Mycenter-3XiF Sparkchanger



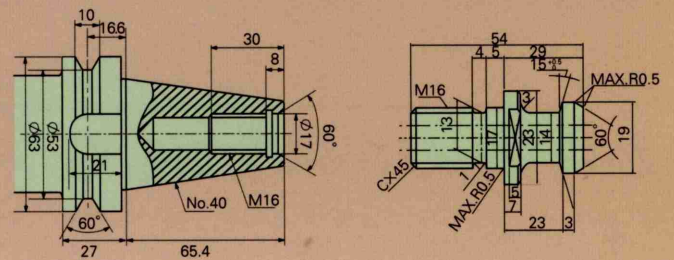
■テーブル寸法図



■パレットテーブル寸法図



■ツールホルダー (MAS BT40), プルスタッドボルト (JIS B6339 40P)



多様な加工条件に柔軟に対応する機械仕様。

■ 機械標準仕様

項 目		単位	Mycenter-3XiF
テーブル	テーブル作業面の大きさ	mm	410×900
	T溝(幅×本数)	mm	18×3
	テーブル最大積載重量	kg	500
切削領域	テーブル左右移動量(X軸)	mm	760
	サドル前後移動量(Y軸)	mm	455
	ヘッド上下移動量(Z軸)	mm	460
	テーブル上面より主軸端面までの距離	mm	110~570
	テーブル中心よりコラム摺動面までの距離	mm	215~670
主軸	主軸端形式		NST.NO.40
	主軸駆動用モーター最大出力	kw(HP)	AC13
	主軸最大切削トルク	N・m	157
	主軸回転数	min ⁻¹	20~15,000
	“ (オプション)	min ⁻¹	20~20,000
	主軸駆動方式		4段変速ギア駆動
	主軸回転変換数		S5桁直接指令
送り速度	早送り速度(X、Y軸)	mm/min	50,000
	早送り速度(Z軸)	mm/min	36,000
	切削送り速度	mm/min	1~36,000
自動工具 交換装置 (ATC)	工具収納本数	本	30
	工具選択方式		番地固定近回りランダム
	工具シャンク形式		MAS.BT.NO.40
	プルスタッド形式		JIS B 6339 40P
	最大工具径×長	mm	φ80×300
	(隣接工具がない場合)	mm	φ125×300
	最大工具重量(ツールホルダ含む)	kg	10
	工具交換時間(ツール・ツール)	sec.	1.2
機械寸法 ・ 重量	工具交換時間(チップ・ツール・チップ)	sec.	3.0
所要動力源	機械据付面積(全体カバー含む)	mm	2,690×2,485
	機械全高さ	mm	3,028
	機械総重量	kg	6,700
所要動力源	電源(200V/3相交流)	KVA	25
	空気圧源 0.49Mpa (5kgf/cm ²)	L/min	400

■ 機械標準付属品

- 1 機械据付用部品
- 2 機械関係予備品
- 3 レベリングボルト及びプレート
- 4 主軸定位停止装置
- 5 主軸穴エアブロー
- 6 切削油装置
- 7 主軸側切削油ノズル
- 8 ウォッシュクーラント(下部洗浄タイプ)
- 9 シャワークーラント(上部洗浄タイプ)
- 10 クーラントスルー対応型スピンドル
- 11 2面拘束型主軸
- 12 切削油タンク(450L)
- 13 切削油ポンプ(1210W/60Hz、730W/50Hz)
- 14 潤滑油自動供給装置
- 15 故障診断機能
- 16 主軸回転計
- 17 主軸ロードメーター
- 18 機械全体カバー(ハーフフェンスガード)
- 19 ドアインターロック
- 20 ステンレス製チップトレイ(ベッド両側)
- 21 チップコンベア(機内コイル式×2)
- 22 スピンドルオイルクーラー
- 23 オイルエアユニット(主軸、ボールネジ、摺動面)
- 24 高精度ボールネジ軸芯オイル冷却(X、Y、Z軸)
- 25 インテリジェントアドバンス制御(熱変位補正装置)
- 26 エア-FRLユニット
- 27 周期同期精密タップ機能
- 28 M機能 4組
- 29 照明装置
- 30 加工完了灯(1灯式)
- 31 自動工具交換装置(30本収納マガジン)
- 32 ATCマガジン用セーフティガード
- 33 サーボATCマガジン
- 34 手動マガジン割出しスイッチ及び非常停止スイッチ
- 35 入出力インターフェース(RS232C/イーサネット/PCMCIA)
- 36 AC100Vコンセント
- 37 数値制御式カウンタ・バランス
- 38 前面埋込式操作パネル(0°~90°引出し可能)
- 39 M機能表示集中操作パネル
- 40 別置型手動バルス発生器

■ 機械特別付属品

- 1 ツールホルダー及びプルスタッド
- 2 基礎ボルト
- 3 スピンドルウォーミングアップタイマー
- 4 シグナルタワー(3灯式)
- 5 M機能追加4組(合計8組)
- 6 自動電源遮断装置
- 7 漏電遮断装置
- 8 3段切換クーラント装置
- 9 オイルミストクーラント装置
- 10 クーラントスルースピンドル(1.5Mpa吐出圧クーラントポンプ)
- 11 クーラントスルースピンドル(3Mpa吐出圧クーラントポンプ)
- 12 エアブロー装置
- 13 チップコンベア(キャタピラ式/スクレーパー式)
- 14 チップコンベア(2段式/切削油タンク630L付)
- 15 チップバケット
- 16 切粉後ろ出し仕様
- 17 オイルボールインターフェース(位置決めブロック含む)
- 18 別置型切削油タンク(500L)
- 19 切削油冷却装置
- 20 オイルスキマー
- 21 自動工具長補正システム
- 22 自動ワーク座標系設定装置
- 23 自動開閉ドア
- 24 高速2面/バレットチェンジャー(旋回式/シャトル式)
- 25 指定色
- 26 同時4軸制御/同時5軸制御

※予告なくデザイン、仕様などを変更する場合がありますので、見積りに時に御確認させて頂きます。

キタムラ機械株式会社

● 本 社 ・ 工 場 : 〒939-1192 富山県高岡市戸出町1870番地
TEL (0766)63-1100(代) FAX (0766)63-1128
<http://www.kitamura-machinery.co.jp>

● 東 京 営 業 所 : 〒105-0003 東京都港区西新橋3丁目9番5号
TEL (03)3431-1310 FAX (03)3434-5922

● 大 阪 営 業 所 : 〒532-0011 大阪市淀川区西中島4丁目13番6号
TEL (06)6309-8680(代) FAX (06)6300-0080

● 名古屋テクニカルセンター : 〒463-0072 名古屋市守山区金屋1丁目23番18号
TEL (052)795-3655 FAX (052)795-3657

立形MCの他にも、キタムラはマシニングセンタ専門メーカーとして50機種以上のMCを製作し、種々あらゆるマシニングセンタの御要望にもお答え致します。
お気軽にお尋ね下さい！

● Kitamura Machinery : 78East Century Drive Wheeling, IL 60090 U.S.A.
of U.S.A.(シカゴ工場) TEL (847)520-7755 FAX (847)520-7763
<http://www.kitamura-machinery.com>

● East Coast Technical Center : 112 Nod RD. Clinton, CT 06413, U.S.A.
(東海岸テクニカルセンター) TEL (860)669-4000 FAX (860)669-4433

● West Coast Technical Center : 5656 Corporate Ave.Cypress, California, 90630, U.S.A.
(西海岸テクニカルセンター) TEL (714)821-0980 FAX (714)821-1862

● Florida Technical Center : 4407 Vineland Road Suite D-10 Orlando,FL 32811, U.S.A.
(フロリダテクニカルセンター) TEL (407)316-9997 FAX (407)316-8060

● Kitamura Machinery GmbH : Wahlerstrasse 39, 40472 Dusseldorf, Germany
(デュッセルドルフテクニカルセンター) TEL (0211)65-6077/65-6078 FAX (0211)904-7916
<http://www.kitamura-machinery.de>