

K/Bseries

●タレット形・ラム形フライス盤 ●コマーシャルジグ中ぐりフライス盤



MAKINO

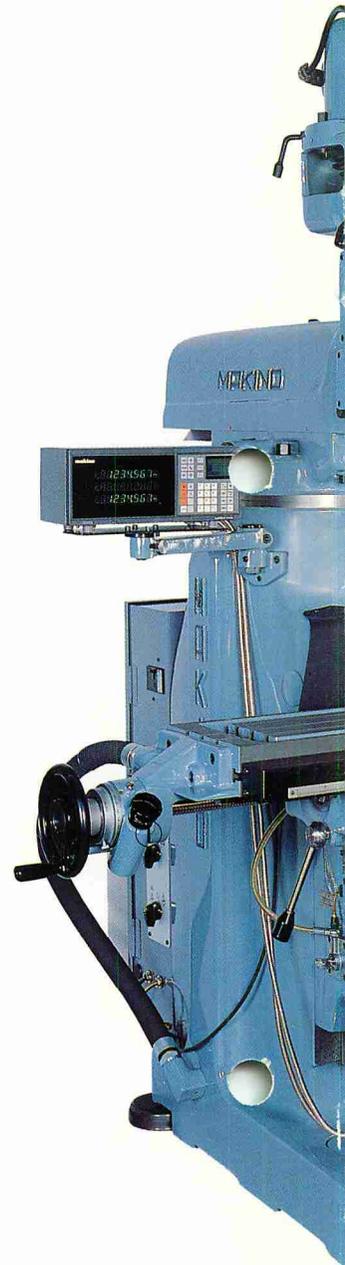
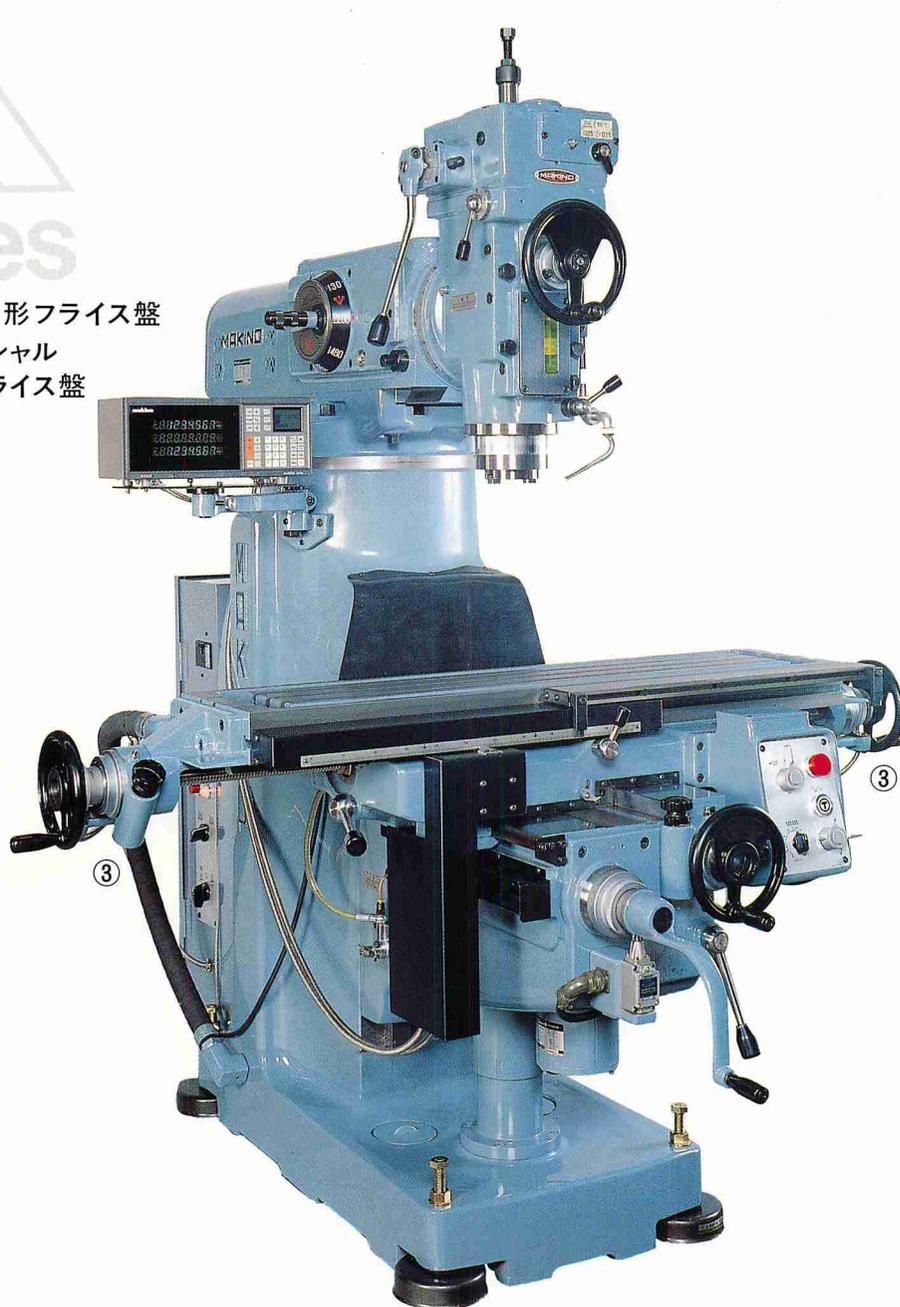
流れるような使いやすさ 安定した高精度加工

K series

KGJP-55

●No.1 タレット形フライス盤

- No.1 タレット形フライス盤
- No.1 コマーシャルジグ中ぐりフライス盤



● 主軸頭の種類

● Kシリーズの構成

K G A J P - 55

- 主軸頭形式
- クイル自動送り装置
- デジタル位置読取り装置 (J仕様の際には、クイル自動送り装置が必ずつきますので、A記号は省かれます。例：KGJP-55)
- テーブル自動送り装置
- テーブル左右ストローク=550mm

①微動送りハンドル(KJシリーズは標準) ②ニー上下早送り装置：特別付属品

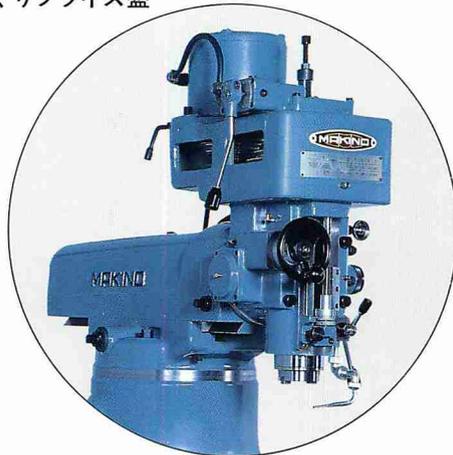
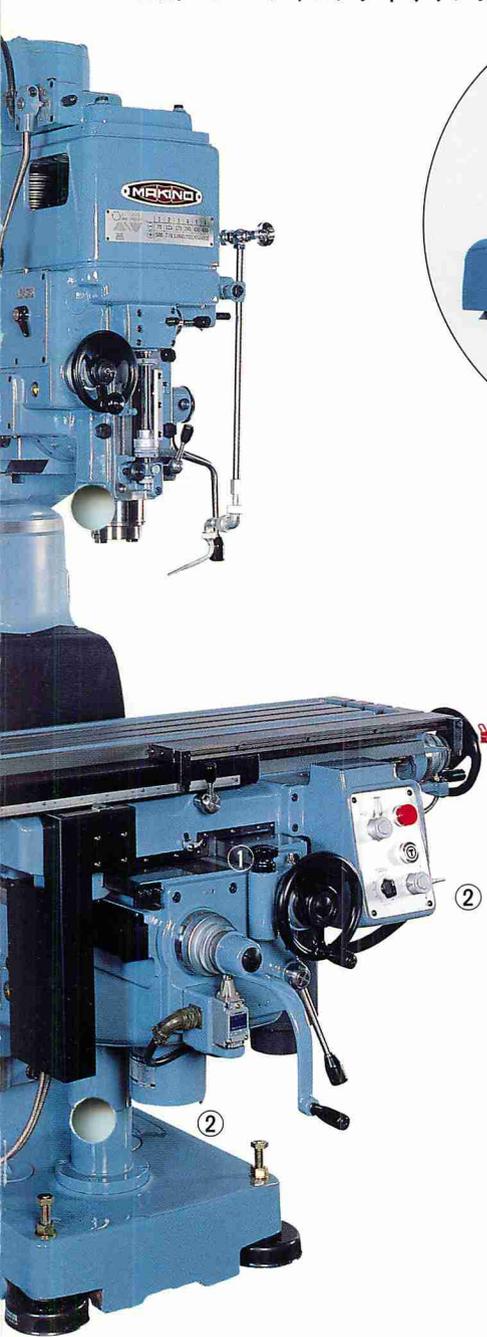
強力形

KG形 130～2200rpm(8段)、2.2kW

- クイルタイプ主軸、ギヤ駆動方式
円筒コロ軸受けとアンギュラ玉軸受けを組合わせた構造で、強力切削に適応します。
- クイル送り量：80mm
 - クイル径：φ120mm
 - 標準仕様：ダイヤルインジケータ
 - 特別仕様：クイル自動送り装置(KGA形)

KSJP-55

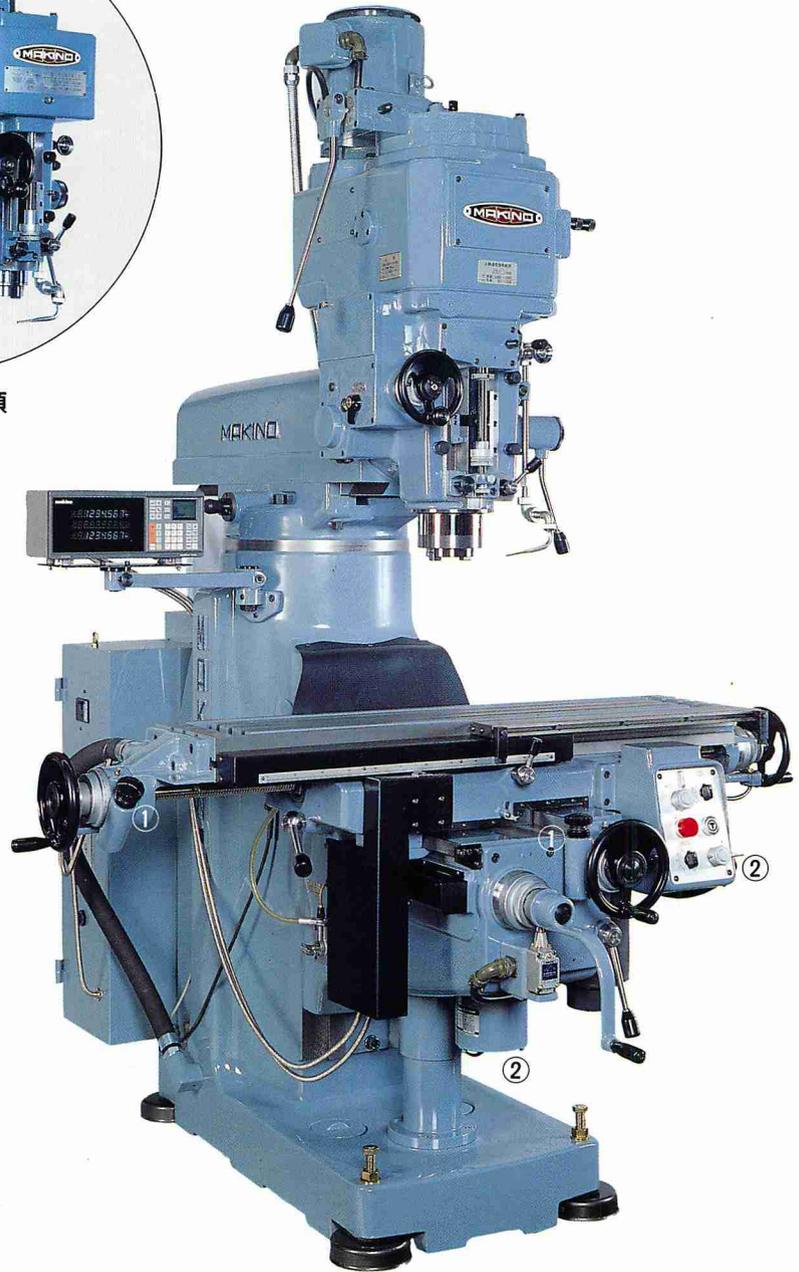
●No.1 コマーシャルジグ中ぐりフライス盤



KB形主軸頭

KVJP-55

●No.1 コマーシャルジグ中ぐりフライス盤



③ハンドルインターロック用ブラケット

本機は標準塗装色(マキノ色:コペンハーゲンブルー)です。
マンセル記号 1PB4.5/2

高速形	無段変速形
KS形 75~4000rpm(12段)、1.5kW	KB形 225~4000rpm(10段)、0.75/0.45kW
<p>クイルタイプ主軸、ベルト駆動方式 円筒コロ軸受けとアンギュラ玉軸受けを組合わ せた構造で静かな回転が得られ、低速から高速 まで幅広い切削に適應します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ●クイル送り量: 100mm ●クイル径: φ105mm ●標準仕様: クイル上下早送りレバー ダイヤルインジケータ ●特別仕様: クイル自動送り装置(KSA形) 	<p>クイルタイプ主軸、ベルト駆動方式 アンギュラ玉軸受けを採用した構造で、静かな 回転を行う経済的な主軸頭です。</p> <ul style="list-style-type: none"> ●クイル送り量: 80mm ●クイル径: φ105mm ●標準仕様: クイル上下早送りレバー ダイヤルインジケータ ●クイル自動送り装置付はKA形。
KV形 (80)250~4000rpm(無段)、2.2kW	<p>クイルタイプ主軸、ベルト駆動方式無段変速形 円筒コロ軸受けとアンギュラ玉軸受けと組合わ せた構造で、低速から高速までムラのない静か な回転が得られます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ●クイル自動送り量: 100mm ●クイル径: φ120mm ●標準仕様: クイル自動送り装置 クイル上下早送りレバー ダイヤルインジケータ ●主軸速度変換: ダイヤルと高低切換レバーによ り全て機械前面で操作が可能。2

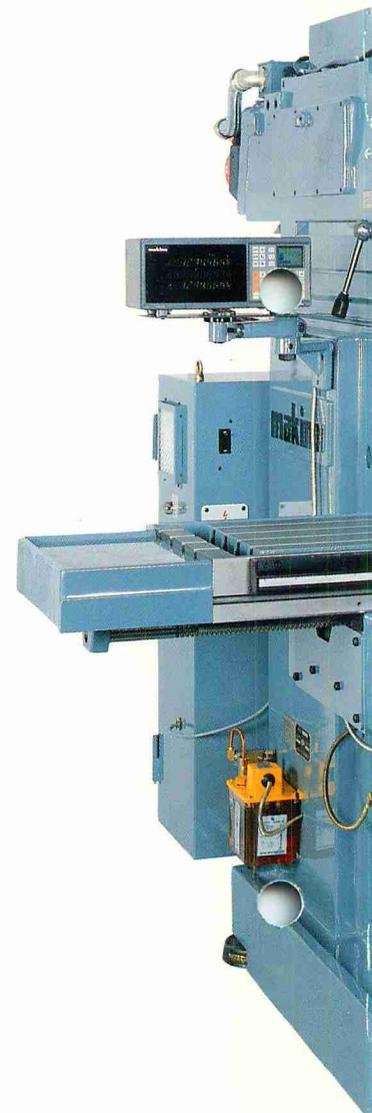
一段と大きく、幅広く、より剛性の高い加工を実現

B series

BGIIJ-85

●No.3 コマーシャルジグ中ぐりフライス盤

- No.2,3
ラム形フライス盤
- No.2,3
コマーシャル
ジグ中ぐり
フライス盤



● 主軸頭の種類

● Bシリーズの構成

B **GII** **J** — **85(70)**

- 主軸頭形式
- デジタル位置読取り装置
- テーブル左右ストローク=850mm(710mm)

強力形

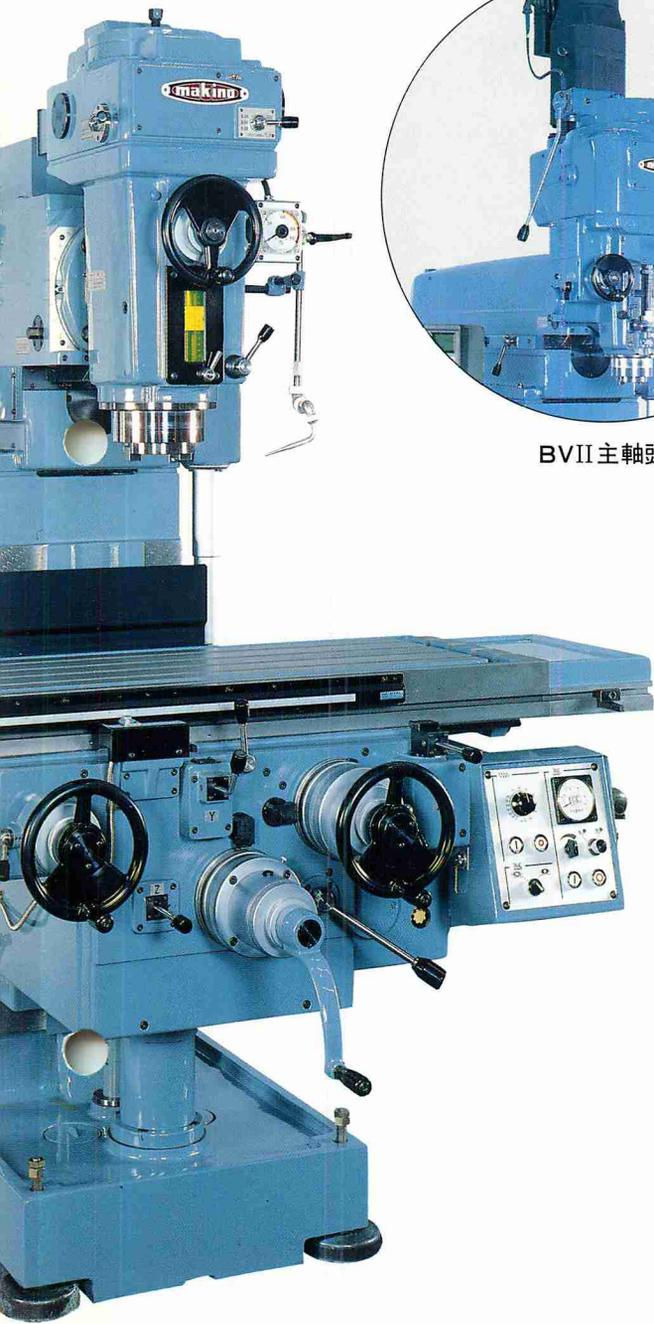
BGII形 70~2200rpm(16段)、3.7kW

クイルタイプ主軸、ギヤ駆動方式
円筒コロ軸受けとアンギュラ玉軸受けを組合
せた構造で、強力切削に適応します。

- クイル自動送り量：100mm
- クイル径：φ170mm
- 標準仕様：クイル自動送り装置
主軸寸動ボタン
ダイヤルインジケータ

BGIIIJ-85

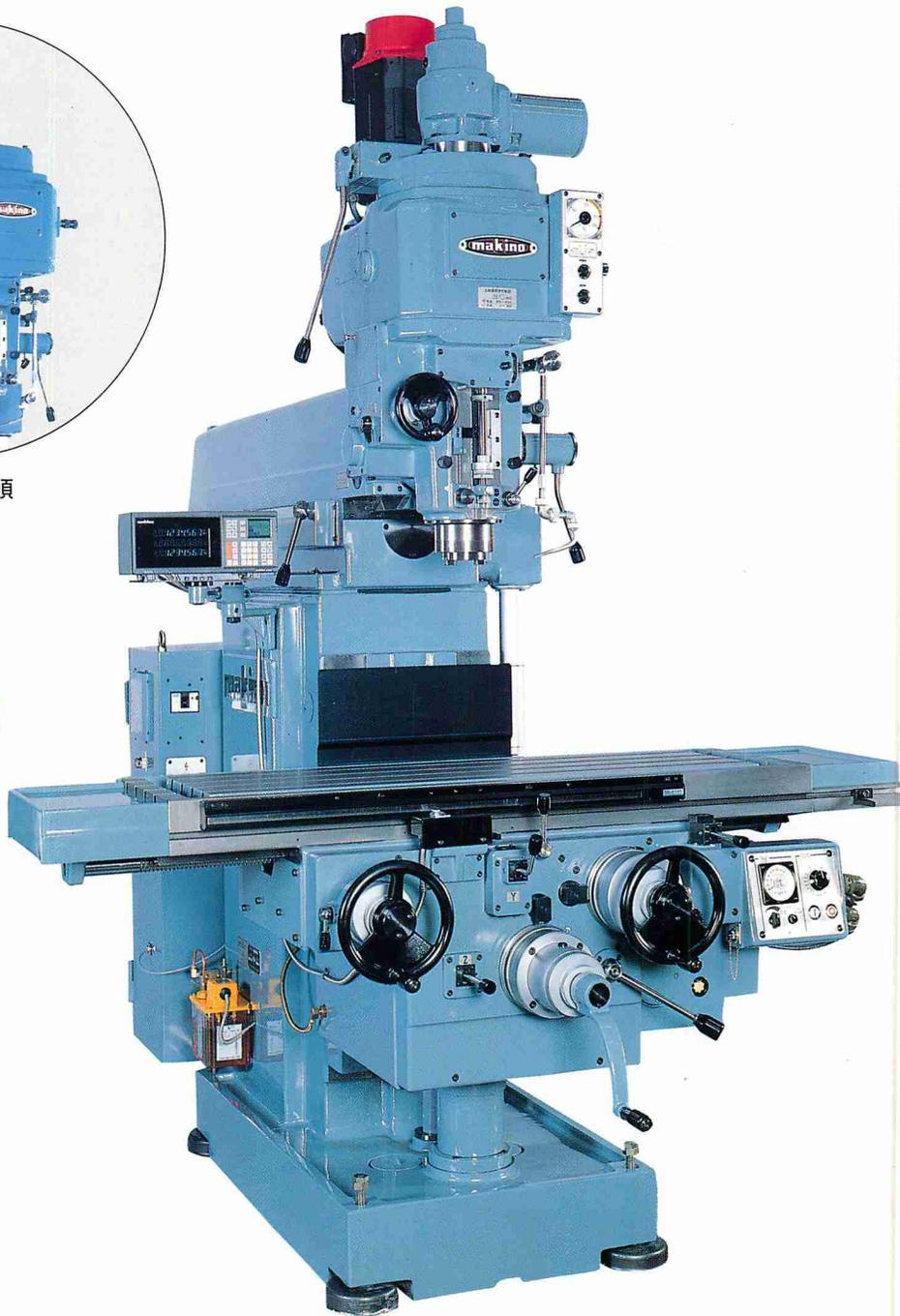
●No.3 コマーシャルジグ中ぐりフライス盤



BVII主軸頭

BVIIIJ-85

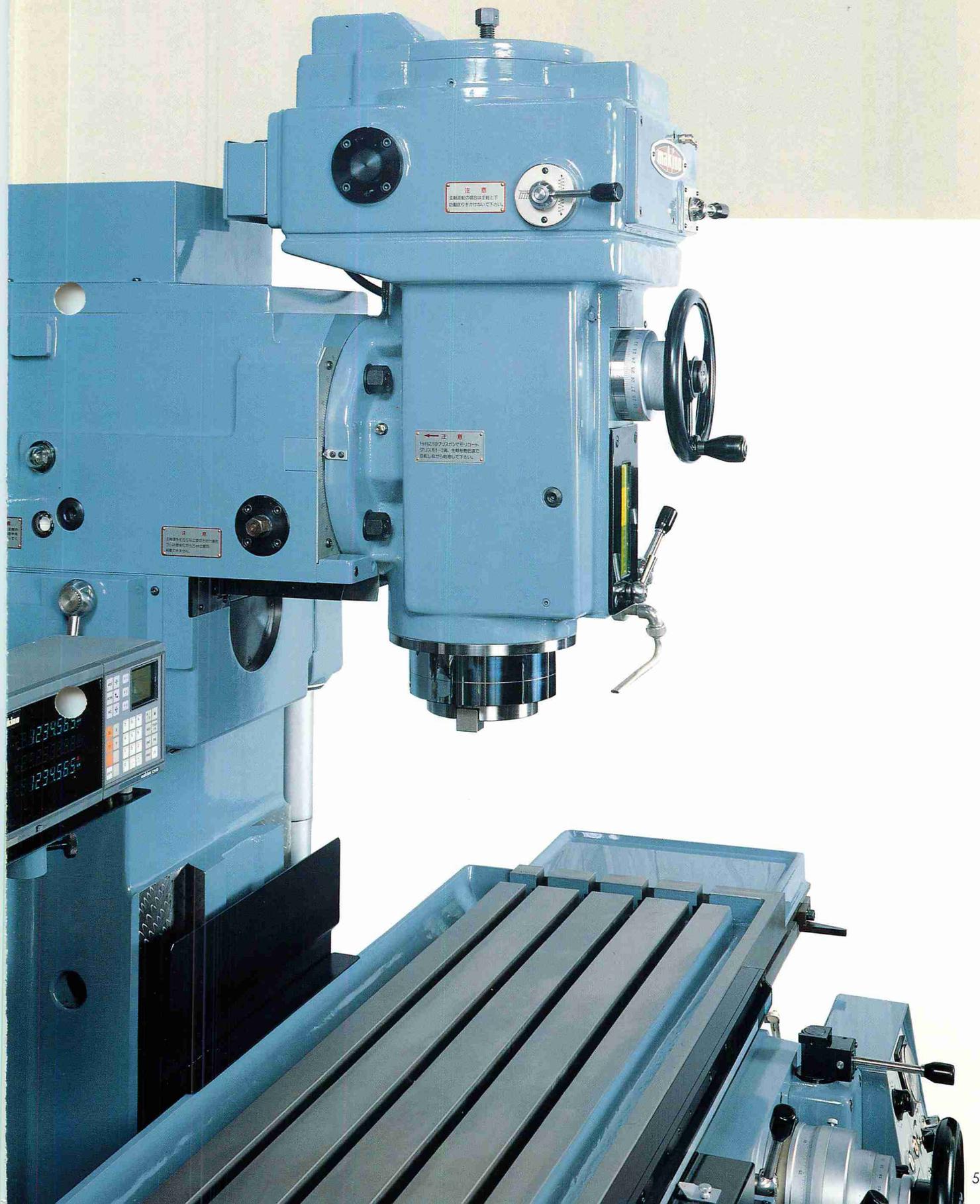
●No.2 コマーシャルジグ中ぐりフライス盤



本機は標準塗装色(マキノ色：コペンハーゲンブルー)です。
マンセル記号 1PB4.5/2

強力・無段変速形	高速・無段変速形	高速・無段変速形
<p>BGIII形 10~2200rpm(無段)、3.7/5.5kW</p>	<p>BVII形 (80)150~4000rpm(無段)、2.7kW</p>	<p>BVIII形 5~4000rpm(無段)、3.7/5.5kW</p>
<p>円筒コロ軸受けとアンギュラ玉軸受けを組合わせた構造で、強力切削に適應します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ●クイル自動送り量：100mm ●クイル径：φ170mm ●標準仕様：クイル自動送り装置 ダイヤルインジケータ ●主軸速度・変換：ダイヤルと高低切換スイッチにより全て機械前面で操作可能。 	<p>クイルタイプ主軸、ベルト駆動方式無段変速形円筒コロ軸受けとアンギュラ玉軸受けを組合わせた構造で、幅広い加工に適應します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ●クイル自動送り量：100mm ●クイル径：φ120mm ●標準仕様：クイル自動送り装置 クイル上下早送りレバー ダイヤルインジケータ ●主軸速度・変換：ダイヤルと高低切換レバーにより全て機械前面で操作可能。 	<p>クイルタイプ主軸、ベルト駆動方式無段変速形円筒コロ軸受けとアンギュラ玉軸受けを組合わせた構造で、低速から高速までムラのない回転が得られます。</p> <ul style="list-style-type: none"> ●クイル自動送り量：100mm ●クイル径：φ120mm ●標準仕様：クイル自動送り装置 クイル上下早送りレバー ダイヤルインジケータ ●主軸速度変換：ダイヤルと高低切換レバーにより全て機械前面で操作可能。

長年、みなさまに育てていただいて2万5千台以上の実績をもつK・Bシリーズ——
安定した機能で高精度の加工が行え、無駄のない設計で軽快に使いこなせます。
豊富な主轴頭や各種装置、特別付属品を組合わせて、幅広いご要望にお応えします。



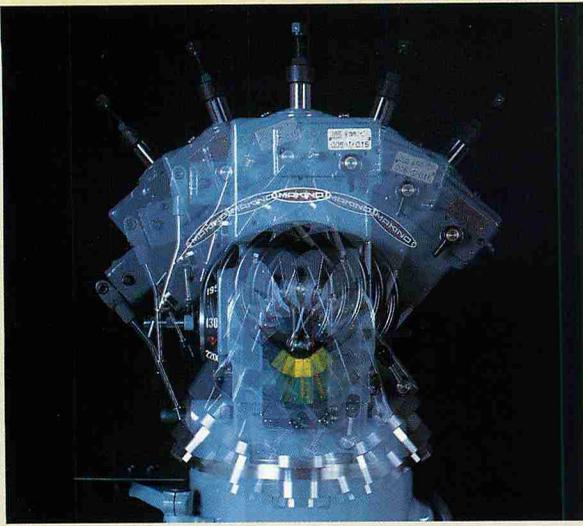
広いふところ 大きな加工容積。

●幅広い加工容積

Kシリーズは250mm、Bシリーズは500mmとふところが広く、作業がしやすくなっています。さらに、Kシリーズは7個所、Bシリーズは5個所の運動部を持ち、大きな加工容積を構成しています。

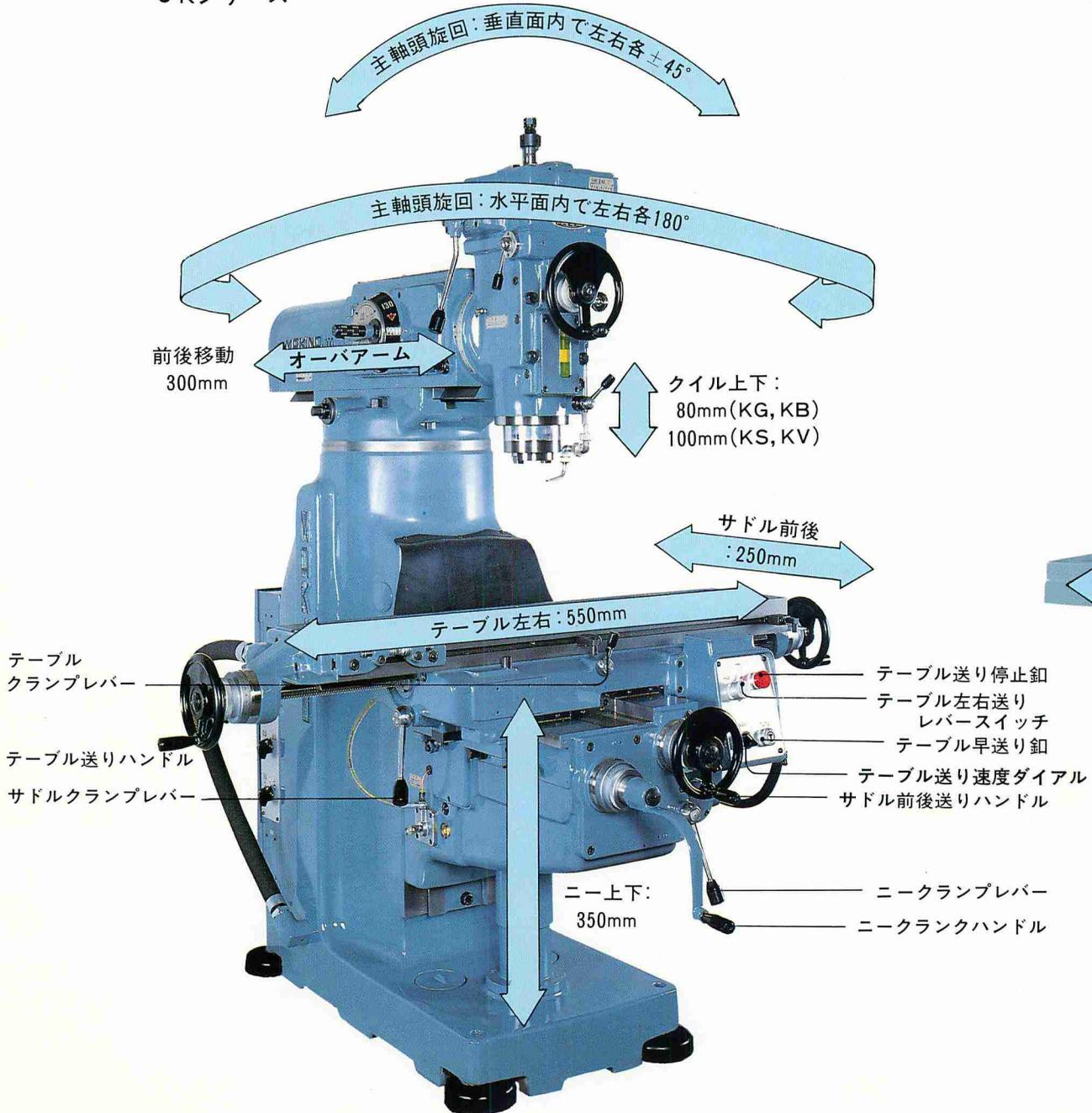
●旋回できる主軸頭

角度付きのフライス、ドリル、中ぐり作業などが、容易に行えます。またKシリーズは、オーバアームを旋回させれば、ワークの取付け替えなしで、多種の加工が行えます。



●Kシリーズ

●Bシリーズ



安定した高精度加工、 頑丈な本体構造。

●長寿命を保証、剛性の高い構造

機械本体の各構成部は、ミーハナイト鋳鉄を使用し、内部には効率的にリブを配して、高剛性を維持しています。

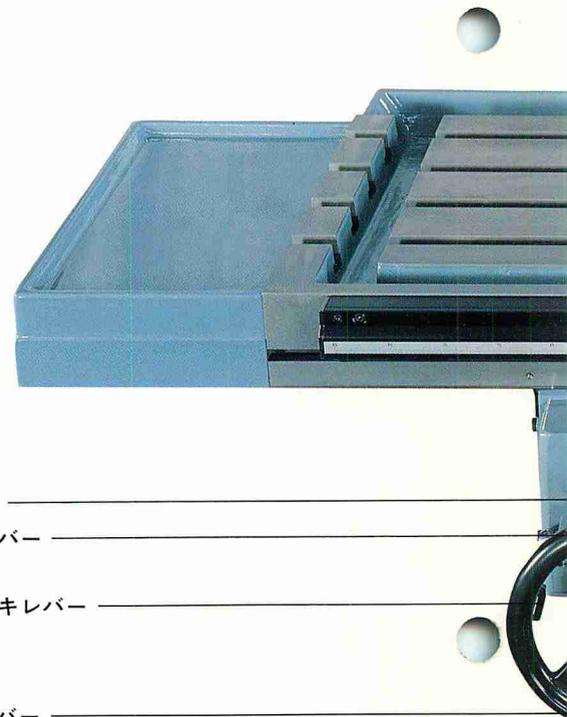
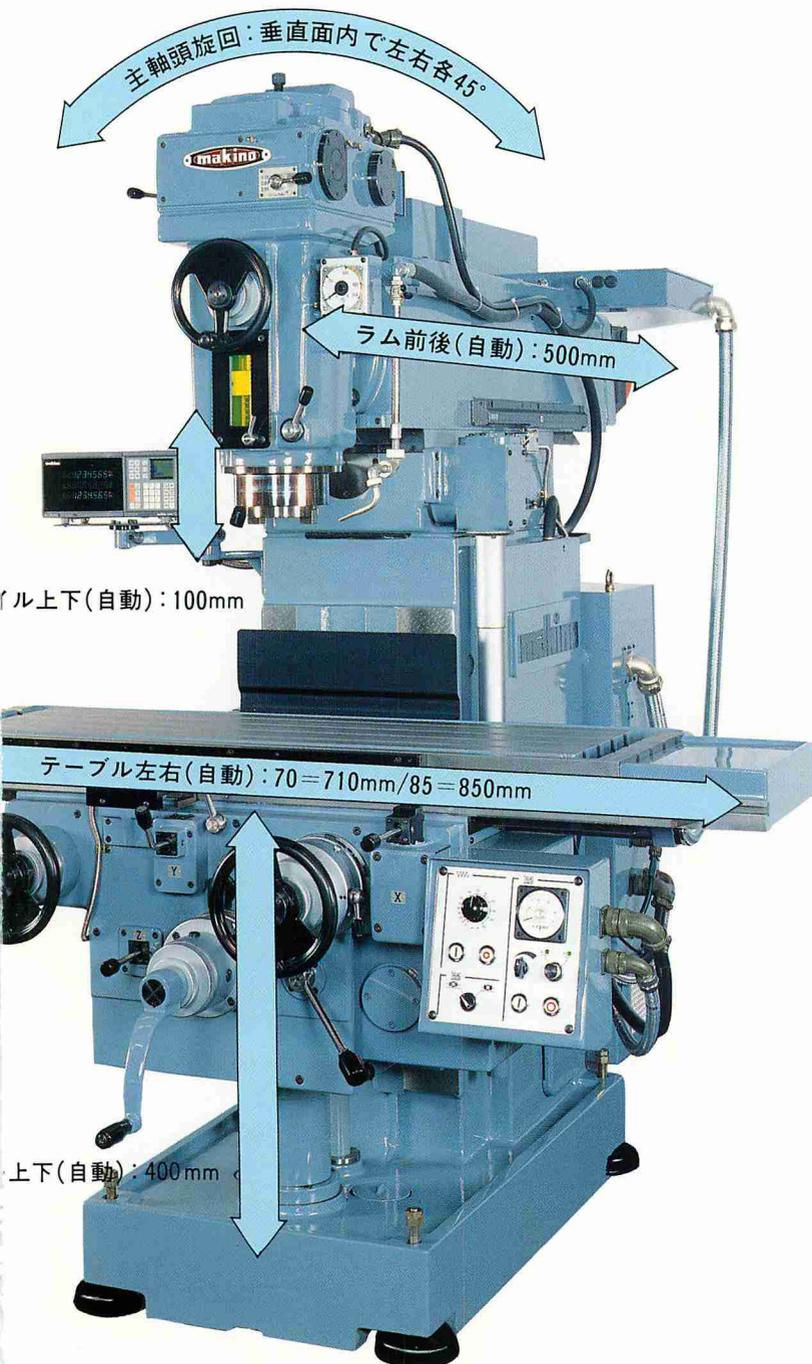
なお、Kシリーズのニー上面は焼入れ研削が施されています。

●精度変化を低減

テーブルの運動を支持するサドル(Kシリーズ)、ニー(K, Bシリーズ)と、その案内面の幅を広くとり、オーバハンクによる精度変化を防止しています。

●高度の送り・位置決め精度

各軸の送りねじは、焼入れ研削した精密級のボールねじを採用し、高精度の位置決めと安定した加工を保証しています。



荒読みスケール

ラム自動送りレバー

テーブルブレーキレバー

ニー自動送りレバー

テーブル送りハンドル

ニー送りハンドル

機械前面で主要操作、 軽快な作動。

● 主な操作は、全て手の届く範囲内

各運動部の手動操作ハンドルは、全てニー前面に集中配置され、作業者が動き回らなくても操作できます。

また、Bシリーズは、荒読みスケールが各ハンドルの目盛りカラー部に組込まれ、読取りが便利です。

● 疲労の少ない軽快な作動

適切な摺動部と送り部の構成により、各運動部とも軽快に作動し、長時間の作業にも疲を感じさせません。

● ダイアルによる、テーブル自動送り(Kシリーズ)

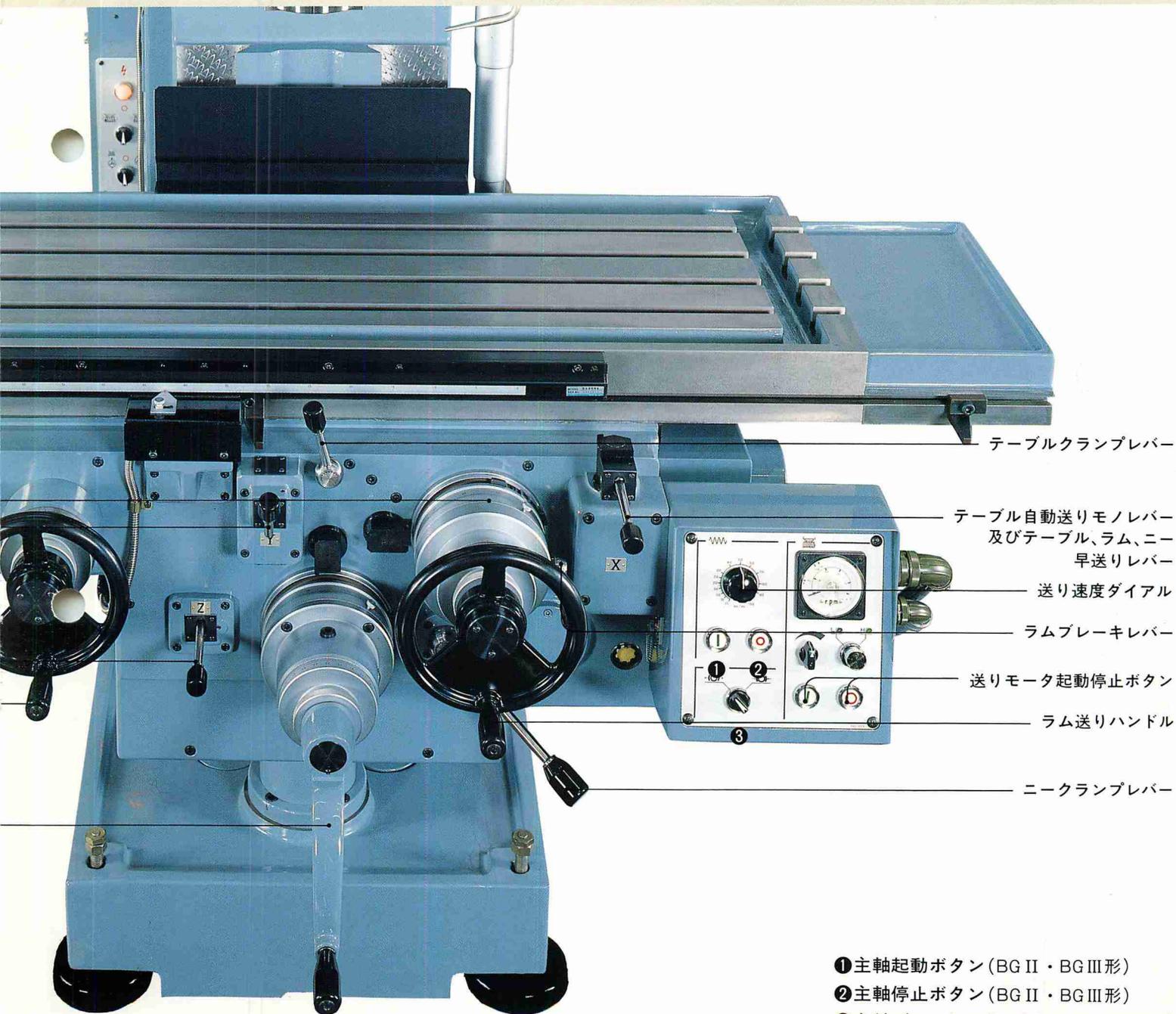
テーブルの自動送り速度は、操作盤のダイアルで無段階に設定できます。

● モノレバーによるテーブル自動送り(Bシリーズ)

テーブルの自動送り・早送り・同時2軸・同時3軸の切削送りは、モノレバーで操作できます。

● 潤滑を自動化(Bシリーズ)

自動潤滑装置を装備して常時適正な潤滑油を各部に供給していますので、油切れや保守のわずらわしさを解消します。



テーブルクランプレバー

テーブル自動送りモノレバー
及びテーブル、ラム、ニー
早送りレバー

送り速度ダイアル

ラムブレーキレバー

送りモータ起動停止ボタン

ラム送りハンドル

ニークランプレバー

- ① 主軸起動ボタン (BG II・BG III形)
- ② 主軸停止ボタン (BG II・BG III形)
- ③ 主軸ブレーキスイッチ (BG II・BG III形)

KJ、BJシリーズ

コマーシャルジグ中ぐりフライス盤

信頼性の高いマキノ製デジタル位置読取り装置



● アブソリュート系、ワーク系、インクリメンタル系のいずれでも表示可能

三つの座標系による表示を、いつでも、何度でも切換えることができます。従って、換算する手間が省け、加工図面通りに作業が行えます。

例えば、移動量をプリセットしておき、表示が0になるまで移動すれば、位置決めできます。また、任意の点で0セットでき、図面に従って位置決めできます。

● 97個の座標値が入力可能

97箇所の加工位置の座標値を入力できますので、2箇所目の加工からは順に出力するだけで加工できます。なお、バッテリーバックアップですから、電源が切れた際にもメモリは消去されません。

● +999/1000～-999/1000の範囲内で伸縮補正

金型を加工する際、伸縮率が指示されていれば、計算せずに図面寸法通りに加工を進めることができます。

● 5μm表示と1μm表示の選択可能

表示単位は、表示分解能切換えキーで簡単に選択できます。なお、1μm表示を使用する際は、微動送り装置が必要です。

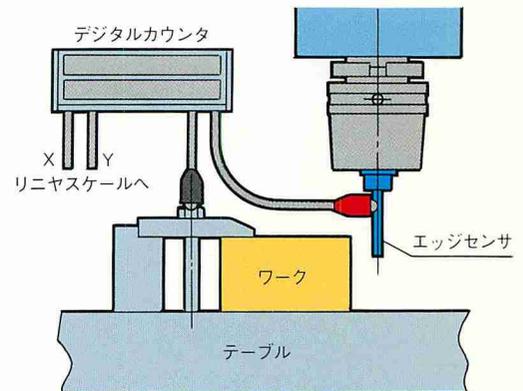
● 簡単に位置決めできるボルトホールサークル(割出し機能)

円周上に等間隔で穴あけなどを行う際に便利な位置決め機能です。表示盤を用いた対話形式によって、簡単にメモリ設定できます。

● その他豊富な機能を内蔵

スケール原点検出、基準面検出、心演算機能など豊富な機能を内蔵し、高精度加工を容易にしています。

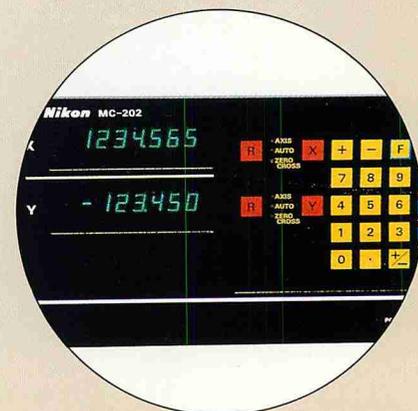
● エッジセンサ(特別付属品)



マキノ製デジタル位置読取り装置の主な仕様

● 最小読取り単位：	1μm、5μm
● 表示方法：	アブソリュート/ワーク/インクリメンタル系併用
● データメモリ数：	99個(バッテリーバックアップ)
● スケーリング機能：	+999/1000～-999/1000
● 原点検出機能：	アブソリュート/ワーク/インクリメンタル系で可能(原点シフト可能)
● 基準面検出、心出し機能：	ワーク/インクリメンタル系で可能(エッジセンサ：特別付属品が必要)
● 直径/半径切換え機能：	各軸ごとに切換え可能
● ボルトホールサークル機能：	
● エラー表示：	瞬時停電、スケールエラーほか
● 積算時間計：	99時間59分まで
● 表示分解能切換え：	1μm、2μm、5μm、10μm 4段階

● 特別仕様：ニコン製デジタル位置読取り装置 1μm仕様(KJ1シリーズ)



付属品

標準付属品

Kシリーズ

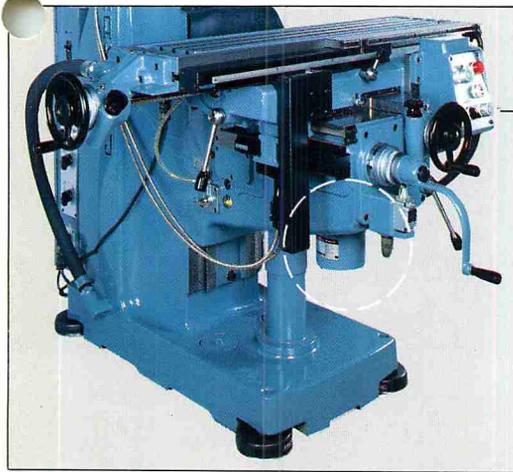
- ①ドローインボルト(5/8" - 11UNC(M16-2))
- ②インジケータ(主軸上下位置決め用)③インジケータホルダ(KGのみ)
- ④主軸キャップナット用レンチ⑤メガネレンチ(19×22)(KS、KVのみ)
- ⑥モータ固定用レバー(KS)⑦グリスガン(KG、KS、KVのみ)
- ⑧片ロスパナー式⑨工具袋⑩レベリング装置
- ⑪潤滑油(KGのみ)⑫切削油装置
- ⑬ジェットオイル

Bシリーズ

- ①ドローインボルト BG II、BG III : 1" - 8UNC(M24-3)
BV II、BV III : 5/8" - 11UNC(M16-2)
- ②インジケータ③インジケータホルダ(BG II、BG IIIのみ)
- ④主軸キャップナット用レンチ(BV II、BV IIIのみ)
- ⑤メガネレンチ(19×22)(BV II、BV IIIのみ)
- ⑥グリスガン⑦片ロスパナー式⑧工具袋
- ⑨レベリング装置⑩潤滑油(BG II、BG IIIのみ)
- ⑪切削油装置⑫ジェットオイル

特別付属品

- ①レージングブロック(Kシリーズのみ) 100mm
- ②ニー上下早送り装置(Kシリーズのみ)



操作スイッチ

- ③ニコンデジタル位置読取り装置(KJ1シリーズ)
微動送りハンドルは標準付属(X、Y)
- ④微動送り装置(X及びY軸)(Kシリーズのみ)
- ⑤パワーローボルト装置(Bシリーズのみ)
- ⑥主軸低速仕様(BG IIのみ、35~2200rpmボールチェンジ32段)
- ⑦漏電リレー
- ⑧指定塗装色
- ⑨スイベルバイス

	口金の幅	口金の深さ	口金の開き
K形用	127mm	36mm	85mm
B形用	200mm	55mm	165mm

⑩円形テーブル

	テーブル直径	テーブル総高さ	T溝の幅	テーブル中心穴のテーパ
K形用	300mm	115mm	14mm	MT No. 3
B形用	400mm	136mm	16mm	MT No. 4

⑪円形テーブル用割出し装置

⑫コレット及びアダプタ

形式	アダプタ	コレットの数	コレットの寸法
40-25-60	NT 40	7	6、8、10、12、16、20、25
50-20-75	NT 50	6	6、8、10、12、16、20
50-25-75	NT 50	7	6、8、10、12、16、20、25
NMC-A		7	6、8、10、12、16、20、25
NMC-B	NT 40 φ32mm装着可 (直付け)	7	6、8、10、12、16、20、25 MTコレット；MT1、2、3 ドリルチャック；1本 フェイスミルアーバ；1本 心出しレバー；1本
SCA50F-D2	NT 50	8	6、8、10、12、16、20、25、32
SCA50F-P3N	NT 50 φ42mm装着可 (直付け)	8	6、8、10、12、16、20、25、32 MTコレット；MT1、2、3、4 ドリルチャック；1本

⑬万能正面削り中ぐりヘッド(自動送り装置付)

	UFB-3形	UFB-3形	UFB-4S形
中ぐり正面削り範囲	260mm	260mm	400mm
スライドの最大調整量	48mm	48mm	82mm
主軸1回転当りツールホルダ移動量	0.05mm	0.05mm	0.02~0.24mm (12段)
微調整目盛 目盛(径で)	0.01mm	0.01mm	0.01mm
微調整目盛 回転(径で)	1.0mm	1.0mm	0.4mm
早戻り量 回転(径で)	1.0mm	1.0mm	6.0mm
主軸テーパ	NT40 アダプタ付	NT50 アダプタ付	NT50 アダプタ付

⑭中ぐりバイトセット(10本組)

⑮心出し顕微鏡(NT40用、NT50用)

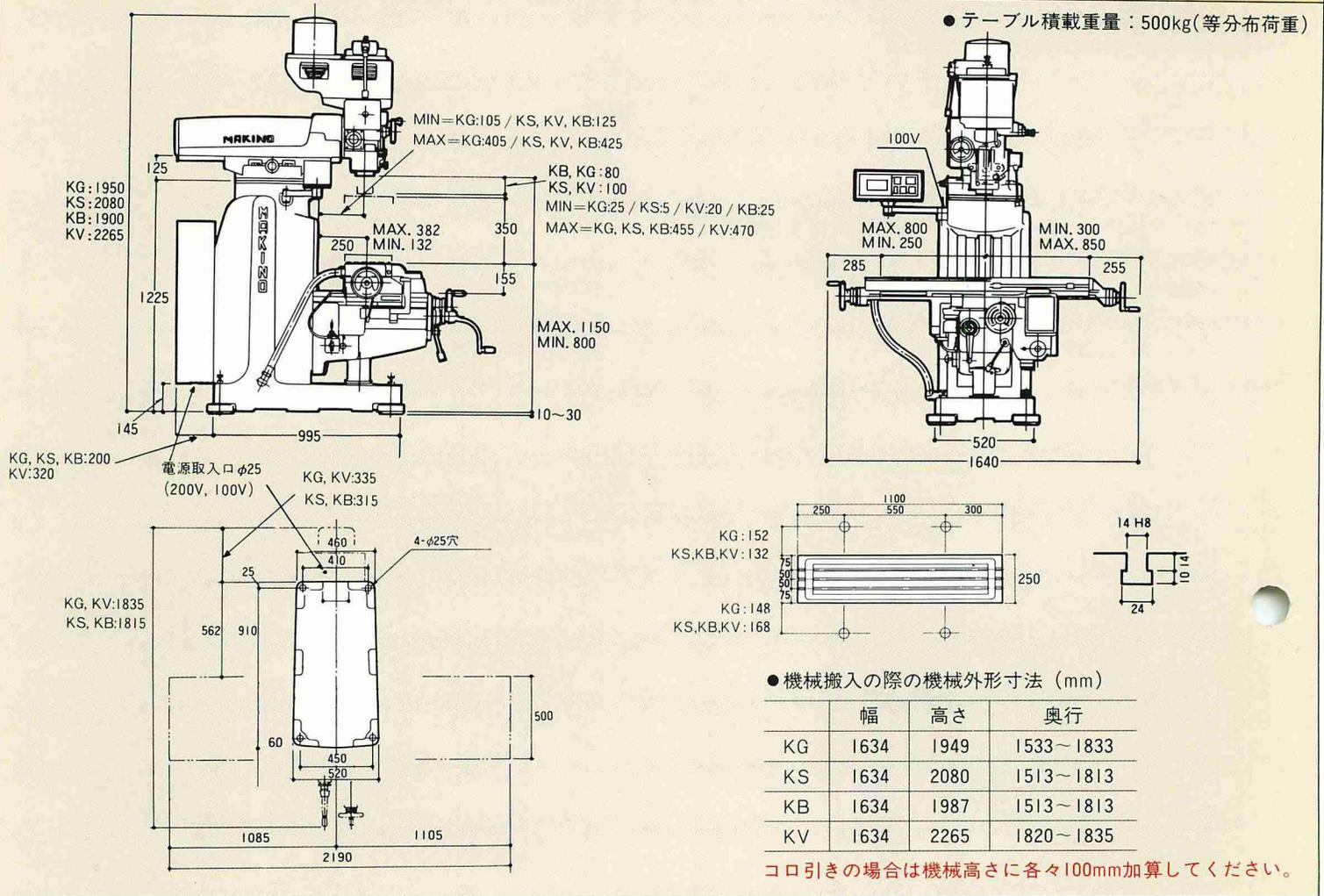
⑯補助テーブル(Kシリーズのみ) 400×700mm

⑰エッジセンサ(マキノ製デジタル位置読取り装置用)

⑱エッジプローブ(ニコン製デジタル位置読取り装置用)

機械系特別付属品(赤色①~⑧)は、納入間際には装着できませんので、必ず本体をご注文の際にご指示ください。

Kシリーズ外形図・フロアプラン



●機械搬入の際の機械外形寸法 (mm)

	幅	高さ	奥行
KG	1634	1949	1533~1833
KS	1634	2080	1513~1813
KB	1634	1987	1513~1813
KV	1634	2265	1820~1835

コロ引きの場合は機械高さに各々100mm加算してください。

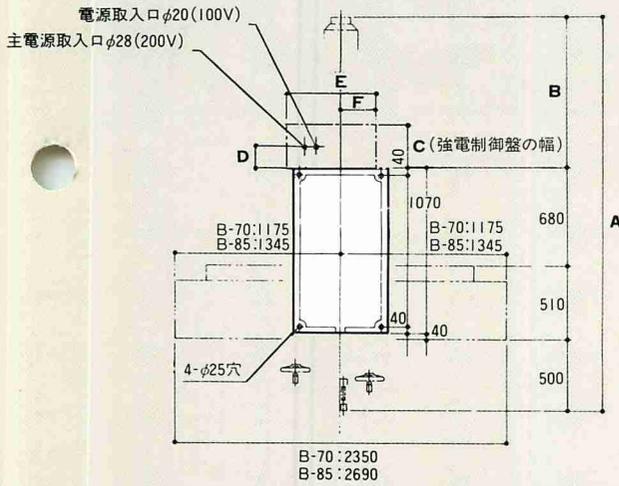
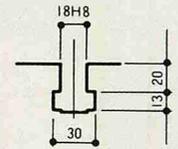
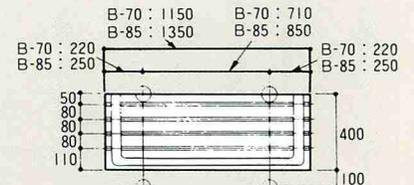
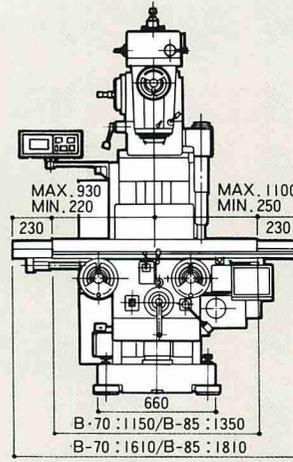
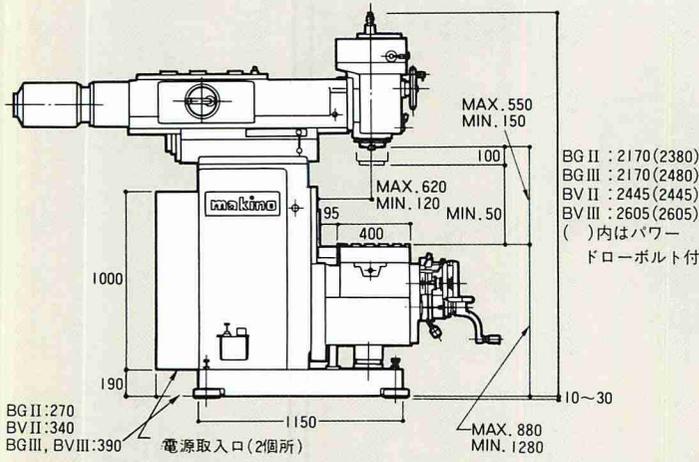
●機械本体

		Kシリーズ	Bシリーズ	
		K-55	B-70	B-85
テーブル	長さ×幅	1100×250mm	1150×400mm	1350×400mm
	T溝の幅×数	14mm×3本	18mm×4本	18mm×4本
運動範囲	テーブル左右動き	550mm	710mm	850mm
	サドル前後+オーバーム前後動き	250+300mm	—	—
	ラム前後動き	—	500mm	500mm
	ニー上下動き	350mm	400mm	400mm
送り速度	テーブル送り速度	2~1000mm/min: P仕様	25~1000mm/min(無段)	25~1000mm/min(無段)
	ラム送り速度	—	25~1000mm/min(無段)	25~1000mm/min(無段)
	ニー送り速度	—	13~500mm/min(無段)	13~500mm/min(無段)
	テーブル早送り速度	3500mm/min: P仕様	3000mm/min	3000mm/min
	ラム早送り速度	—	3000mm/min	3000mm/min
	ニー早送り速度	1430mm/min(50Hz) 1720mm/min(60Hz)	1500mm/min	1500mm/min
デジタル位置 読取り装置 (Jシリーズ)	読取り範囲	550×250mm	710×500mm	850×500mm
	最小読取り量	0.001mm	0.001mm	0.001mm
機械重量 (約)		1450~1550kg	3100kg	3200kg

注) 1. ●指定塗装色は、ご注文時にご指示ください。
 2. 標準塗装色は、マキノ色(コペンハーゲンブルー:マンセル記号IPB4.5/2に相当)です。なお、指定色の場合には別途お見積りいたします。
 3. 本仕様数値は不断の研究改良により予告なく変更する場合がありますので、あらかじめご了承ください。

Bシリーズ外形図・フロアプラン

● テーブル積載重量：700kg（等分布荷重）



● フロアスペース

	A	B	C	D	E	F
BG II	2910	1220	270	125	650	250
BG III	2895	1160	390	165	700	300
BV II	2595	905	340	165	650	250
BV III	2595	905	390	165	700	300

● 機械搬入の際の機械外形寸法(mm)

	幅	高さ	奥行
BG II (パワー ボルト付)	1610(B-70)	2170(2380)	2410~2910
BG III (パワー ボルト付)		2170(2480)	2395~2895
BV II (パワー ボルト付)	1810(B-85)	2445(2445)	2095~2595
BV III (パワー ボルト付)		2605(2605)	

コロ引きの場合は機械高さに各々100mm加算してください。

● 主軸頭

シリーズ	Kシリーズ				Bシリーズ			
	KG(KGA)	KS(KSA)	KB(KA)	KV	BG II	BG III	BV II	BV III
主軸頭形式	強力形ギヤ駆動	高速形ベルト駆動	高速形ベルト駆動	高速形ベルト駆動 無段変速	強力形ギヤ駆動	強力形ギヤ駆動	高速形ベルト駆動 無段変速	高速形ベルト駆動 無段変速
主軸頭の形式	JIS No.40	JIS No.40	JIS No.40	JIS No.40	JIS No.50	JIS No.50	JIS No.40	JIS No.40
主軸速度(変換数)	rpm 130~2200(8段)	75~4000(12段)	225~4000(10段)	250(80)~4000(無段)	70~2200(16段)	10~2200(無段)	150(80)~4000(無段)	5~4000(無段)
主軸頭旋回角度	±45°	±45°	±45°	±45°	±45°	±45°	±45°	±45°
主軸端面からテーブル上面まで	mm 25~455	5~455	25~455	25~475	50~550	50~550	70~570	70~570
主軸中心からコラム前面まで	mm 105~405	125~425	125~425	125~425	120~620	120~620	120~620	120~620
駆動用電動機	kW 2.2 4P	1.5 4P	0.75/0.45 4P/8P	2.2 4P	3.7 4P	AC 3.7/5.5	2.7 4P	AC 3.7/5.5
クイル送り量	mm 80	100	80	100	100	100	100	100
*クイル自動送り	mm/rev 0.05, 0.15	0.04, 0.08, 0.16	0.05, 0.15	0.05, 0.10, 0.15	0.04, 0.08, 0.16	0.04, 0.08, 0.16	0.05, 0.10, 0.15	0.05, 0.10, 0.15

● 所要電力 ※Kシリーズの()内仕様、並びにBシリーズは標準仕様。

	KG	KS	KB	KV	BG II	BG III	BV II	BV III
主軸駆動用	kW 2.2 (4P)	1.5 (4P)	0.75/0.45 (4P/8P)	2.2 (4P)	3.7 (4P)	3.7/5.5	2.7	3.7/5.5
送り駆動用	kW 0.75(P仕様) 0.5(R仕様)	0.75(P仕様) 0.5(R仕様)	0.75(P仕様) 0.5(R仕様)	0.75(P仕様) 0.5(R仕様)	1.5	1.5	1.5	1.5
切削油ポンプ用	kW 0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
計	kVA 4.8	3.9	3	6.1	7.5	11.6	8.0	11.5

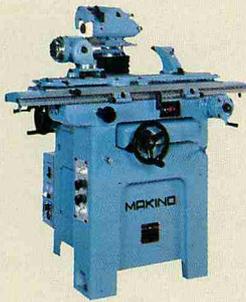
注) 1. KJ1シリーズでは、デジタル位置読取り装置用として機械本体とは別にAC100V用電源をご用意ください。

2. パワードローボルト駆動用モータ(0.75kW)は、所要電力に加算されていません。

(パワードローボルトは、主軸モータが停止している時だけ動作します。)

万能工具研削盤

C-40

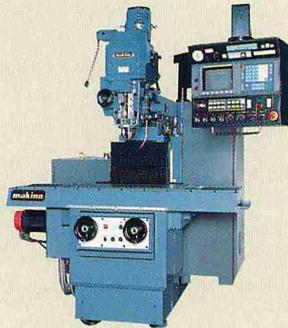


C-40

- テーブル寸法(mm)……940×135
- テーブル上下の振り(mm)……250(直径)
- テーブル左右動き(mm)……400

NCフライス盤

ANCシリーズ

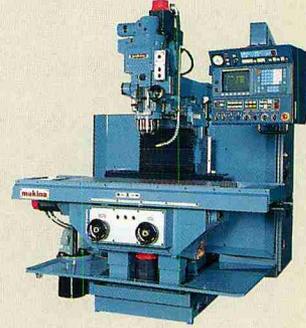


ANC-74

- テーブル寸法(mm)……1050×400
- 運動範囲(mm)……710×400×360

精密NCフライス盤

BNシリーズ



ANC-85

BN-85

- テーブル寸法(mm)……1350×480
- 運動範囲(mm)……850×500×400

ほかに ●立・横形マシニングセンタ ●金型加工マシニングセンタ ●微いフライス盤 ●NCフライス盤 ●NC微いフライス盤
●NC放電加工機 ●ワイヤ放電加工機 ●CAMシステム ●金型自動加工システムなど



お問い合わせは下記へ

株式会社 牧野フライス製作所

- | | | |
|------------|---------------------------------------|------------------------------------|
| ●本社 | 〒152 東京都目黒区中根2-3-19 | ☎(03)3717-1151(代) FAX(03)3723-4621 |
| ●大阪営業所 | 〒577 大阪府東大阪市長田西3-60 | ☎(06)744-7691(代) FAX(06)744-7672 |
| ●名古屋営業所 | 〒465 名古屋市名東区藤森西町1901 | ☎(052)777-2511(代) FAX(052)777-2510 |
| ●仙台営業所 | 〒983 仙台市宮城野区宮城野1-12-15(松栄宮城野ビル) | ☎(022)295-7737 FAX(022)295-8303 |
| ●郡山営業所 | 〒963 福島県郡山市朝日2-1-5(丸久ビル307号室) | ☎(0249)22-9988 FAX(0249)22-9979 |
| ●新潟営業所 | 〒955 新潟県三条市下須頃534(パークハイツ須頃201号) | ☎(0256)35-6601 FAX(0256)35-6602 |
| ●太田営業所 | 〒373 群馬県太田市西本町35-18 | ☎(0276)31-9800 FAX(0276)31-9807 |
| ●大宮営業所 | 〒338 埼玉県与野市上落合515(キノエビル) | ☎(048)855-3346 FAX(048)853-5630 |
| ●東京営業所 | 〒125 東京都葛飾区白鳥1-11-16 | ☎(03)3695-7211 FAX(03)3695-3330 |
| ●厚木営業課 | 〒243-03 神奈川県愛甲郡愛川町中津字桜台4023 | ☎(0462)85-0720(代) FAX(0462)86-0400 |
| ●諏訪営業所 | 〒393 長野県諏訪郡下諏訪町4384-1(みなとヤビル) | ☎(0266)28-8431 FAX(0266)28-8433 |
| ●静岡営業所 | 〒422 静岡市稲川3-5-2(ラ・リベルテビル) | ☎(054)283-7932 FAX(054)286-6233 |
| ●浜松営業所 | 〒435 浜松市細島町6-6(カワ清・林京ビル1F) | ☎(0534)60-0311(代) FAX(0534)60-0380 |
| ●富山営業所 | 〒930 富山市旅籠町2-10(西森ビル) | ☎(0764)22-1907 FAX(0764)91-9387 |
| ●京都営業所 | 〒612 京都市伏見区下鳥羽浄春ヶ前町9-1(ビジョンハイツイトー2-A) | ☎(075)622-5520 FAX(075)622-5773 |
| ●広島営業所 | 〒730 広島市中区鉄砲町1-20(ウエノヤビル3号館) | ☎(082)227-3389 FAX(082)228-8578 |
| ●福岡営業所 | 〒812 福岡市博多区博多駅前2-12-26(博多エースビル) | ☎(092)441-6918 FAX(092)474-1317 |
| ●本社工場 | 〒152 東京都目黒区中根2-3-19 | ☎(03)3717-1151(代) FAX(03)3723-4621 |
| ●厚木工場 | 〒243-03 神奈川県愛甲郡愛川町中津字桜台4023 | ☎(0462)85-0720(代) FAX(0462)86-0400 |
| ●厚木EDM工場 | 〒243-03 神奈川県愛甲郡愛川町中津字桜台4007 | ☎(0462)85-4115(代) FAX(0462)85-3749 |
| ●富士勝山工場 | 〒401-04 山梨県南都留郡勝山村3560-1 | ☎(0555)83-2171(代) FAX(0555)83-2660 |
| ●マキノR&Dセンタ | 〒243-03 神奈川県愛甲郡愛川町三増字上馬込359-3 | ☎(0462)81-5011(代) FAX(0462)81-5074 |

アフターサービスのご用命は

株式会社 牧野技術サービス

本社：〒152東京都目黒区中根2-3-19 ☎(03)3724-6121 FAX(03)3724-0814/放電加工機 ☎(03)3724-6712
なお、牧野フライスの各営業所内にも併設されていますのでご用命ください。

※当カタログの掲載写真には特別付属品が含まれています。