

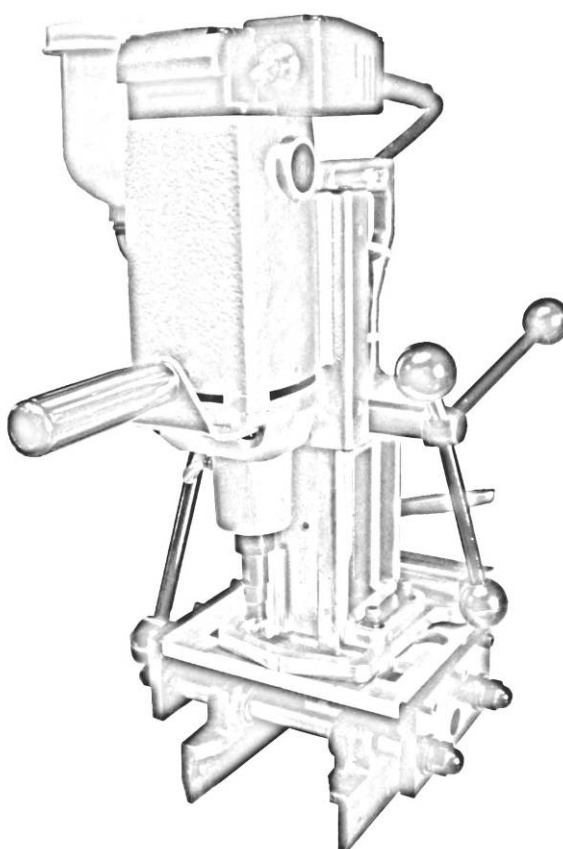
# MITACHI

PROfessional TOOLS

ミタチ ホールエース

## MDC150A

### 取扱説明書



- このたびは、サンコーミタチ製ホールエース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り、本機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読みになった後、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。

目 次	ページ
● 安全上のご注意	1
● 使用上のご注意	5
● 製品仕様	7
● 標準付属品	7
● 用 途	7
● 各部の名称	8
● ご使用前の準備	9
● ご使用前に	10
● ご使用方法	11
● 刃物の取り付け・取り外し	13
● 保守・点検	16
● ご修理の際は	17
● サービスセンター一覧	18

☆ 注意文の「⚠警告」「⚠注意」「注」の意味について

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

**⚠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ご注意。

**⚠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ご注意。

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付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ますので、必ず守ってください。

**注** : 製品及び付属品の取扱い等に関する重要なご注意。

## 安全上のご注意

- ・ 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ・ ご使用前に、この「安全上のご注意」をすべてよくお読みのうえ、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。
- ・ 他の人に貸し出す場合は、いっしょに取扱説明書もお渡しください。

### **⚠警告**

1. 作業場は、いつもきれいに保ってください。
  - ・ ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。
2. 作業場の周囲状況も考慮してください。
  - ・ 電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で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。
  - ・ 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。
3. 感電に注意してください。
  - ・ 電動工具を使用中、身体をアース（接地）されているものに接触させないようにしてください。  
(例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠)

4. 子供を近づけないでください。
  - ・ 作業員以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
  - ・ 作業員以外、作業場へ近づけないでください。
5. 使用しない場合は、きちんと保管してください。
  - ・ 乾燥した場所で、子供の手の届かない安全な所、または錠のかかる所に保管してください。
6. 無理して使用しないでください。
  - ・ 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力にあった速さで作業してください。
7. 作業にあった電動工具を使用してください。
  - ・ 小形の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行う作業には使用しないでください。
  - ・ 指定された用途以外に使用しないでください。
8. きちんとした服装で作業してください。
  - ・ だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがありますので着用しないでください。
  - ・ 屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。
  - ・ 長い髪は、帽子やヘアカバー等で覆ってください。
9. 保護メガネを使用してください。
  - ・ 作業時は、保護メガネを使用してください。また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。
10. 防音保護具を着用してください。
  - ・ 騒音の大きい作業では、耳栓、耳覆い(イヤマフ)などの防音保護具を着用してください。
11. 集塵装置が接続できるものは接続して使用してください。
  - ・ 電動工具に集塵機などが接続できる場合は、これらの装置に確実に接続し、正しく使用してください。
12. コードを乱暴に扱わないでください。
  - ・ コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張って電源コンセントから抜かないでください。
  - ・ コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。
13. 加工するものをしっかりと固定してください。
  - ・ 加工するものを固定するために、クランプや万力などを使用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。

14. 無理な姿勢で作業をしないでください。
  - ・常に足元をしっかりとさせ、バランスを保つようにしてください。
15. 電動工具は、注意深く手入れをしてください。
  - ・安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
  - ・注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
  - ・コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店または電動工具サービスセンターに修理を依頼してください。
  - ・延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
  - ・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースなどが付かないようにしてください。
16. 次の場合は、電動工具のスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いてください。
  - ・使用しない、または、修理する場合。
  - ・刃物、トイシ、ビットなどの付属品を交換する場合。
  - ・その他危険が予想される場合。
17. 調節キーやレンチ等は、必ず取り外してください。
  - ・電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチなどの工具類が取り外しであることを確認してください。
18. 不意な始動は避けてください。
  - ・電源コンセントにつないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
  - ・電源プラグを電源コンセントに差し込む前に、スイッチが切れていることを確認してください。
19. 屋外使用に合った延長コードを使用してください。
  - ・屋外で使用する場合、キャプタイヤコード、またはキャプタイヤケーブルの延長コードを使用してください。
20. 油断しないで十分注意して作業を行ってください。
  - ・電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
  - ・常識を働かせてください。
  - ・疲れている場合は、使用しないでください。

21. 損傷した部品がないか点検してください。

- ・使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。

- ・可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の損傷、取付け状態、その他、運転に影響を及ぼす全ての箇所に異常がないか確認してください。

- ・損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。

取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店、または電動工具サービスセンターに修理を依頼してください。

スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店、または電動工具サービスセンターに修理を依頼してください。

- ・スイッチで始動、および停止操作の出来ない電動工具は、使用しないでください。

22. 正しい付属品やアタッチメントを使用してください。

- ・本取扱説明書、および本機カタログに記載されている付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因となる恐れがありますので使用しないでください。

23. 電動工具の修理は、専門店で依頼してください。

- ・この製品は、該当する安全規格に適合していますので改造しないでください。

- ・修理は、必ずお買い求めの販売店、または電動工具サービスセンターにお申し付けください。

- ・修理の知識や技術のない方が修理しますと、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因となります。

## ホールエース 使用上のご注意

先に電動工具ご使用上の一般的注意事項を述べましたが、ホールエースをご使用の際には、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

### 警告

- ◆ 使用電源は、銘板に表示してある電圧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。
- ◆ 使用中は回転部に手や顔などを近づけないでください。
  - ・切削粉が飛び非常に危険です。
- ◆ カミソリ部、及びバイスシャフトのネジ部には時々注油してください。
- ◆ 切り始めのくいつき時はカッターを被削材にあまり強く当てないようにしてください。
- ◆ 切削時、急に回転が遅くなった場合はほとんどが切り粉のつまりが原因なので、ドリル部を速やかに数回上下させて切り粉を排出し、切削中は回転が止まらないようにしてください。
- ◆ できるだけ切削油を使用するようにしてください。無給油に比較し、2倍以上（当社テスト値）刃持ちがよくなります。
- ◆ 被削材を間違えないようにしてください。特にステンレス等の切削は、刃持ちを著しく低下させます。
- ◆ 刃の切れ味が悪くなってきたら早めに再研磨をしてください。
- ◆ バイスは、本体が浮き上がらないようにしっかり締め付けて、作業してください。
- ◆ カミソリ部にガタがあると刃物のカケの原因となりますので、調整してください。
- ◆ 必ず、左右へのスライド部（パラレルスイング部）をクランプレバーでロックしてから切削してください。
- ◆ 回転させたまま、台や床などに放置しないでください。
  - ・周囲の物を巻き込み、けがをする場合があります。
- ◆ 工具の交換、停電の際には、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。
  - ・差したままですと、不慮の始動などでケガをする場合があります。

- ◆ 使用中、機械の調子が悪い時や異常音がした時は、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、または当社サービスセンターに点検・修理を依頼してください。

- ・そのまま使用していると、発火、感電の恐れがあり、けがの原因になります。

- ◆ 延長コードを使用する時は、アース線を備えた3芯コードを使用してください。

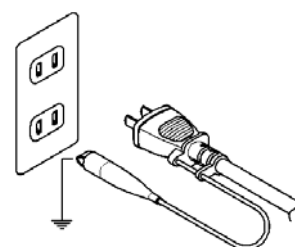
- ・アース線のない2芯コードですと、感電の原因になります。

- ◆ アース線または漏電遮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の電動工具については、漏電遮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の電動工具については、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。



関連法令 労働安全衛生規則 (第333条、第334条)  
電気設備の技術基準 (第18条、第41条)

## ⚠ 注意

- ◆ 刃物や付属品は、取扱説明書に従って確実に取り付けてください。
  - ・確実にないと、外れたりし、けがの原因になります。
- ◆ 新しい刃物を取り付け、はじめてスイッチを入れるときは、刃物の露出から一時身体を避けてください。
  - ・刃物が破損したとき、けがの原因になります。
- ◆ 試運転を行ってください。
  - ・試運転せずに作業を開始すると、思わぬけがの原因になります。
  - ・試運転時間は、刃物交換時3分以上、その日の作業開始時1分以上です。
- ◆ 高所作業のときは、下に人がいないことをよく確かめてください。また、コードを引っ掛けたりしないでください。
  - ・材料や機体などを落としたときなど、事故の原因になります。
- ◆ 指定以外の刃物での切断作業はしないでください。

## 製品仕様

型 式	MDC150A
使 用 電 源	単相交流50/60Hz
使 用 電 圧	100V
入 力	635W
全 負 荷 電 流	6.5A
無 負 荷 回 転 数	1,100min <sup>-1</sup>
質 量	11kg
電 動 機	単相交流直巻整流子電動機
バ イ ス 能 力	45~150mm
ス ラ イ ド 能 力	0~100mm
使 用 刃 物 能 力	特殊ホールカッター 最大22mm
最 大 パ イ プ 貫 通	100mm(別売りロングシャンク使用時)
自 動 給 油 装 置	有
カ ッ タ ー 中 心 か ら ベ ー ス ま で の 距 離	25mm
標 準 付 属 品	グリップ
	バネザガネφ10(グリップ用)
	ヒッカケスパナ
	L型レンチ 3mm
	L型レンチ 5mm
	両口スパナ 10-13mm
	片口スパナ 21mm
	カッター(替刃 φ15-t8)
	切削油(水溶性)

## 用 途

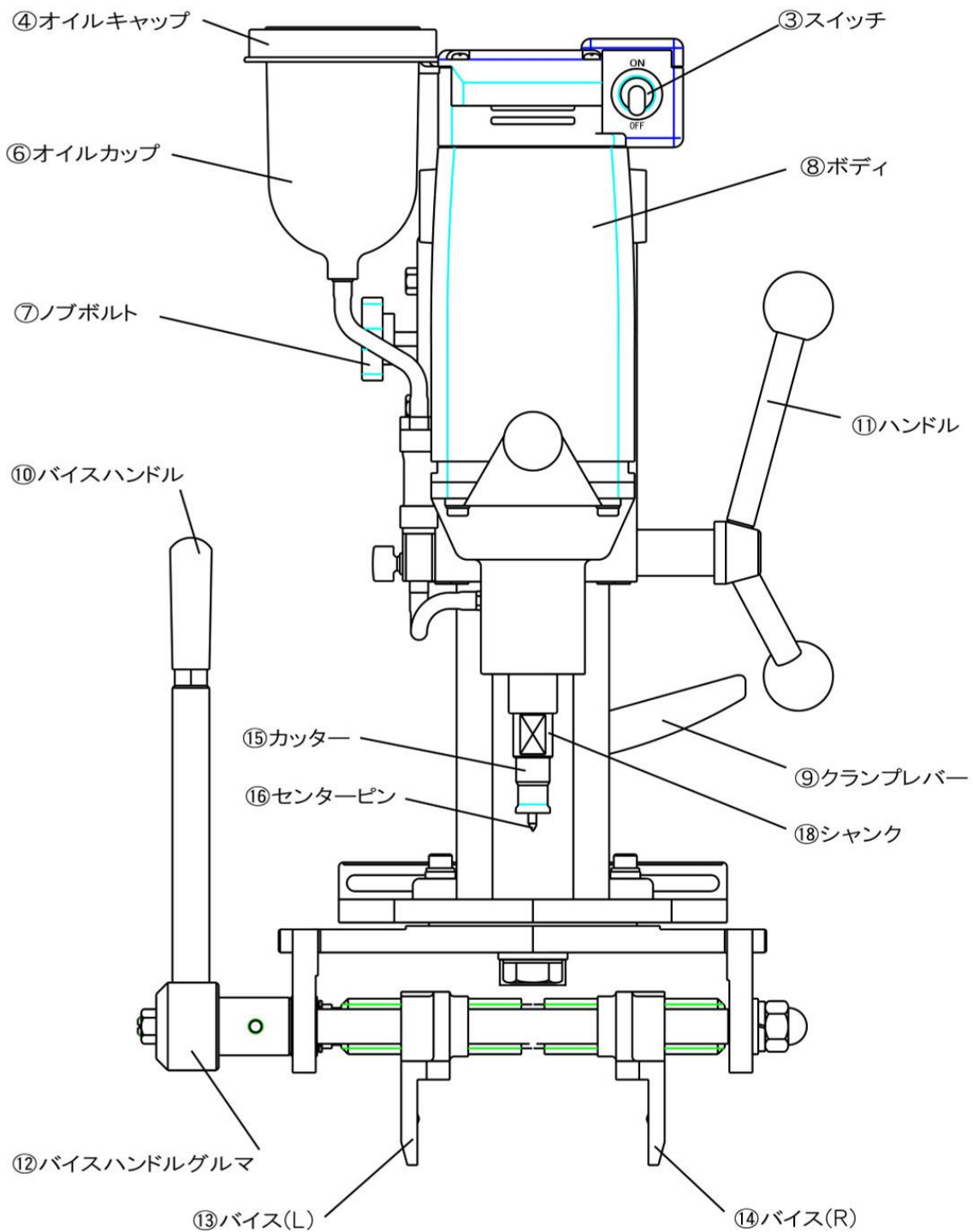
- リップみぞ形鋼 (Cチャンネル) モヤ胴ブチ、H鋼、角パイプ等の穴開け

### 《特 色》

- ◆ スライド機構 (パラレルスイング機構) の搭載により、ケガキ合わせがとてもスムーズ。
- ◆ 用途に合わせたシャンク【ショート (標準付属)、ロング (別売品)、Nシャンク (別売品)、ドリルチャックアタッチメント (別売品)】の選択が可能。
- ◆ 自動給油装置により、切削時の作業効率がUP。



# 各部の名称



## 作業前の準備

★ ご使用になる前に次の準備をすませてください。

### 1. 漏電遮断器の確認……………

本機が接続される電源に感電防止用漏電遮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、本機は必ずアース（接地）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漏電遮断器を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……………

電源コンセント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（公称断面積）とその最大長さを示します。

芯線断面積	銘板記載の定格電流値		
	5A以下	5～10A以下	10～15A以下
0.75mm <sup>2</sup>	20m	—	—
1.25mm <sup>2</sup>	30m	15m	10m
2mm <sup>2</sup>	50m	30m	20m

(注)上表は100V品の場合であり、200V品の場合には最大長さはこの2倍(以下)です。

延長コードは、アース（接地）できる3芯キャプタイヤケーブルをお使いください。

## ご使用前に



### 警告

ご使用前に次のことを確認してください。  
1～2については、電源プラグを電源コンセントに差し込む前に確認してください。

#### 1. 使用電源の確認

必ず銘板に表示してある電源でご使用ください。表示を超える電圧で使用するとモータの回転数が異常に高速になり、トイシや機体が破損する恐れがあります。また、直流電源で使用しないでください。製品の損傷を生じるだけでなく、事故の原因になります。

#### 2. スイッチが切れていることの確認

スイッチが入っているのを知らずに電源プラグを電源コンセントに差し込むと、不意に起動し思わぬ事故のもとになります。

## ご使用方法



### 警告

・本機のスイッチを入れるときは、本機の回転部が加工材などに接触していないことを確認してください。接触していることを知らずにスイッチを入れると、刃物が破損することがあり、けがの原因になります。  
・新しい刃物を取り付け、初めてスイッチを入れるときは、刃物の露出部から必ず一時身体を避けてください。

#### 1. スイッチの操作

スイッチは、スイッチレバーを” ON ” に倒すと始動し、” OFF ” に倒すと切れます。（スイッチ操作参照）

#### 2. 作業時の注意

始動後、回転が一定になってから作業を始めてください。

刃物は材料に急に強く押し付けしないでください。

強く押し付けると回転が落ち、仕上げ面がきたなくなり、また過負荷になってモータを損傷する原因になります。

### 3. 使用後の注意

使用後はスイッチをOFFにし、刃物の回転が止まってから機体を移動してください。回転が止らぬうちに移動しますと、刃物を傷めたり、事故の原因となりますのでご注意ください。

## 刃物の取り付け・取り外し



**警告**

万一の事故を防止するため、必ずスイッチをきり、電源プラグを電源コンセントから抜いておいてください。



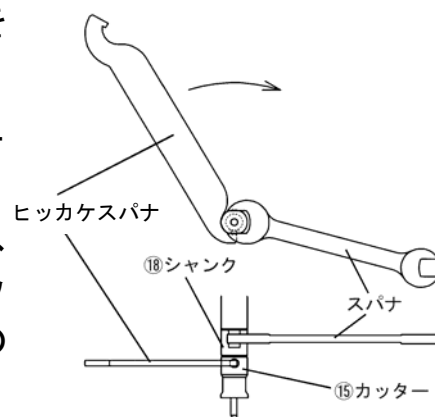
**注意**

刃物は、必ず付属のヒッカケスパナ、両口スパナを使って十分に締め付けてください。

付属以外の刃物をご希望の場合は、別途お買い求めください。また、刃物は消耗品ですので、必ず予備をご用意ください。

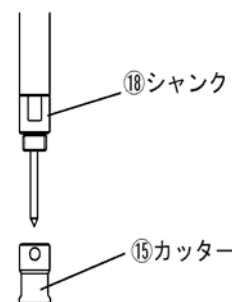
### ◆ 刃物(カッター)の取り外し

1. 刃物(カッター) (15)、シャンク (18) 先端の切粉をよく掃除してください。
2. ハンドル (11) を回し、刃部が最上部となったところでノブボルト (7) にて固定します。
3. シャンク部 (18) に両口スパナ (13mm) を差し込んで、シャンク部を固定します。次に、刃部(カッター) (15) にヒッカケスパナを差し込んで矢印の方向に回すと、刃部が緩み取り外せます。



### ◆ 刃物(カッター)の取り付け

1. 刃物(カッター)を最上部となる位置に移動し、ノブボルト (7) を締めて固定してください。
2. 刃物(カッター) (15) を取り付けるシャンク (18) 先端のネジ部を切粉等の異物が付いていないように、きれいに掃除してください。
3. シャンク (18) 先端のネジ部に刃物(カッター) (15) を取り付けてください。なお、ご使用前には必ずノブボルト (7) を緩めてください。



## 切削油の準備

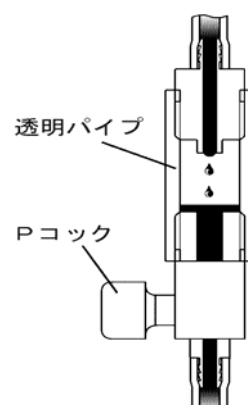
### ◆切削油、ご使用上の注意

1. 切削中は必ず切削油をご使用ください。給油不足で穴開け作業を行うと、穴開け時間が長くなるばかりでなく、カッターの寿命を短くします。
2. 切削油は弊社純正切削油をご使用ください。
3. 切削油は水道水で10倍に希釈してください。なお、このとき井戸水は使用しないでください。
4. 切削油は本体にかからないようにオイルカップ(⑥)に入れ、オイルキャップ(④)をしっかりとはめ込んでください。

### ◆流量の調節

切削油は、ボディ側面の透明パイプ下のPコックをひねり、パイプ内の滴下量を見ながら調節してください。流量の調節は、センターピンを少し押し込んだ状態で行うか、切削中に切粉の状態を見ながら行ってください。

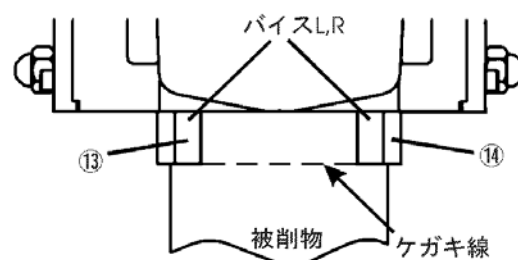
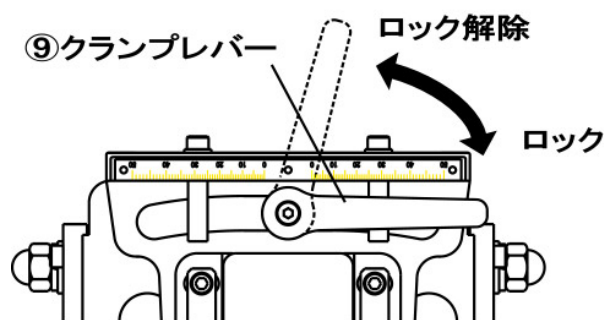
また、長時間作業を中断される場合は、Pコックを閉めてください。



## 穴開け作業

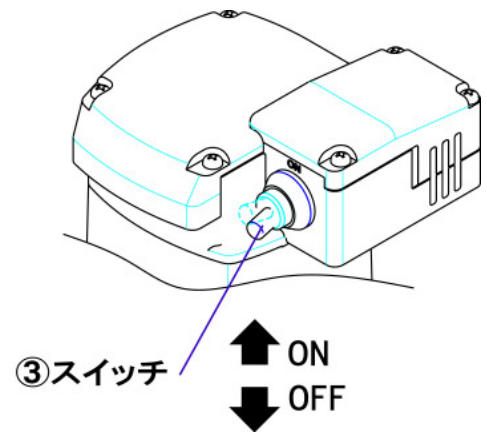
### ◆穴開け作業が1ヶ所の場合

1. バイスハンドル(⑩)をバイスハンドル車(⑫)からはずし、バイスハンドル車を手で回してバイス(⑬, ⑭)を移動させ、被削物の厚みに合わせます。
2. クランプレバー(⑨)を奥へ押しロックを解除し、穴開けしたい場所にセンターピン(⑯)を合わせて、再びクランプレバーを手前に引いてロックしてください。
3. バイスL, R(⑬, ⑭)の先端をケガキ線に合わせ、はずしたバイスハンドル(⑩)をバイスハンドル車(⑫)に差し込み、被研削物を締め付けてください。バイスハンドルの位置が悪ければ、バイスハンドルをハンドル車からはずして、使いやすい場所に押し込んでください。



4. 本体のスイッチ(③)を入れ、回転が一定になりましたら、ハンドル(⑪)を下げて切削してください。切削時の送りの力はカッター(⑮)が自然に入って行く程度とし、重切削にならないようにしてください。

板厚 2.3mm → 3秒 }  
 板厚 3.2mm → 4秒 } くらいを目安にしてください。



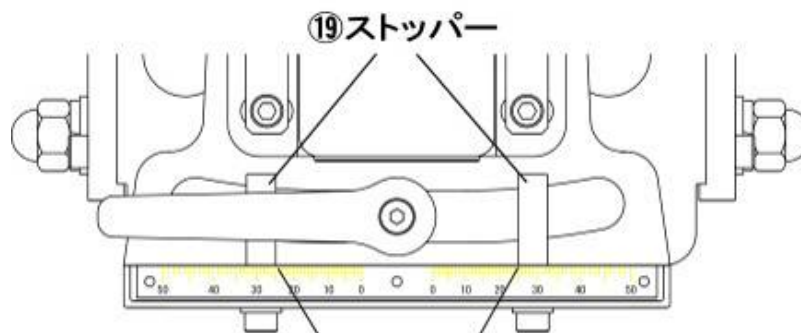
### ◆穴開け作業が2ヶ所の場合

1. バイスハンドル(⑩)をバイスハンドル車(⑫)からはずし、バイスハンドル車を手で回してバイス(⑬, ⑭)を移動させ、被削物の幅に合わせます。
2. バイスL, R(⑬, ⑭)の先端をケガキ線に合わせ、はずしたバイスハンドル(⑩)をバイスハンドル車(⑫)に差し込み、被削物を締め付けてください。バイスハンドルの位置が悪ければ、バイスハンドルをハンドル車からはずして、使いやすい場所に押し込んでください。
3. センター振り分け方式ですので、以下の手順で位置出しを行います。

#### 3-1. 振り分け寸法があらかじめ分かっている場合

- 1) 中間ベース後方にある左右のストッパー(⑲)のネジを、L型レンチ(付属品)にて緩めます。
- 2) 左右の振り分け寸法値にストッパー(⑲)をそれぞれ合わせ、L型レンチにてネジを締め込み、ストッパーを固定してください。

(下図は、左右の振り分け寸法値を25mmに合わせた場合。)



目盛の数値とストッパーの端面を合わせます

### 3-2. すでに穴開け位置が決まっている場合

- 1) 中間ベース後方にある左右のストッパー(⑱)のネジを、L型レンチ(付属品)にて緩めます。
  - 2) クランプレバー(⑨)を奥へ押し、ロックを解除し、穴開けしたい場所の左右どちらか一方へセンターピン(⑳)を合わせ、クランプレバーを手前に引いてロックしてください。
  - 3) そこにストッパーを当て、ストッパー(⑱)を固定してください。
  - 4) 次に、ロックを解除し、反対側にセンターピン(⑳)を合わせて再びロックをしてください。
  - 5) そこにストッパー(⑱)を当て、ストッパーを固定してください。
4. ストッパー(⑱)の固定が完了しましたら、クランプレバー(⑨)を奥へ押し、ロックを解除し、ストッパーに当たるまで本体を移動させ、クランプレバーを手前に引いてロックします。
5. 本体のスイッチ(③)を入れ、回転が一定になりましたら、ハンドル(㉑)を下げて切削してください。  
切削時の送りの力はカッター(㉒)が自然に入って行く程度とし、重切削にならないようにしてください。
- |               |                  |
|---------------|------------------|
| 板厚 2.3mm → 3秒 | } くらいを目安にしてください。 |
| 板厚 3.2mm → 4秒 |                  |
6. クランプレバー(⑨)のロックを解除し、反対側へ移動しストッパー(⑱)に当たったら、再びロックします。
7. 再びハンドル(㉑)を下げて切削してください。

## シャंक交換

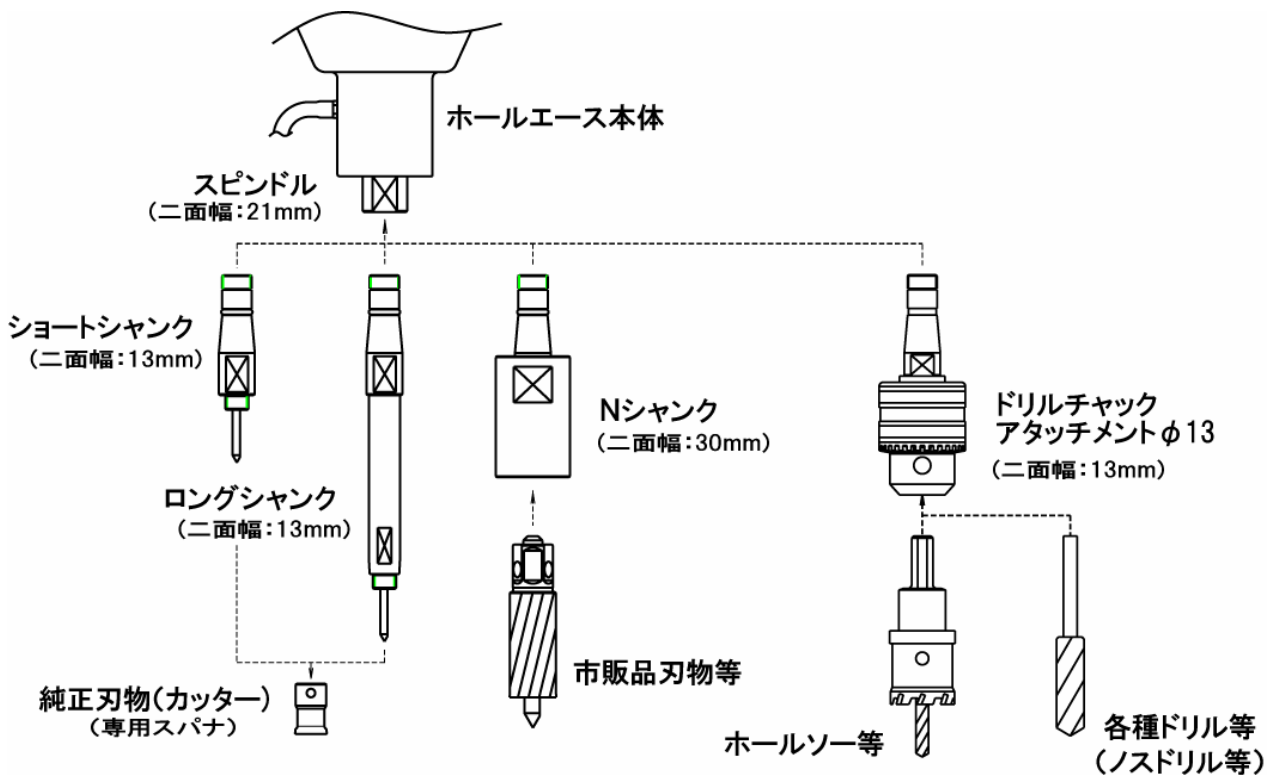


**警告**

万一の事故を防止するため、必ずスイッチをきり、電源プラグを電源コンセントから抜いておいてください。

本製品はシャंकが交換式となっており、ショートシャंक（一般向け用）（標準付属品）、ロングシャंक（各種パイプ貫通用）（別売品）、Nシャंक（市販品刃物用）（別売品）ドリルチャックアタッチメント（別売品）の使用により、用途に合わせて使い分けが可能な構造となっております。

## ◆シャंक種類と対応刃物



注) 定格を守ってお使い下さい。

## 保守・点検



**警告**

点検、手入れの際は、必ずスイッチを切り、電源プラグを電源コンセントから抜いておいてください。

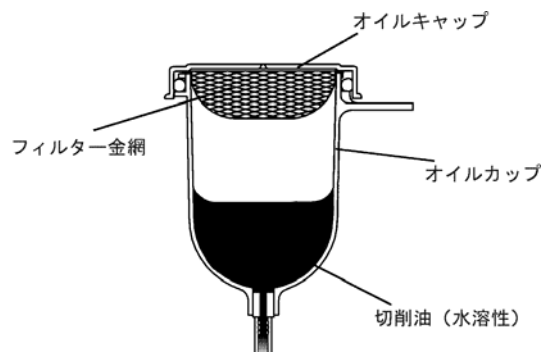
### 1. 各部ネジ点検……

各部取り付け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、けがなど事故の原因になります。

### 2. フィルター金網の点検……

オイルカップにはフィルター金網が組み込まれています。時々、フィルター金網を取り出して、目詰まりを起こさないように水洗いしてください。

(なお、水洗いには水道水をご使用ください。)

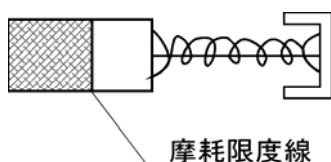




### 3. カーボンブラシの点検……

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、長さが摩耗限度になる前に新品と交換してください。

★交換用カーボンセット **CB**1005



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円滑に動く様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。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。

### 4. モータ部の取り扱いについて……

モータ部の巻線部分にキズをつけたり、ゴミ・油・水等をつけたりしないよう十分注意してください。

**注** 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。定期的にモータを無負荷運転させて、風取り入れ口の風窓からエアガンなどで湿気のない空気を吹き込みますと、内部のゴミやほこりの排出に効果があります。

### 5. 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は、安全で乾燥した直射日光の当たらない場所に保管してください。

### 6. 純正ホールカッター（替刃）交換について

刃物の交換の際には以下の別売品表を参照して、それぞれの用途にもっとも適したものをお選びください。

#### ○別売品一覧○

ホールカッター呼称	穴開け寸法 (mm)	最大穴開け厚 (mm)	仕様
φ11.5 T6	φ11.5	T=6	標準刃 (11° 17° 貫通不可)
φ13 T8	φ13	8	〃
φ14.5 T8	φ14.5	8	〃
φ15 T8	φ15	8	貫通兼用 (11° 17° 貫通可)
φ16 T8	φ16	8	〃
φ18 T8	φ18	8	〃
φ20 T8	φ20	8	〃
φ22 T8	φ22	8	〃

## ご修理の際は

重 要：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・弊社  
営業所、または最寄りの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

社名	〒	住 所	電話番号	FAX番号
● 北海道地区				
(株) 拓進産業	003-0012	札幌市白石区中央2条5-1-10	011-811-4421	011-814-8177
北海道機器サービス(有)	069-0845	江別市大麻57	011-386-6562	011-386-7878
● 東北地区				
(有) 弘前ニューマチック	036-8245	弘前市大字金属町3-12	0172-87-3871	0172-87-3799
多田産業	039-1161	八戸市河原木字下谷地37	0178-20-1282	0178-29-0320
(有) 成田機電サービス	011-0951	秋田市土崎港相染町字中谷地155-3	0188-45-3566	0188-46-7769
(有) 北上テクノサービス	024-0004	北上市村崎野15地割290-3	0197-66-6327	0197-66-6327
(有) 朝倉電機	990-0821	山形市北町1-4-1	0236-81-7327	0236-81-7328
(有) 常磐エンジニアサービス	972-8312	いわき市常磐下船尾宮下123	0246-44-0701	0246-44-4070
(有) 仙台機器サービス	981-3121	仙台市泉区上谷刈字欠の上34-1	022-373-3757	022-373-3583
郡山機器サービス	963-0534	郡山市日和田町字竹之内1-5	0249-58-5730	0249-58-5730
● 関東地区				
マルヤマ工研	310-0845	水戸市吉沢町125	029-247-7473	029-247-7473
タカナ実工業所	314-0115	茨城県神栖市知手4381-5	0299-96-2787	0299-96-2787
(有) 町井工研	321-0903	宇都宮市下平出町82-7	028-662-8973	028-663-6769
内田商店	373-0524	群馬県邑楽郡大泉町古海628	0276-63-5401	0276-63-5401
前島工機	370-1115	群馬県佐波郡玉村町五料1058-1	0270-65-4140	0276-65-4140
(有) 明伸エンジニアリング	373-0813	太田市内ヶ島561	0276-45-8629	0276-45-4654
(有) 神田商会	260-0822	千葉市中央区蘇我町2-975	043-264-7502	043-264-7502
(有) 田中電機工業	364-0026	北本市大字荒井39-3	0485-91-0230	0485-91-0849
(株) シンワ産業	124-0021	東京都葛飾区細田5-16	03-3673-1334	03-3673-1343
福島電機商会	114-0002	東京都北区王子3-5-6	03-3914-1253	03-3914-1253
(有) シンワ電機	144-0034	東京都大田区西糀谷2-20-24	03-3744-3735	03-3744-6275
石原電機商会	154-0004	東京都世田谷区太子堂5-12-19	03-3419-5857	03-3419-5839
(有) 金子機電	202-0014	保谷市富士町4-1-19	0424-63-2918	0424-63-2721
(有) 東海電機工業	221-0802	横浜市神奈川区六角橋6-28-20	045-491-2681	045-481-2749
ハタノ建機産業(株)	257-0015	秦野市平沢381-8	0463-82-7101	0463-82-7007
(有) 東海電機工業	252-1112	綾瀬市上土棚558	0467-77-4747	0467-77-4972
● 信越地区				
(有) エコー酸電	390-0221	松本市里山辺1701-1	0263-35-4839	0263-36-9678
(有) エヌケーサービス	390-1701	松本市梓川優3503	0263-78-2608	0263-78-5569
(有) 新和産業	950-2064	新潟市寺尾西3-11-16	025-269-3323	025-269-3323
● 東海中部北陸地区				
駿河商事	417-0809	富士市中野576-5	0545-36-2135	0545-36-2136
ヨシムラ電機	466-0052	名古屋市長和区村雲町22-23	052-881-9949	052-881-9949
広栄社	468-0055	名古屋市中区池場1-1111	052-805-8878	052-805-8887
(株) 城山商会	510-0015	四日市市城山町7-15	0593-31-6998	0593-31-3174
東仙電機製作所	930-0039	富山市東町2-2-4	0764-21-4210	0764-21-4210
(株) 彦根電機製作所	522-0053	彦根市大藪町越地20-22	0749-22-1654	0749-26-1950
● 関西地区				
菅野電機商会	649-0307	有田市初島町里1923	0737-82-5912	0737-82-5912
山田商会	538-0041	大阪市鶴見区今津北4-3-30	06-6962-6088	06-6962-6026
(有) タニモト商会	555-0012	大阪市西淀川区御幣島2-19-3	06-6471-2476	06-6478-5552
竹好商会	574-0072	大東市深野4-8-25	0728-75-6860	0728-75-6861
(株) 成東商会	587-0022	堺市美原町平尾2414-5	0723-62-4335	0723-62-4336
宏洋商会	599-8107	堺市白鷺町158-2	0722-52-3073	0722-52-7122
笠村電動サービス	661-0977	尼崎市久々知1-8-5	06-6493-1912	06-6493-1915
松田電機サービス	652-0804	神戸市兵庫区塚本通り8-1-7	078-577-3184	078-577-3174
明和電機商会	651-2113	神戸市西区伊川谷町有瀬579-10	078-975-4850	078-975-4851
丸池機工	675-0156	兵庫県加古郡播磨町東本荘2-16-7	0794-37-0056	0794-37-0059
(有) ハリマ空気	672-8078	姫路市飾磨区英賀甲1958-50	0792-34-6171	0792-34-6184
● 中国四国地区				
ヘンミ興業	719-0243	岡山県浅口市郡鴨方町大字鴨方75	0865-44-4691	-
三和電機工業所	745-0826	徳島市江の宮5-27	0834-28-0512	0834-28-2081
愛神電機(株)	761-8083	高松市三名町大字下739-7	0878-66-3411	0878-66-3412
橋本利電業社	770-0053	徳島市南島田町2-68-2	0886-31-9203	0886-31-9205
● 九州地区				
(有) 電動機器メンテ	804-0084	北九州市戸畑区幸町9-21	093-861-2700	093-861-2705
新栄商会	816-0844	春日市上白水池ノ内100-11	092-574-2626	092-574-2626
(有) 内山電機サービス	862-0949	熊本市国府町2-17-35	096-364-3785	096-364-3742

# サンコーミタチ株式会社

	住所	TEL番号	FAX番号
本社・工場	〒399-8212 長野県安曇野市堀金三田3558-3	0263-73-0711	0263-73-0713
営業課		0263-73-0716	0263-73-0713

\* 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。

B