

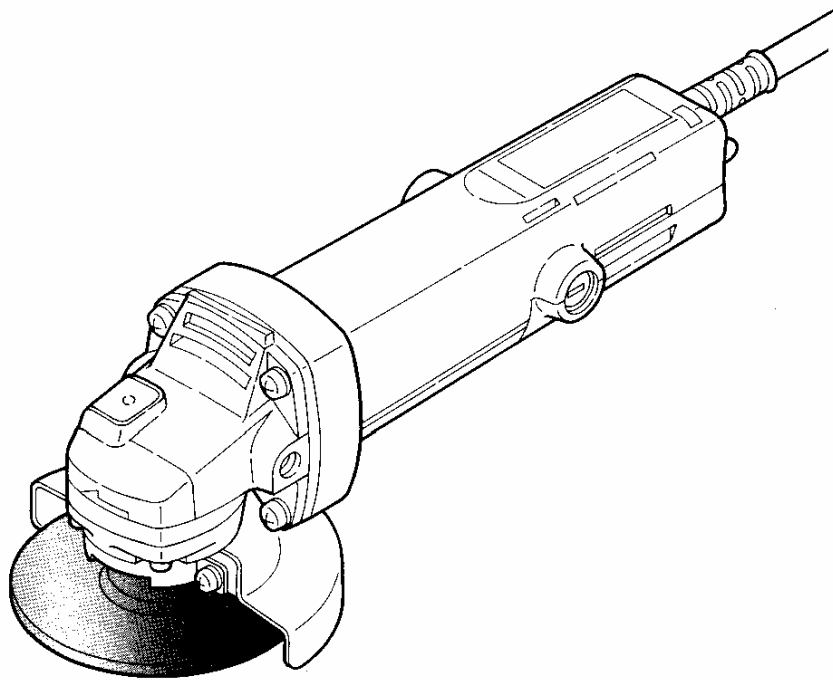
Sanko
MITAGHI

電気ディスクグラインダ

取扱説明書

SD101G

SD125HG



サンコーミタチ株式会社



ご使用前に、必ずこの取扱説明書をよくお読みのうえ正しくお使いください。なお、取扱説明書は大切に保管し、よくわからないときはもう一度読み返してください。

電気ディスクグラインダ 取扱説明書

MODEL : SD101G
SD125HG

重 要:電源につなぐ前に本取扱説明書を必ずお読みください。

はじめに

このたびは、サンコーミタチ製 電気ディスクグラインダをお買い上げ頂きまして誠にありがとうございます。

安全に能率よくお使い頂くため、ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みになってください。ご使用上の注意事項や使用方法、機械の性能などを十分にご理解頂き正しくご使用くださいますようお願い致します。

なお、この取扱説明書はお手元に大切に保管してください。

目 次




はじめに	1
電動工具を安全にご使用頂くために	2
電気ディスクグラインダご使用上の注意	5
200V コードのプラグの接続方法について	7
研削トイシを正しくご使用頂くために	9
製品仕様	10
各部の名称	10
用 途	11
標準附属品	11
ご使用方法	12
保守・点検	15
ご修理の際は	16
サービスセンター一覧	17


電動工具を安全にご使用頂くために


- ・火災、感電、ケガなどの事故をなくすために、次に述べる「電動工具を安全にご使用頂くために」を必ず守ってください。
- ・ご使用前に、この「電動工具を安全にご使用頂くために」をすべてよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
- ・お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

☆ 注意文の「 危険」「 警告」「 注意」の意味について

ご使用上の注意事項は「 危険」「 警告」「 注意」に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。

- | | |
|---|--|
|  危険 | ：誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う危険が差し迫って生じることが想定される内容の注意事項。 |
|  警告 | ：誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容の注意事項。 |
|  注意 | ：誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容の注意事項。 |

なお、「 注意」に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載しているので、必ず守ってください。

 警告	1. ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読み頂き、使い方を十分理解してください。
	2. 周囲を清潔に <ul style="list-style-type: none">● 作業台や周囲を散らかった状態にしておきますと、機械の落下及び先端工具への布類の巻き込み等大変危険です。いつも整理整頓を心がけてください。
	3. 危険な場所をさける <ul style="list-style-type: none">● 湿気はモータの電気絶縁性を弱めますので、湿気が多い所では使用しないでください。● 特に雨中では絶対に使用しないでください。● 作業場は十分に明るくしてください。● 電動工具は使用中に整流火花が発生し、またスイッチ開閉時にも火花を発生します。火災の原因となりますので、揮発性物質の置いてある場所では使用しないでください。● 高所での作業の時には、下に人がいないことを確認してから行ってください。またその際、コードを引っ張られたり、引っかけないように十分注意してください。



4. 子供は近づけない

- 関係者以外は作業場所に近づけないでください。
特に、お子様は危険ですから絶対に近づけないでください。
- 刃物類の取付や、点検を終了した際にスパナ・レンチ・ネジ回しなどの工具類は機械から取り外してあるか確認してください。

5. 適切な服装で

- 機械の回転部に巻き込まれないように、ゆったりとした衣類や、宝飾品、ネクタイ、編み手袋などは身に付けないでください。
- 作業の際は、安全靴・保安帽等をご使用ください。
- 作業中のほこりや切り屑等からの保護のため、保護メガネ及び防塵マスクを着用してください。

6. 加工するものをしっかり固定してください

- 部材の保持はクランプやバイスを用いてください。手を使うよりも安全で、工具を使用した作業に両手が使えます。

7. 感電に注意してください

- 電動工具を使用中、アースされているものに身体を接触させないようにしてください。

8. 正しい電動工具の使用

- ケガの原因となりますので、機械に適した「用途」以外や、指定以外の刃物などは使用しないでください。
- 重作業時には、軽作業用電動工具で無理な作業をしないでください。
- 刃物類や付属品の取付は正規の位置に確実に行ってください。締め付け不足の時は回転中の刃物の脱落、反対に指定工具以外での締め過ぎは、刃物及び機械を損傷し大変危険です。
- ネジ類等のゆるみ、脱落などが無いか確認してください。ゆるみなどがあつた場合は、締め直してください。

9. 機械は大切に

- 機械は大切に取り扱いってください。誤って落としたり、ぶついたりしますと、外枠などが変形したり亀裂や破損が生じ機械故障となりますので十分注意してください。
- 風窓は、モーターを冷やすために必要です。ほこりが飛ぶからといって、ふさがないでください。モーター焼損の原因となりますので注意してください。
- 故意に風窓から物を入れないでください。特にドライバー等を挿入し、ファンの固定による刃物交換を行わないでください。機械が壊れます。

10. 室外では延長コードを使用

- 室外での作業時には、適切な長さの延長コードを使用してください。

11. 使用電源は正しい電圧で

- 100V の製品を 200V 電源等に接続しますとモーターの回転が異常に高速となり、機械やトイシなどの先端工具が破損する恐れがあります。
逆に 200V の製品を 100V 電源に接続しますと、モーターが適正に回転せず、故障の原因となりますので、必ず銘板表示の電圧でご使用ください。



12. 不慮の始動を防ぐ

- 機械を使用しないときや、刃物やビットなどの交換の際には、必ず電源からプラグを抜いて行ってください。
- プラグを電源に差し込む前に、機械が突然始動しないようにスイッチが切れていることを確認してください。
- 停電などの時は、必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。
- プラグを電源に差し込んだ状態で機械を持ち運ばないでください。誤ってスイッチを入れる恐れがあり危険です。
- 運転中の機械を放置することは、大変危険ですので、必ず運転を停止させてください。

13. 電源コードを酷使しない

- 断線ショートの原因となりますので、コードを持って運んだり、コードを引っ張ってプラグを電源から抜いたりしないでください。
- コードは、熱・油・鋭利な物から避けてください。

14. 無理な作業をしない

- 無理な姿勢での作業は危険です。常にしっかりとした足場を確保して身体の安定を保って作業してください。
- 運転中に機械の調子が悪くなったり、異常に気付いた場合は直ちに作業を中止してください。
- 運転中は、絶対に刃物類や回転部及び切り屑の排出物に手や顔を近づけたり、触れたりしないでください。

15. 騒音に関する法、条例を守る

- 騒音条例等は、各都道府県毎に定められていますので、使用される工場又は事業所では、周囲に迷惑をかけないように各条例規制値以下でご使用になることが必要です。また必要に応じ、遮音壁を設けてください。

16. 工具の保管

- 機械を使用しない際は乾燥した場所に保管し、次のような場所は避けてください。
 - ◆ お子様の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所。
 - ◆ 温度や湿度が急変する場所。
 - ◆ 湿気の多い場所。
 - ◆ 直射日光の当たる場所。

17. 十分な整備・点検を

- モーター部のスイッチ等のほこりを拭き取るようにして機械は清潔に保ってください。
- コードは油やグリースなどによって劣化しないようにいつもきれいに清掃してください。損傷したコードは、交換、または修理に出してください。
- 刃物類は常に手入れをして、いつも良い切れ味で使用してください。
- 常に安全に能率良く使用していただくために、「保守・点検」の項目に従って定期点検をしてください。
- 点検・修理はお買い求めの販売店、または電動工具サービスセンターへお申し付けください。また、部品の交換の際は、サンコー製純正部品をご使用ください。

電気ディスクグラインダご使用上の注意！

先に電動工具ご使用上の一般的注意事項について申し述べましたが、さらにどの製品にもその製品特有の注意事項があります。

これからご使用頂くSD101G/SD125HGについては、下記の事項に特にご注意願います。

警告

- ◆ 使用電源は、銘板に表示してある電源で使用してください。
 - 表示を超える電源で使用すると、回転が異常に高速となり危険を伴います。
 - 200V仕様では、特殊プラグを使用します。ご使用前に「200Vコードのプラグの接続方法について」をご覧ください（7～8ページ参照）。
- ◆ ディスクカバーは、必ず取り付けて使用してください。
 - 万が一トイシが破壊したときの唯一の防護となります。
- ◆ 使用するオフセットトイシは、最高使用周速度 4,300m/min 以上の正規のトイシを取り付け、正しい使用面で研削してください。正しい使用面以外では、絶対に研削しないでください。
 - 正規以外のトイシを使用したり、また誤った面で研削すると、トイシが破壊し、けがや死亡事故につながります（14ページ参照）。
- ◆ トイシにひび、割れなどの異常がないことを確認してから使用してください。
 - 異常があると、トイシが破壊し、けがをする場合があります。
- ◆ ご使用前に、必ず試運転を行ってください。
 - 試運転を行わないと、作業中に破損によるけがの恐れがあります。
- ◆ 使用中は、振り回されないよう本体を確実に保持してください。特に始動時は気をつけてください。
 - 確実に保持していないと、機械に振り回され危険です。
- ◆ 水、研削液などは使用しないでください。
 - 乾式用のため、トイシの破壊によるけがや感電の恐れがあります。
- ◆ 本体を万力などで保持した使い方はしないでください。
 - モーターが焼損したりトイシが破壊したとき、けがや死亡事故につながります。
- ◆ 使用中は、回転部に手や顔などを近づけないでください。
 - 研削粉や火花が飛び非常に危険です。
- ◆ 研削粉は火花となって飛散します。ガソリン・ガス・塗料・接着剤などの引火性のある危険物の近くでは引火・爆発の恐れがありますので絶対に使用しないでください。

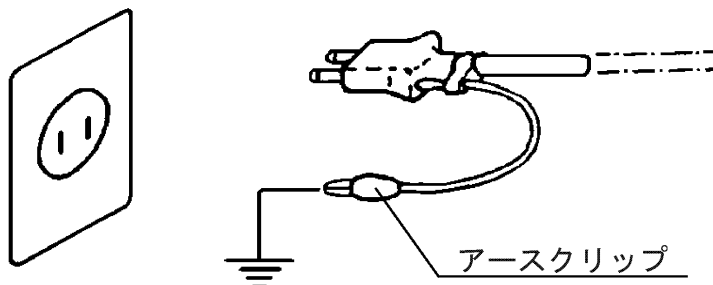
- ◆ 刃物等の交換は、本取扱説明書に従い正しく行ってください。
 - 刃物が破壊し、けがをする恐れがあります（14～15 ページ参照）。

〔事業者の方へ〕 トイシの取り換え・試運転は、法・規則で定める特別教育を受けた人に行わせてください。

関連法令 労働安全衛生規則……………第 36 条
労働安全特別教育規程……………第 1 条、第 2 条


- ◆ 回転させたまま、台や床などに放置しないでください。
 - 周囲の物を飛散させ、けがをする場合があります。
- ◆ 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店、または当社営業所に点検・修理を依頼してください。
 - そのまま使用していると、発火したり感電事故を起こします。
- ◆ 誤って落としたり、ぶつけたときは、トイシや機体などに破損亀裂がないことをよく点検してください。
 - 破損や亀裂、変形があると、機械が破損したり大けがをする場合があります。
- ◆ 延長コードを使用するときは、アース線を備えた 3 芯コードを使用してください。
 - アース線のない 2 芯コードですと、感電する場合があります。
- ◆ アース線または漏電しや断器を必ず取り付けてください。

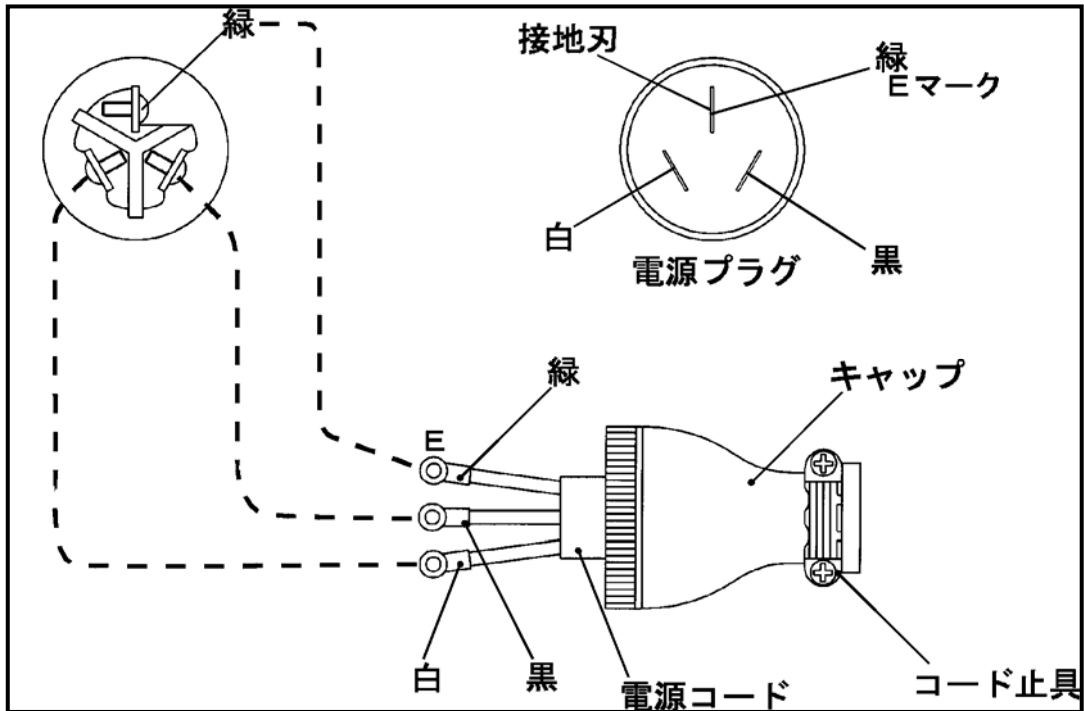
〔事業者の方へ〕 水など導電性の高い液体によって湿潤している場所、鉄板上、鉄骨上、定盤上等の場所で使用する場合、及び銘板表示 200V のグラインダについては、漏電しや断器に接続してご使用願います。上記の場所以外で使用する 100V のグラインダについては、図示のアースクリップに接続して確実に接地してください。確実にないと感電の恐れがあります（12 ページ参照）。




200V コードプラグの接続方法について

1. 付属品をご使用の場合

当社の200Vの電動工具は単相200V用の型  のプラグを付属品として入れております。使用時には必ずプラグを正しく接続してください。



警告

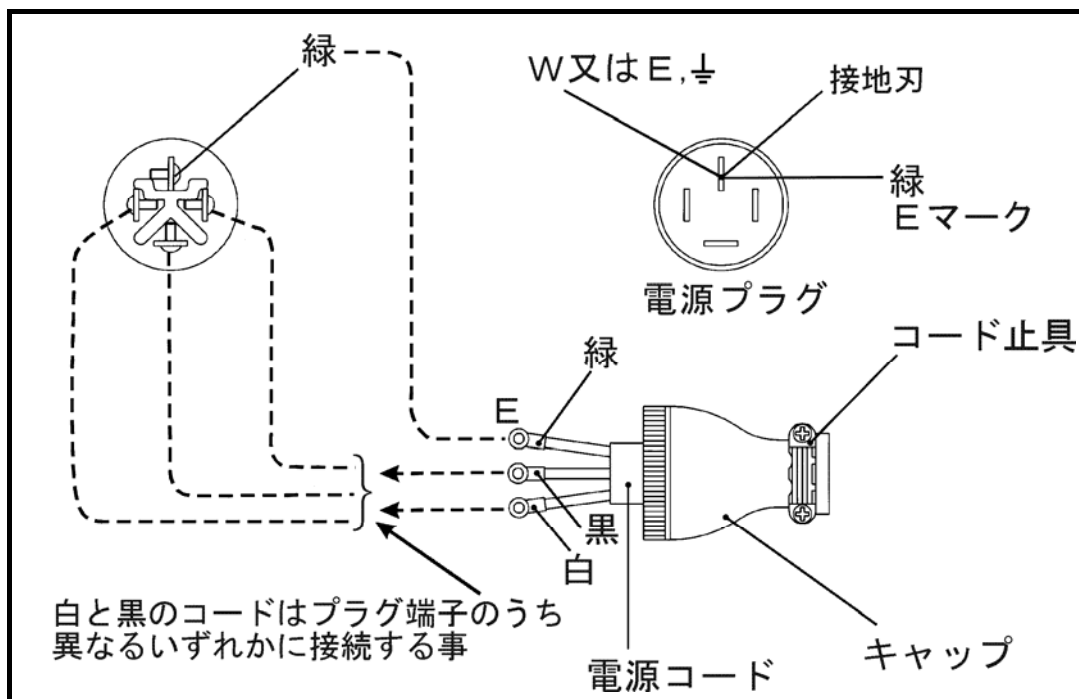
電源コードの緑色は接地線です。接続を間違えると感電し危険です。接続時には、接地線（緑色、Eマークチューブ付）を3極プラグの接地（E又はW、の記号）の端子へ必ず接続してください。間違えると感電し危険です。

緑色以外の2線は接地以外の端子のいずれかへ、それぞれ接続してください。端子がネジ締めの際は廻り止めを使用してください。接続が終わりましたら、キャップをきちんと付け、コード止具をしっかり締め、コードをプラグに固定し接続部に張力が加わらないようにしてください。

2. 貴社の電源コンセントの形状が異なる場合

市販の 200V 用 3 極プラグを、また、3 相 200V 電源コンセントを使用する場合には 3 相 200V 用 4 極プラグを接続しご使用ください。

(例) 3 相 200V 4 極プラグへの接続方法



⚠ 警告

電源コードの緑色は接地線です。接続を間違えると感電し危険です。接続時には、接地線（緑色、E マークチューブ付）を 4 極プラグの接地（E 又は、W、 \perp の記号）の端子へ、緑色以外の 2 線は接地以外の端子のいずれかへ、それぞれ接続してください。間違えると感電し危険です。

接続が終わりましたら、キャップをきちんと付け、コード止具をしっかり締め、コードをプラグに固定し接続部に張力が加わらないようにしてください。

- ◎ コンセント側の接地は、お近くの電気工事店にて、確認又は設置工事をしてください。（設置工事は電気工事士の資格が必要です）
- ◎ 接続の際には、接続方法を良く読んで接続してください。
接続は電気工事士の資格のある方、又はお近くの工事店での作業をする事をお薦めします

研削トイシを正しくご使用頂くために



誤った使い方をした場合、トイシが破壊して死亡または重傷をまねく恐れがあります。

すべきこと

1. トイシの取扱いは、“ころがすな・落とすな・ぶつけるな”の三原則を守ること。
トイシは、直射日光をさけ、湿気のない場所で保管すること。
2. 機械へ取り付ける前に、トイシのひび・われ・かけなどの外観検査をすること。
3. トイシに表示されている最高使用周速度・寸法などが、機械に適合していることを確認すること。
4. フランジは、外径と接触幅が左右等しく、適正なものを使用すること。
5. トイシにラベルがついている場合は、それを使用すること。
6. トイシカバーは、常にトイシの1/2以上を覆う適正なものを使用すること。
7. その日の作業開始前に1分間以上、トイシを取り替えたときは3分間以上の試運転をすること。携帯用グラインダについては安全な場所で試運転をすること。
8. トイシと加工面との角度は15°～30°で作業すること。
9. 作業中は、保護メガネ・防じんマスク・耳せん・手袋などの保護具を着用すること。
10. 火花の飛散を、しゃへい板などで防止すること。
11. 呼吸器疾患を防止するために、粉じんの発散防止と十分な換気をすること。

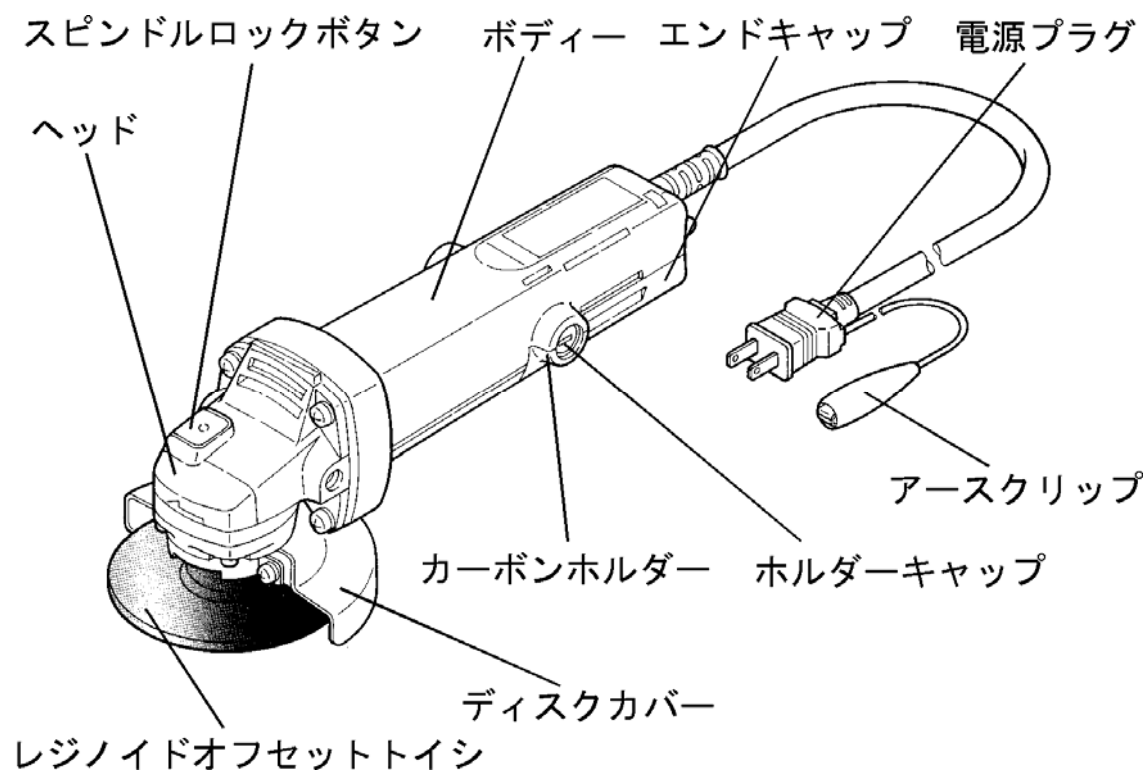
してはいけないこと

1. 落としたり、ぶつけたトイシや油ぬれのあるトイシ、検査で異常があったトイシは使用しないこと。
2. トイシの穴径が機械に適合しない場合、無理に押し込んだり、穴径の改修をしないこと。
3. トイシに表示されている最高使用周速度をこえて使用しないこと。
4. トイシとの接触面に変形・きず・よごれ・さびのあるフランジは使用しないこと。
逃げ部のないフランジは使用しないこと。
5. トイシをフランジへ取り付ける際は、締めすぎないこと。
6. トイシの使用面以外は、使わないこと。
7. トイシカバーを取り付ける前に、トイシを回転させないこと。
8. トイシを無理に加工物に押しついたり、みぞを掘ったり、みぞの中を研削しないこと。
9. 回転中のトイシには直接身体を触れないこと。
10. 試運転時には、トイシの回転方向の前には立たないこと。
11. 携帯用グラインダ作業では、トイシの回転が完全に止まらないうちに、グラインダを台・床・加工物などの上に置かないこと。
12. 引火・爆発の恐れのある場所では研削作業をしないこと。
13. 火花の飛ぶ範囲以内には立ち入らないこと。
14. 安全教育を受けていない方は、トイシの取り替え・試運転をしないこと。

製品仕様

形 式	SD101G	SD125HG	
使用電源	単相交流 50/60Hz		
使用電圧	100V / 200V		
消費電力	680W		
定格負荷電流	7.0A(100V品) 3.5A(200V品)		
無負荷回転数	9000MIN ⁻¹		
電 動 機	単相直巻整流子電動機		
砥石 寸法	外径	φ100 mm	φ125 mm
	厚さ (最大)	6 mm	6 mm
	穴径	φ15 mm	φ22 mm
使用砥石周速度	4,300m/min以上		
重 量	1.6 kg		

各部の名称



用 途

用 途	使用する市販品
鉄、青銅、アルミ物などのバリ取り および仕上げ溶接、溶断部の研削、 さび落とし	レジノイドフレキシブルトイシ (弾性トイシ) レジノイドオフセットトイシ
軟鋼材の切断	レジノイド切断トイシ
塗装面の下地みがき、さび落とし、 塗料落とし	サンディングディスク (専用パット 使用) ワイヤブラシ (φ 7.5 mm以下)
石材などの表面仕上げ	ハードディスク
かわら、タイル等の切断	ダイヤモンドホイール

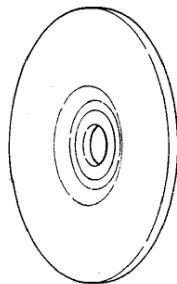
* 取付方法については、『トイシの取付け・取り外し』の項目をご覧ください。

* 作業には、適した研磨材をお選びください。

標準附属品

SD101G	SD125HG
100mm レジノイドオフセットトイシ…………… 1枚	125mm レジノイドオフセットトイシ…………… 1枚
ディスクパナ…………… 1個	
グリップ…………… 1個	
グリップ用バネザガネ…………… 1個	
ダイヤモンド専用フランジ…………… 1セット	

* レジノイドオフセットトイシについて



- 金属、非金属にかかわらずなく、全ての被研削物について、縦横自在にバリ取り、面取り粗仕上げ等の研削作業を行う極めて広い用途のトイシです。
- 一般的には、厚さ 4mm と 6mm があり、A24 P, A36 P, A/WA24 P, A/WA36 P, WA36 P が広く使用されます。

ご使用方法



トイシ交換後は、スピンドルロックが確実に元に戻っていることを確かめてください。

スピンドルロックが確実に元に戻っておらず、シャフトが固定されたままご使用されますと、破損の恐れがあり大変危険です。

★ ご使用になる前に次の準備をすませてください。



1. 漏電しゃ断器の確認……………

本機が接続される電源に感電防止用漏電しゃ断装置が設置されているか確認してからお使いください。

また、本機は必ず接地（アース）を行ってください。定格感度電流 15mA 以下、動作時間 0.1 秒以下の電流動作型の漏電しゃ断器の設置されている電源でお使いになる場合でも、より安全の為に接地されるようにお薦め致します。

2. 作業環境の整備・確認……………

作業する場所が注意事項にかかげられているような適切な状態になっているかどうか確認してください。

3. 延長コード……………

電源の位置が離れていて延長コードが必要なときは、製品を最高の能率で故障なくご使用いただくため、電流を流すのに十分な太さのものをできるだけ短くしてご使用ください。

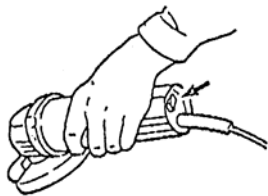
次の表は、本機に継ぐことのできるコードの太さ（芯線断面積）とその最大長さを示します。

芯線断面積	最大長さ
	AC 100V 7A以下
2mm ²	15m
3.5mm ²	30m

コードに損傷があった場合には、修理に出してください。

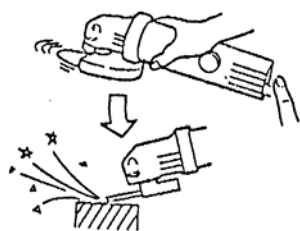
スイッチの操作

1. 本機はスイッチを” ON ” の方向に倒すと始動し、” OFF ” の方向に倒すと停止します。

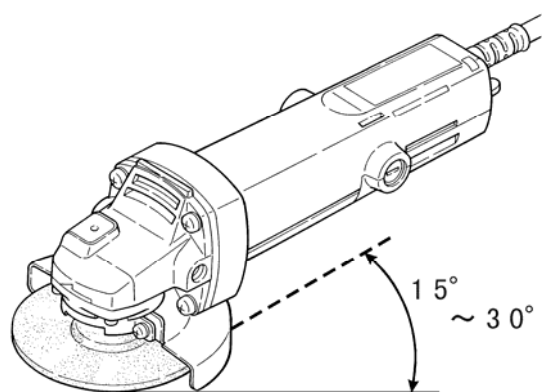


2. 作業時の注意

- ◇ 始動後、回転が一定になってから作業を初めてください。
- ◇ 適切な力をかけて研磨作業を行ってください。
 - 本機は必要以上に力をかけて作業しても、決して早く効率良く研削や研磨はできません。このような作業はトイシを傷め作業効率が低下し、機械の寿命も短くなります。
- ◇ 本機は切削時に火花を発生しますので、引火物や燃えやすい物に当たらないように注意してください。



3. 使用直後の注意

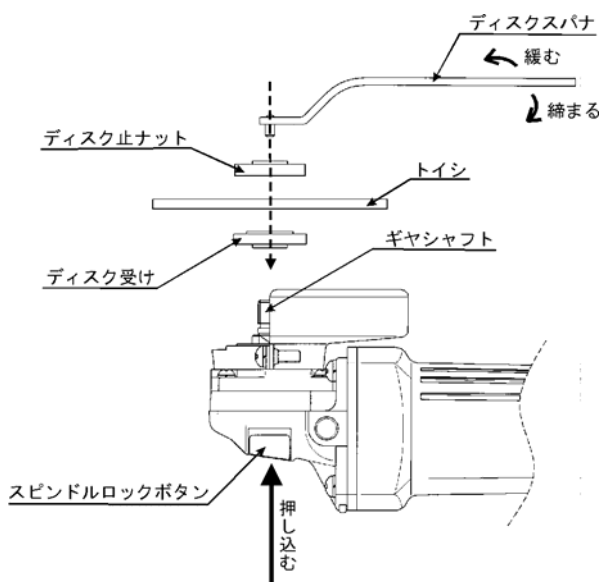


* オフセット研削トイシと加工面との角度は、 $15^{\circ} \sim 30^{\circ}$ が適当です。

- ◇ 使用後はスイッチを切って、トイシの回転が止まってから本機を置いてください。
- ◇ 回転が止らぬうちに切粉やごみの多い場所に置きますと、切粉やごみを吸い込むことがありますから注意してください。
- ◇ 機体に衝撃をかけますと、本体が破損したり、トイシにひびが入ったり割れたりする恐れがありますので、取扱いには十分注意してください。
- ◇ 運転中、機械の調子が悪かったり、異常に気がついた場合は直ちに運転を止めてください。

○ トイシの取り付け・取り外し

《作業順序》

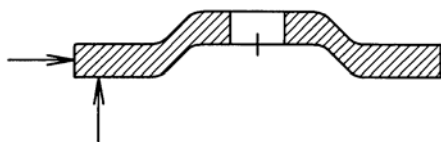


1. スイッチをOFFにし、プラグが電源よりはずれていることを確認します。
2. 本体のスピンドルロックボタンを押し込みながら、ギヤシャフトを手で回転させ、ギヤシャフトが固定される位置に合わせます
3. ギヤシャフトを上に向け、ディスク受けのゴム側を上にして、裏側の小判形凹部をギヤシャフトの切欠部に合わせて取り付けます。
4. トイシを取り付けます。
5. ディスク止ナットをねじ込みます。
6. 最後にディスクスパナで充分締め付けます。
7. スイッチがOFFであることを確認して、電源にプラグを差し込む。

○ トイシの選び方

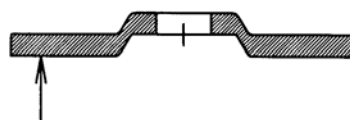
★ 最高使用周速度とトイシについて

1. オフセットトイシには、3,000m/min～4,800m/min のそれぞれ最高使用周速度があり、それ以上の周速度で回転させるとトイシが破壊し危険です。
正規寸法以上のトイシは危険ですのでお使いにならないでください。
本機は無負荷回転数 $9,000\text{MIN}^{-1}$ であり、4,300m/min 表示以上のトイシを使用してください。
2. トイシの穴径がディスク受けのパイロットより大きいと振動が激しく又トイシ破壊の恐れもあります。穴径の大きいもの、ディスク受けのパイロット径とトイシの穴径が合わないものは使用しないでください。
3. トイシはその使用面が定められています。必ず使用面で使ってください。



オフセットトイシ

使用面（周面，側面）

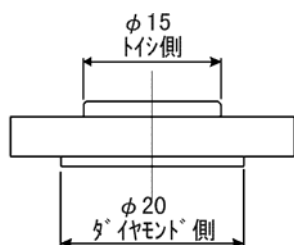


弾性トイシ

使用面（側面）

○ **ダイヤモンドホイール / レジノイド切断トイシ** を取り付ける場合

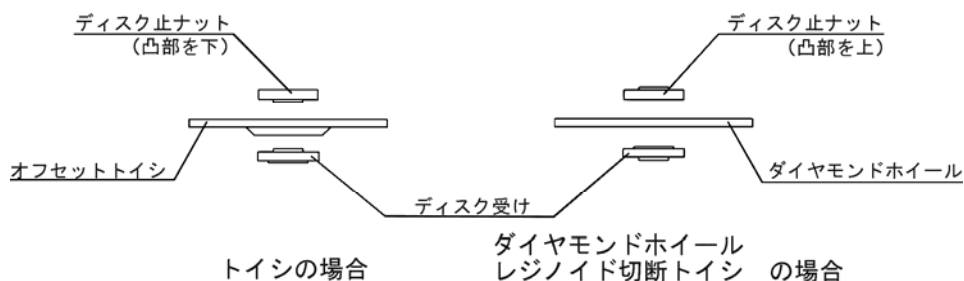
・ **SD101G (100mm)** の場合



ディスク受けの取付方向

SD101Gのディスク受けは、トイシとダイヤモンドホイール/レジノイド切断トイシについて、兼用で使用できるようになっております。

ダイヤモンドホイール/レジノイド切断トイシを取り付ける場合には、下図のように、ディスク受けのダイヤモンド側を上、ディスク止ナットの凸部を上にして本機に取り付け、トイシの取り付けの場合と同様に、ディスクスパナにて締め付けます。



- ※ レジノイド切断トイシをご使用の際には、必ず切断トイシ用カバー（別売品）を装着してください。
- ※ 市販されているダイヤモンドホイールの中にはアタッチメントの付いている物があります。その場合、ディスク受け及び、ディスク止めナットはトイシの場合と同様に使用します。

・ **SD125HG (125mm)** の場合 (レジノイド切断トイシのみ)

SD125HGでレジノイド切断トイシを使用する場合、取り付け・取り外しの方法は通常のトイシと同様です。14ページのトイシの取り付け・取り外しを参照してください。

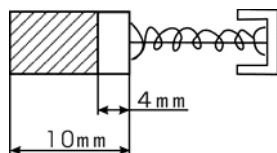
保守・点検

警告	点検、手入れの際は必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。
注意	各部取付ネジで緩んでいる箇所がないかどうか定期的に点検してください。もし緩んでいる箇所がありましたら締め直してください。緩んだままお使いになりますと危険です。

● **カーボンブラシの点検**……………

モータ部には、消耗品であるカーボンブラシを使用しております。

カーボンブラシの摩耗が大きくなりますと、モータの故障の原因となりますので、長さが摩耗限度（**4 mm**）ぐらいになりましたら新品と交換してください。



また、カーボンブラシはゴミなどを取り除いてきれいにし、カーボンホルダー内で自由にすべるようにしておいてください。

〔ご注意〕新品と交換の際は必ずサンコーミタチ純正のカーボンブラシをご使用ください。

交換方法

カーボンブラシは、マイナスドライバーなどでホルダーキャップを外しますと取り出せます。

● **モータ部の取扱いについて**……………

モータ部の巻線部分は本機の心臓部ともいえます。巻線部分にキズをつけたり、油や水をつけたりしないよう十分注意してください。

★ モータ内部にゴミやほこりがたまりますと、故障の原因となります。50 時間ぐらいご使用になりましたら、モータ部を無負荷回転させて、風取り入れ口の風穴からエアガンなどで空気を吹き込んでください。内部のゴミやほこりの排出に効果があります。

製品や付属品の保管

使用しないで製品や付属品の保管場所として、下記のような場所は避け、安全で乾燥した場所に保管してください。



- お子様の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所
- 軒先など雨がかったり、湿気のある場所
- 温度が急変する場所
- 直射日光の当たる場所
- 引火や爆発の恐れがある揮発性物質の置いてある場所

このような場所には保管しない。

ご修理の際は

重 要：修理時には本機に使われている部品と同じ部品のみ使用してください。

本機は厳密な精度で製造されています。従いましてご自分で修理なさらないでお買い求めの販売店または、サンコーミタチサービスセンターにお申し付けください。

サンコーミタチ サービスセンター

■指定サービス店

地区	会社名	住所	TEL	FAX
札幌市	(株)拓進産業	札幌市白石区中央2条5-1-10	011-811-4421	011-814-8177
仙台市	(有)仙台機器サービス	仙台市泉区上谷刈1-2-7	022-373-3757	022-373-3583
茨城県神栖市	タカナ実工業所	茨城県神栖市知手4381-5	0299-96-2787	0299-96-2787
宇都宮市	(有)町井工研	宇都宮市下平出町82-7	028-662-8973	028-663-6769
群馬県玉村町	前島工機	佐波郡玉村町大字五料1058-1	0270-65-5313	0270-65-5313
埼玉県上尾市	(株)八潮 埼玉支店	埼玉県上尾市原市中3-7-2	048-720-7770	048-720-2004
千葉市	(有)神田商会	千葉市中央区蘇我3-32-42	043-264-7502	043-264-7502
東京都葛飾区	(株)シンワ産業	葛飾区細田5-16	03-3673-1334	03-3673-1343
東京都大田区	(株)八潮 本社	大田区仲六郷2-40-4	03-3733-9320	03-3733-9336
東京都大田区	(有)シンワ電機	大田区西糞谷2-20-24	03-3744-3735	03-3744-6275
静岡市	駿河機工	静岡市清水七ツ新屋513-1	0543-45-2906	0543-45-9102
大阪市	(有)タニモト商会	大阪市西淀川区御幣島2-19-3	06-6471-2476	06-6478-5552
高松市	愛神電機(株)	高松市三名町739-7	087-866-3411	087-866-3412
北九州市	(有)電動機器メンテ	北九州市戸畑区幸町9-21	093-861-2700	093-861-2705
長崎市	(有)原電機	長崎市三原2-5-27	095-845-5027	095-845-5070

■エリアサービス店

北海道地区		TEL	FAX				
江別市	北海道機器サービス(有)	011-386-6562	011-386-7878	富山市	東仙電機製作所	076-421-4210	076-421-4210
東北地区				松本市	(有)エコ酸電	0263-35-4839	0263-36-9678
弘前市	(有)弘前ニューマチック	0172-87-3871	0172-87-3799	松本市	(有)エヌケーサービス	0263-78-2608	0263-78-5569
秋田市	(有)成田電機サービス	018-845-3566	018-846-7769	関西地区			
北上市	(有)北上テクノサービス	0197-66-6327	0197-66-6327	大東市	竹好商会	072-875-6860	072-875-6861
いわき市	(有)常盤エンジニアサービス	0246-44-4070	0246-44-4070	堺市	宏洋商会	072-252-3073	072-252-7122
山形市	(株)朝倉電機	023-681-7327	023-681-7328	尼崎市	笠村電動サービス	06-6493-1912	06-6493-1915
関東地区				彦根市	(株)彦根電機製作所	0749-22-1654	0749-22-1655
北本市	(有)田中電機工業	048-591-0230	048-591-0849	大阪市	山田商会	06-6962-6088	06-6962-6026
東京都北区	福島電機商会	03-3914-1253	03-3914-1253	神戸市	松田電機サービス	078-577-3184	078-577-3174
西東京市	(有)金子機電	042-463-2918	042-463-2721	神戸市	明和電機商会	078-975-4850	078-975-4851
横浜市	(有)東海電機工業	045-491-2681	045-481-2749	播磨町	(株)丸池機工	079-437-0056	079-437-0059
秦野市	ハタノ建機産業(株)	0463-82-7101	0463-82-7007	有田市	菅野電機商会	0737-82-5912	0737-82-3670
藤沢市	(有)東海電機工業	0466-49-5070	0466-48-3103	中国・四国地区			
東海・信越・北陸地区				浅口市	ヘンミ興業	0865-44-4691	0865-44-4691
名古屋市	ヨシムラ電機	052-881-9949	052-881-9949	周南市	三和電機工業所	0834-28-0512	0834-28-2081
名古屋市	広栄社	052-805-8878	052-805-8887	徳島市	(有)橋本利電業社	088-631-9203	088-631-9205
四日市市	(株)城山商会	059-331-6998	059-331-3174	九州地区			
富士市	駿河商事	0545-36-2135	0545-36-2136	春日市	新栄商会	092-574-2626	092-574-2916
新潟市	(有)新和産業	025-269-3323	025-268-6934	熊本市	(有)内山電機サービス	096-364-3785	096-364-3742

サンコーミタチ株式会社

〒390-1243 長野県松本市神林 7107-34（臨空工業団地）

TEL (0263)40-0600(代) FAX (0263)40-0622

ホームページ <http://www.sanko-mitachi.com>

* 製品および付属品は、改良のため仕様や外観を予告なしに変更することがあります。