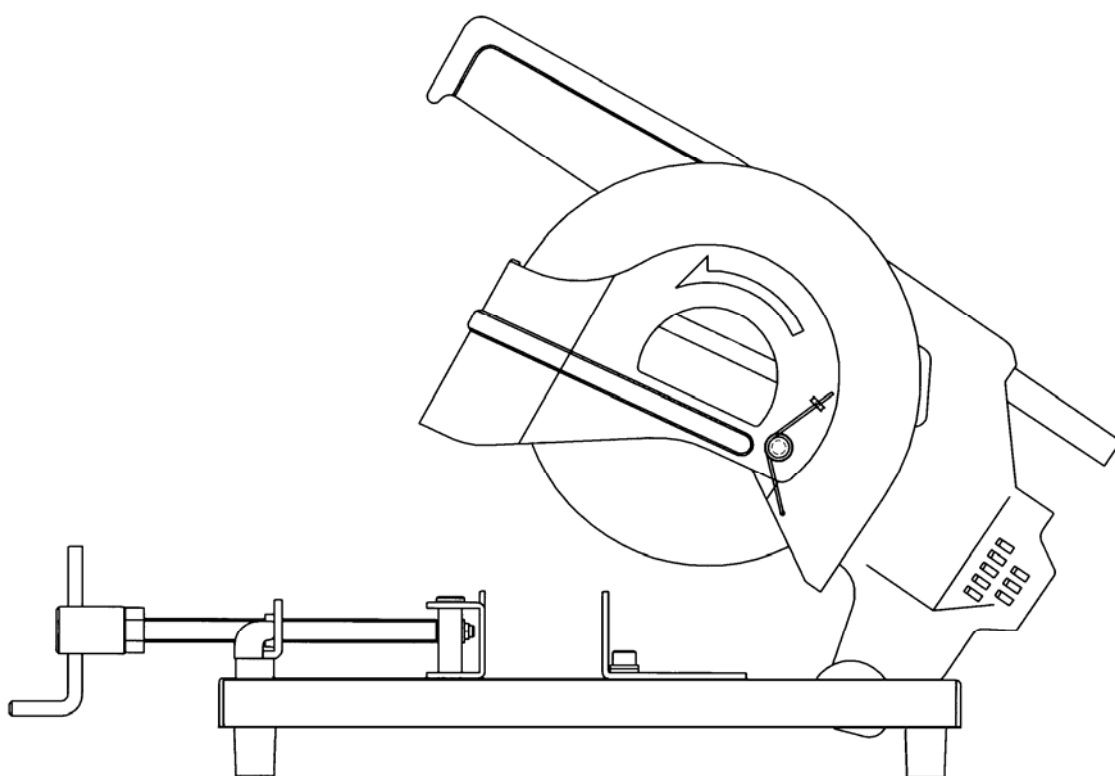


MITACHI ミニハーレー Cタイプ

TIP SAW CUTTING MACHINE **取扱説明書**

SSC-165 □

□ このマークは二重絶縁を表しており、アース（接地）は不要となります。



サンコーミタチ株式会社

警告

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。

チップソー切断機 取扱説明書

MODEL : SSC-165

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 MITACHI ミニハーレーCタイプをお買い上げいただ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いただくため、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いただ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いただくために	2
SSC-165 ご使用上の注意！	5
切断トイシを正しくご使用いただくために	6
チップソーを正しくご使用いただくために	7
標準附属品	8
製品仕様	9
各部の名称	9
用 途	10
ご使用方法	10
保守・点検	13
ご修理の際は	14
サービスセンター一覧	15

電動工具を安全にご使用いただくために

- ・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いただくために」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いただくために」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

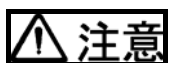
ご使用上の注意事項は「⚠ 危険」「⚠ 警告」「⚠ 注意」に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。



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。



1. ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読みいただき、使い方を十分理解してください。
2. 周囲を清潔に
 - 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
 - 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、引っかかないよう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しないでください。
- 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、ふさがしないでください。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。
 - ◆ 湿気が多い場所。
 - ◆ 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、サンコーミタチ製純正部品をご使用ください。

SSC-165 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。

これからご使用いただくSSC-165については、下記の事項について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
 - 表示を越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。
- 試運転の励行を
 - ご使用前に必ず試運転を行って異常のないことを確認してください。
- 刃物の扱いを丁寧に
 - 刃物には衝撃を与えないでください。
- 切断作業は回転が上ってから
 - 切断作業は、スイッチ入り後、回転が完全に上昇してから行ってください。
- 異常時には直ちにスイッチを切る
 - 使用中に刃物が止まったり、異音を発した時等は、直ちにスイッチを切ってください。
- 研削火花に注意
 - 研削粉は火花となって飛散しますから引火しやすい物、傷つきやすい物は危険のない所に遠ざけてください。また、研削火花を直接手足などに当てないようにしてください。
- 刃物の交換は正しく
 - 刃物を交換する場合は、本取扱説明書の手順に従って確実に行ってください。
- 回転中刃物には手や身体を近づけないでください
 - 切り傷や巻き込まれの原因となり危険です。
- 刃物締め付け部品の扱いを丁寧に
 - 軸・フランジ等の刃物締め付け部品は、傷つけないようにご注意ください。刃物破損の原因となります。
- 高所での作業に注意
 - 高所での作業は危険ですので、安全で安定した場所でご使用ください。
- 保護メガネで目の保護を
 - 作業時中は必ず保護メガネをご使用ください。また、切粉が多く出る場合はマスクもつけてください。
- 運搬は丁寧に
 - 持ち運ぶときには、チェーンをチェーンフックにかけてください。
- 純正刃物以外は使用しない
 - 純正刃物を必ず使用してください。純正刃物以外を使用した際の事故については一切の責任を負いません。

切断トイシを正しくご使用いただくために



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”の三原則をまもること。
トイシは直射日光を避け、湿気のない場所で台板に平積みにする事。
2. トイシは、必ず先入れ先出しで使用する事。
3. 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。
4. 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。
5. 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。
6. トイシを取り付ける前に、必ず回転方向を確認すること。
7. 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。
8. 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。
9. 加工物は、しっかりと固定すること。
10. 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。
11. 火花の飛散を、しゃへい板などで防止すること。
12. 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、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、ナットを締めすぎないこと。
6. トイシの側面を使用しないこと。
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けないこと。
9. 回転中のトイシに手・足・指などを触れないこと。
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。

チップソーを正しくご使用いただくために

安全にご使用頂くために以下の注意事項を必ずよくお読みください。



危険

回転中のチップソーに絶対に触れないでください。直接、あるいは巻き込まれによる、けがの危険があります。



警告

1. ディスクカバー及び移動カバーは絶対に外したり固定したりしないでください。
チップソーが破損したとき、飛散した破片が当たり、ケガの恐れがあります。
2. 作業場所には、関係者以外は近づかないでください。
チップソーが破損したとき、保護カバーがあっても破片が飛び出すため、破片が当たり、ケガの恐れがあります。
3. 着火や爆発の恐れがある場所では使用しないでください。
チップソーの刃先は、使用中に熱を発生しますので、上記の場所で使用しますと、爆発や火災の発生する恐れがあります。
4. 製品に表示されている最高使用回転数より低い回転数で使用してください。
高い回転数で使用した場合、チップソーの破損により、ケガの恐れがあります。
5. チップソーと電動工具は被削材に適合していることを確かめてください。
適合していない場合、チップソーの欠損等の異常が発生し、飛散した異物でケガの恐れがあります。
6. チップソーは指定の直径のものを使用してください。
指定より小さいチップソーを使用した場合、保護カバーとの間に巻き込まれたり異物が飛び出す等の理由により、ケガの恐れがあります。
7. 切断する材料が長い時はベース高さに合った物で支えてください。
バランスが悪いとケガの原因になります。
8. 切断寸法は、最低 20mm 以上としてください。
材料の切り落とし側が小さいと、刃物に切断物が接触し飛散する場合があります。
9. 再使用するチップソーに、刃先の欠損、欠落または本体のひび割れ、歪み、異常摩擦など傷が無いことを確かめてください。
これらの傷を発見した場合には、絶対に使用しないでください。
チップソーが破損し、ケガの恐れがあります。
10. チップソーの取り付け時には、スイッチを OFF にしてあることと、電源プラグをコンセントから抜いてあることを確かめてください。
不意に起動して、ケガをする恐れがあります。
11. 刃先の向きを切断機の回転方向に合わせて取り付けてください。
反対方向で使用した場合、刃先が欠落、飛散し、ケガの恐れがあります。



12. 加工する被削材をしっかりと固定してください。
作業が不安定になり、被削材が欠けて飛んだり異常な食い込みを起こし、ケガの恐れがあります。
13. 切断送りはまっすぐに行ってください。
無理な力や衝撃を与えないでください。
材料や工具の反発、チップソーの欠損により、ケガの恐れがあります。
14. 切断中に異常音、異常振動が生じたときには、直ちに作業を中止してください。
欠損、脱落、過熱などにより、ケガの恐れがあります。
15. 使用後はスイッチを **OFF** にして、電源プラグをコンセントから抜いてください。
不意に起動して、ケガをする恐れがあります。
16. 刃先の再研磨、本体や中心穴の修正加工等チップソーの加工は、専門のチップソー加工所で行ってください。
刃先の研磨を自分で行う場合は、専用の研磨機械を使用し、その機械の取扱説明書の指示をまもり、新品時の刃先角に合わせて行ってください。
また再研磨を行った後、チップの脱落や欠損、未研磨刃等の異常がないことを確かめてください。
チップソーに異常がある状態で使用すると、欠損や発熱等でケガの恐れがあります。



1. 作業前に人のいない方向にチップソーを向けて空転させ、機体の振動やチップソーの面振れなどの異常がないことを確かめてください。
異常があるとケガの原因になります。
2. 切れ味が悪くなったときは、刃先の再研磨を行ってください。
3. 純正刃物を必ずご使用下さい。

標準附属品

SSC-165
チップソー 外径 165mm×刃厚 1.6mm×内径 20mm
17mm メガネレンチ
ストップスパナ
5mm L型レンチ

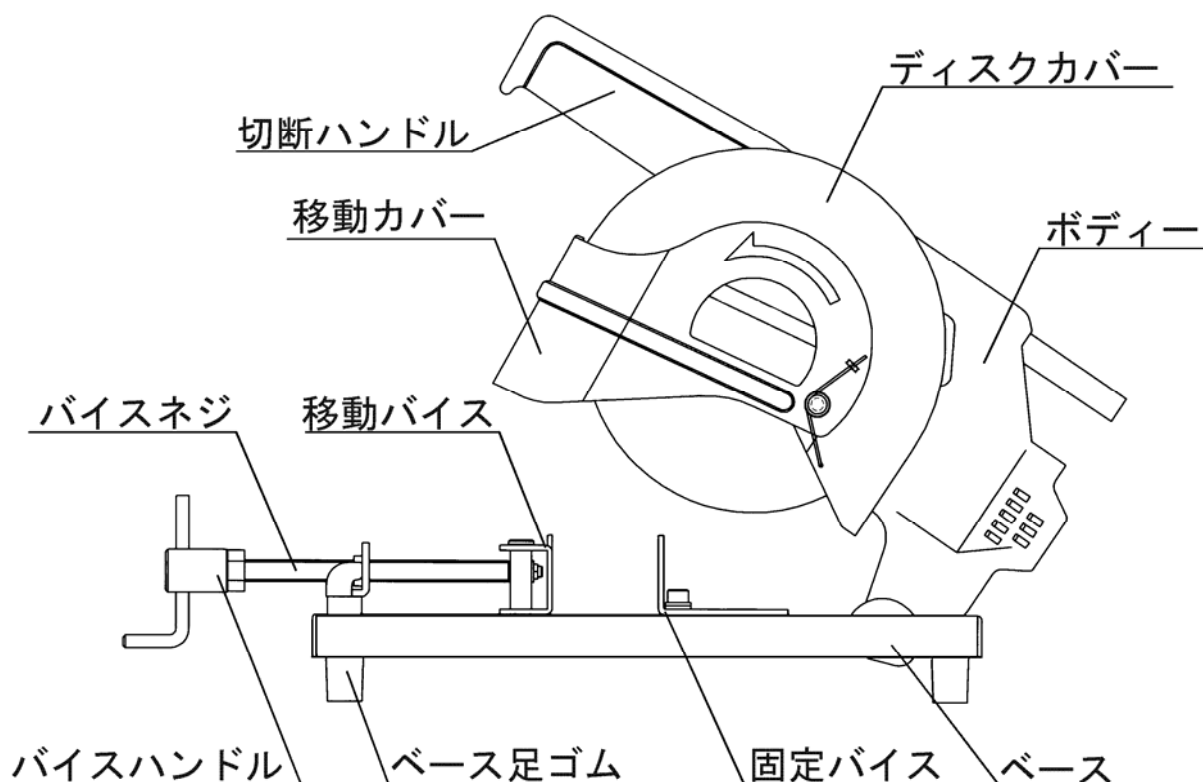
製品仕様

形 式	SSC-165		
使 用 電 源	単相交流 50/60Hz		
使 用 電 圧	100 V		
全 負 荷 電 流	4.5 A		
電 動 機	単相直巻整流子電動機		
絶 縁 構 造	二重絶縁		
チップソー寸法	外径 165mm×刃厚 1.6mm×内径 20mm		
切断トイシ寸法	外径 150mm×刃厚 2mm×内径 22.23mm		
無 負 荷 回 転 数	8,500 MIN ⁻¹		
最大切断寸法	直 角	丸パイプφ54 角パイプ 45×45	アングル 50×50 t=6
	45°	丸パイプφ40 角パイプ 40×40	アングル 35×35 t=5
バイス最大開き	110 mm		
重 量	4.3 kg		
コ ー ド	2芯キャブタイヤケーブル 2.8 m		

※ 切断トイシ使用時は、最大切断寸法が変わります。

※ 切断物の大きさにあわせて固定バイスの位置を決めて下さい。

各部の名称





用 途

- 水道管、電線管、L形アングル、Cチャンネル、軽天バー、エアータンク等各種軟鋼材の切断

ご使用方法

★ ご使用になる前に次の準備をすませてください。




1. すえ付け……………
傾斜のない平坦な場所にすえ付け、安定した状態にしてください
2.  二重絶縁について……………
二重絶縁の電動工具ですので、一般電動工具よりも絶縁性を高めた機械であり、感電の危険の極めて少ないものなので、接地（アース）が省略されます。また二重絶縁の構造として、 のマークを表示しております。
3. 継ぎコード……………
電源の位置が離れていて継ぎコードが必要な時は、製品を最高の効率で故障なくご使用いただくため、電源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
	AC100V 7A 以下
2 mm 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。

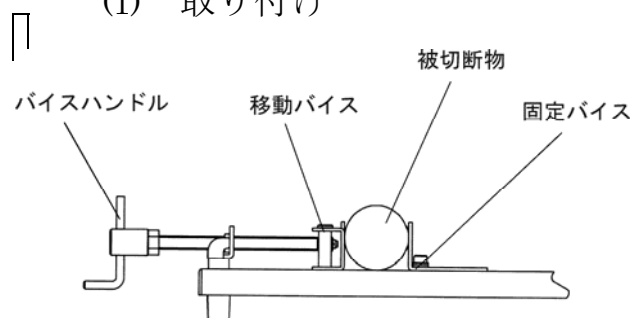
4. 作業環境の整備・確認……………
作業する場所が注意事項に掲げられているような適切な状態になっているかどうか確認してください。
5. チェーンを外す……………
作業時には、チェーンで可動部が固定してあるか確認し、もし固定してある場合には、ハンドルを少し下に押し、チェーンをチェーンフックから外してください。決して、チェーンを付けた状態でスイッチを入れないでください。

○ 切断方法

	<ol style="list-style-type: none"> 1. 切断作業は、周りに人のいないことを十分確かめてから行ってください。 2. 刃物の真後ろに体を置いた切断作業は行わないでください。 3. 刃物を回転させたまま、被切断物の取り付け取り外しを行わないでください。
---	--

1. 被切断物の固定……………

(1) 取り付け



固定バイスと移動バイスとの間に被切断物をはさみ、ハンドルを右回しして移動バイスを移動させ、被切断物を固定します。

被切断物は、確実に固定してください。

(2) 取り外し

切断作業が終わったら、ハンドルを左に回して緩め被切断物を取り外してください。

2. スイッチの操作……………


スイッチは指で引金を引くと入り、離すと引金が戻りスイッチが切れます。

3. 切込み……………

- (1) スイッチを入れ回転が完全に上がりましたら、ハンドルを静かに押し下げ被切断物に近づけます。
- (2) 刃物が被切断物に接したら、さらに切断ハンドルを徐々に押し下げ、切り込みをかけます。
- (3) 切断(あるいは所定の切り込み)が終了したところで切断ハンドルを持ち上げ、元の位置へ戻します。
- (4) 1回の作業が終わるごとにスイッチを切って回転を止め、次の段取りをしてください。

[ご注意]

- ハンドルに力を入れれば速く切れるとは限りません。力を入れすぎるとモーター部に無理をかけ能率も悪くなります。
- 切断時間が1分以上かかる場合は、途中で切り込みを止め10～20秒無負荷で

	<p>作業が終わりましたら必ずスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いてください。</p>
---	---

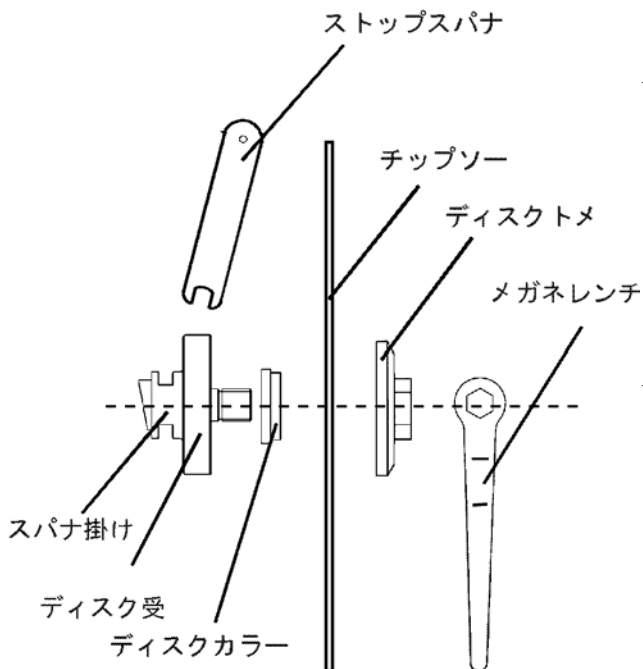
運転してモーターを冷却しながら作業してください。

刃物の取り付け・取り外し



注意

万が一の事故を防止するために必ずスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いておいてください。また、刃物交換の際は必ず手袋を着用してください。



☆ 刃物の取り外し………

上面から見てボディーとディスクカバーのすき間からストップスパナをディスクウケのスパナ掛けの部分に差し込んでギヤシャフトを固定させます。

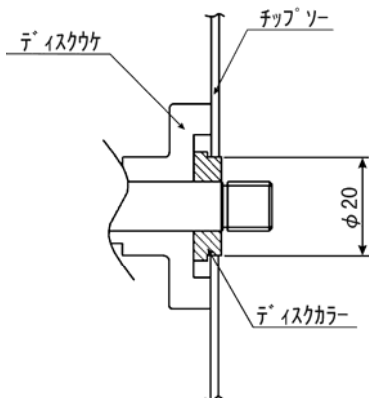
この状態で移動カバーをあげてメガネレンチでディスクトメを緩め刃物を取り外してください。左にまわすと緩みます。

☆ 刃物の取り付け………

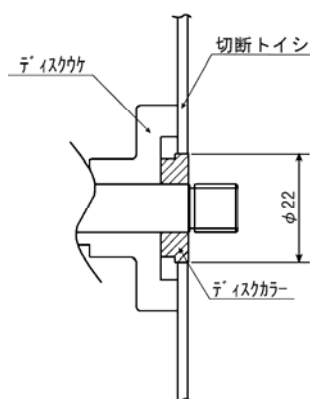
ディスクトメについているゴミをよく取り除いて、あとは取り外しと逆に行います。最後に移動カバーを忘れずに確実にもとの位置にもどして下さい。

〔ご注意〕

- 機体の振動が大きい場合は刃物取り付け位置をずらし、振動の少ない位置に固定してご使用ください。
- ディスクカラーは取り外せません。紛失しない様注意してください。
- ディスクカラーはチップソー使用時と切断トイシ使用時では向きが変わります。取り付けの際には十分注意してください。

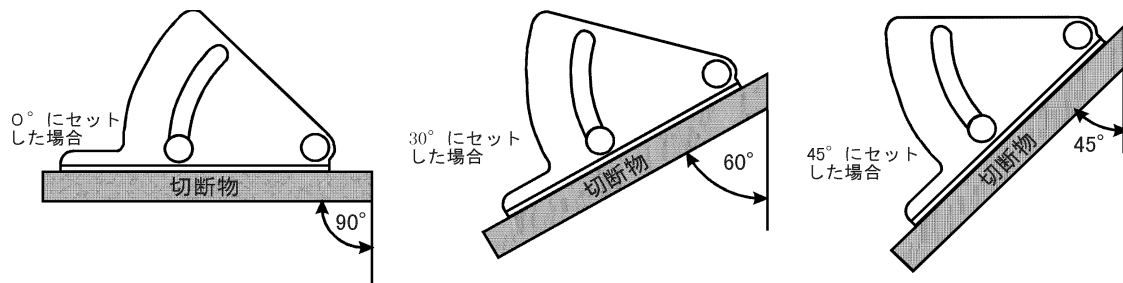


a) チップソー取り付けの場合

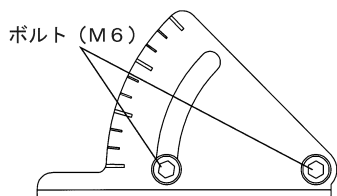


b) 切断トイシ取り付けの場合

○ バイスの使い方

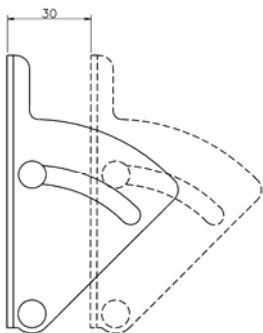


1. 角度切り……………



角度調整は付属のL型レンチを使用します。2本のボルトを緩め任意に固定バイス目盛りをベースのマーク（V溝）に合わせます。そして、2本のボルトを強く締めてください。

2. 固定側バイスの移動……………



● 出荷時の場合

工場出荷時は、最大バイス開き 80mm にしてありますが、80mm 以上の開きが必要な場合は2本のボルトをはずして点線の位置に移動させます。

この場合、最大バイス開きは 110mm にセットできます。

保守・点検

⚠ 警告

点検、手入れの際は必ずスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いてください。

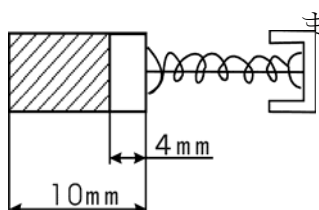
⚠ 注意

1. 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。

2. 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、モーターの故障の原因となりますので、長さが摩耗限度（4mm）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、マイナスイン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。

3. モータ部の取扱いについて……

モーター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湿気のない圧縮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。

4. 製品や付属品の保管……

使用しない時の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て保管してください。



- お子様の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所
- 軒先など雨が降ったり、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

安心と信頼のミタチ電動工具サービス網

■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	大田区西糀谷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)成田機電サービス	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)常磐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	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	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。

A