

HiKOKI

ルータ用ベンチスタンド

TR 12 - B

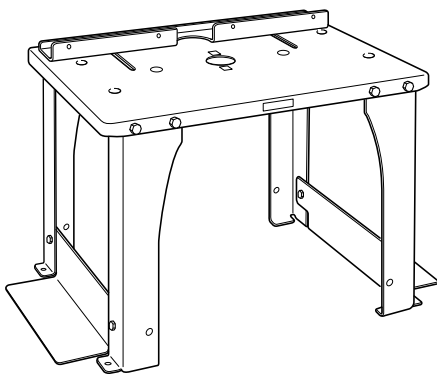
取付可能な製品

ルータ	M 12VE	M 12SE	M 12V2	M 12SA2	M 12BA
	M 12* TR-12*	M 8V2	M 8SA2	M 8*	TR-8*
トリマ	M 6SB	M 6	TR-6A*		
ジグソー	CJ 120*	CJ 120V	CJ 110M	CJ 110MV	CJ 90VST
	CJ 70V*	CJ 65SC*	CJ 65TC*	CJ 65VC*	CJ 60*
	CJ 60T*	CJ 60V*			

(※ 印付は旧形機種です)

取扱説明書

このたびは弊社製品をお買い上げいただき、ありがとうございました。
ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。
お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。



本製品は日本国内用のため、日本国外で販売または使用することはできません。日本国外で使用した場合は、仕様上の性能を発揮できない恐れがあります。日本国外では、修理または保証を受けられません。

This product may be used only in Japan and should not be sold or used in any other country. Otherwise, product may not perform as intended. No authorized service or warranty is available outside of Japan.

目 次

	ページ
ルータ用ベンチスタンドの使用上のご注意	2
各部の名称	3
仕様	4
取付可能な製品(別売品)	4
用途	5
ベンチスタンドの組立て方	5
ルータ・トリマ・ジグソー本体の取付け方	6
使い方	16
保守・点検	22
ご修理のときは	裏表紙

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**」に区分しており、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。

注 : 製品のすえ付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意。

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るので、必ず守ってください。

ルータ用ベンチスタンドの使用上のご注意

ルータ用ベンチスタンドとして、次に述べる注意事項を守ってください。

⚠警告

- ① 組立は取扱説明書にしたがって確実に行ってください。
確実でないと、はずれたりし、けがの原因になります。
- ② 運転前に、各部のネジのゆるみはないか、とくにルータ、トリマ、またはジグソー本体の取付けが確実に固定されていることを確認してください。
確実に固定されていないと、けがの原因になります。
- ③ 切断時、材料に無理な力を加えたり、材料を急激に送り、本体に衝撃を加えないでください。
モーターに無理がかかるだけでなく、ベンチスタンドやルータなどの本体が破損し、けがの原因になります。
- ④ 誤って落としたり、ぶつけたりしたときは、ベンチスタンドやルータなどの本体、ビットやブレードなどに破損や亀裂、変形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、けがの原因になります。
- ⑤ 極端に切れ味の悪くなったビットやブレードを使用しないでください。
そのまま使用すると、切断時の反力が大きくなり、けがの原因になります。
- ⑥ ご使用前に、ルータ、トリマ、またはジグソー本体の取扱説明書を必ずよくお読みください。

⚠注意

- ① ビットやブレードに刃先のかげ、ひび割れ、曲がり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。
ビットやブレードが破損し、けがの原因になります。
- ② 使用中は、軍手やネクタイなど巻き込まれる恐れがあるものは着用しないでください。
回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。
- ③ テーブルより短い小物材の加工には使用しないでください。
手がビットやブレードに接触し、けがの原因になります。

各部の名称

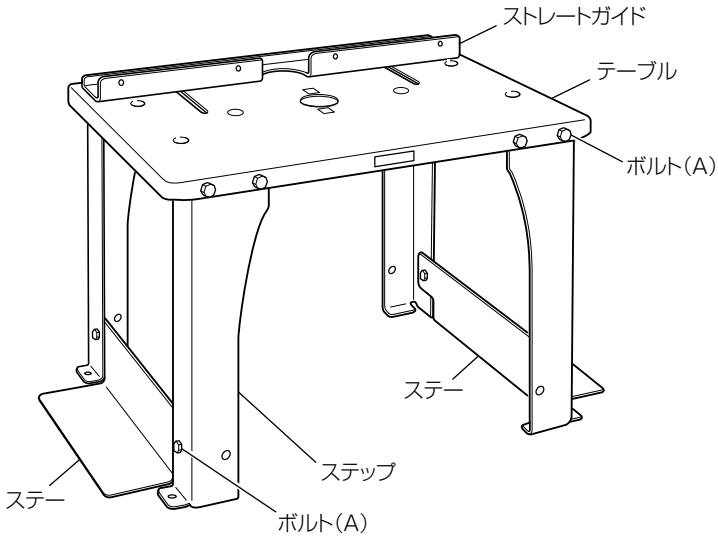


図 1

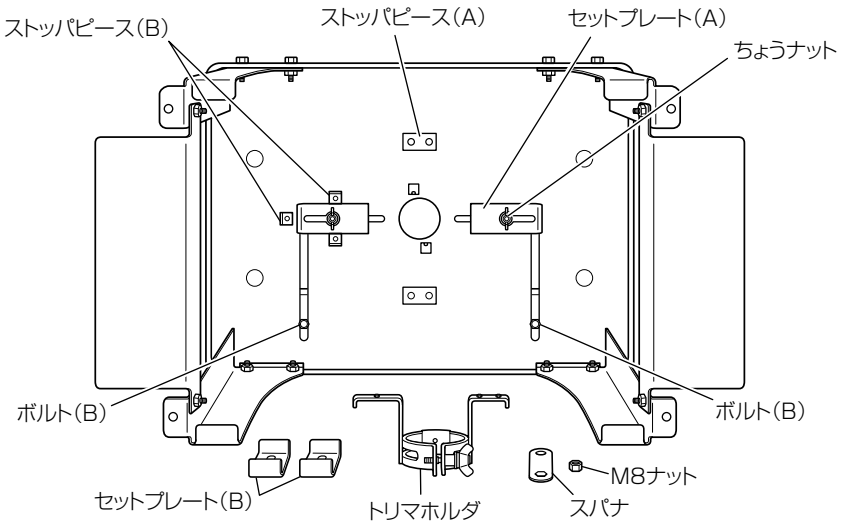


図 2

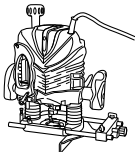

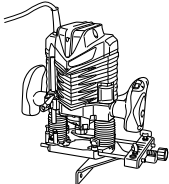
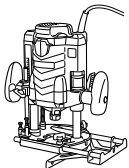
仕 様

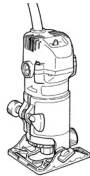
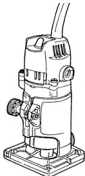
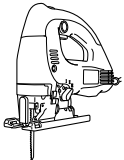
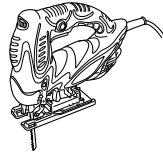
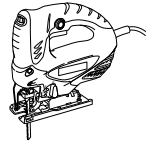
取付可能な 製 品	ル ー タ	M 12VE M 12BA M 8*	M 12SE M 12* TR-8*	M 12V2 M 8V2 TR-12*	M 12SA2 M 8SA2
	ト リ マ	M 6SB	M 6	TR-6A*	
	ジグソー	CJ 120* CJ 90VST CJ 65VC*	CJ 120V CJ 70V* CJ 60*	CJ 110M CJ 65SC* CJ 60T*	CJ 110MV CJ 65TC* CJ 60V*
テ ー ブ ル 作 業 面	長さ 550 mm × 幅 400 mm				
テ ー ブ ル 高 さ	400 mm				
ス ト レ ー ト ガ イ ド 移 動 量	138 mm				

(※ 印付は旧形機種です)

取付可能な製品（別売品）

このベンチスタンドに取付可能な下記の製品を販売しています。

ル ー タ			
M 12V2 M 12SA2	M 12BA	M 8V2 M 8SA2	M 12VE M 12SE
			
図 3 - イ	図 3 - ロ	図 3 - ハ	図 3 - ニ

ト リ マ		ジグソー		
M 6SB	M 6	CJ 120V	CJ 110M CJ 110MV	CJ 90VST
				
図 3 - ホ	図 3 - ヘ	図 3 - ト	図 3 - チ	図 3 - リ

用 途

- ルータ・トリマを取付け …… 木材・木質系合板の各種溝切り、角材の角のかざり面加工
- ジグソーを取付け …… 木材・木質系合板・プラスチックの切断

ベンチスタンドの組立て方

⚠ 警告

● 組立は、確実にしっかりと行ってください。

ステップを 8 本のボルト (A) でテーブルに取付け、次にステーを 4 本のボルト (A) でステップを取付けます。この場合ボルト (A) にスプリングワッシャを通します。(図 4)

組立て完成したベンチスタンドは図 5 のようになります。

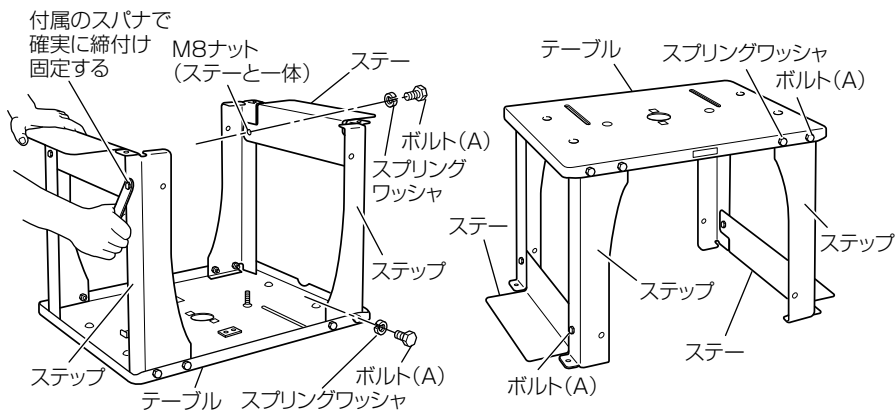


図 4

図 5

ルータ、トリマ、ジグソー本体の取付け方

⚠ 警告

- 万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、さし込みプラグを電源から抜いておいてください。
- ルータ、トリマまたはジグソー本体は、テーブルに確実に固定してください。

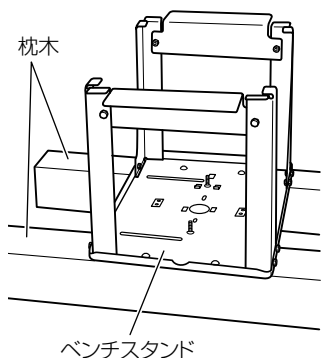


図 6

ルータなどの本体をベンチスタンドに取付ける前に、枕木を用意してください。

枕木に図 6 のようにベンチスタンドを逆さにしてのせます。この場合、枕木は安定した状態に設置してください。

1. ルータ M 12V2、M 12SA2 の場合……………

M 12V2、M 12SA2 の取扱説明書に従い、コレットチャックでビットを十分に締付け固定し、この状態でテーブルに取付け、確実に固定します。

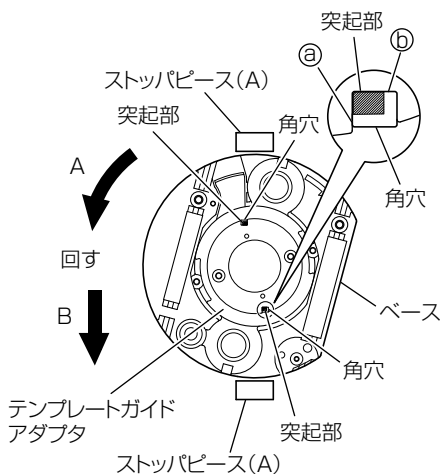


図 7

- (1) 図 6 のようにベンチスタンドを逆さにして、枕木の上ののせます。
- (2) テーブルの突起部がテンプレートガイドアダプタの角穴の中に入るようにルータ本体をテーブルに付けます。(図 7)
- (3) ルータ本体を矢印 A 方向へ回転して、テンプレートガイドアダプタの角穴 ① 面にテーブルの突起部を当てます。(図 7)
- (4) ルータ本体を矢印 B 方向へ動かし、テンプレートガイドアダプタの角穴 ② 面にテーブルの突起部を当てます。(図 7)

- (5) M8 サラネジにスプリング (C)、セットプレート (A)、ワッシャ、スプリングワッシャ、ちょうナットの順に取付けます。(図 8)
- (6) セットプレート (A) とベースが 10 ~ 15 mm 程重なる位置にセットプレート (A) を合わせ、この状態でちょうナットを十分に締付け、ルータ本体をテーブルに確実に固定します。(図 8、図 9)

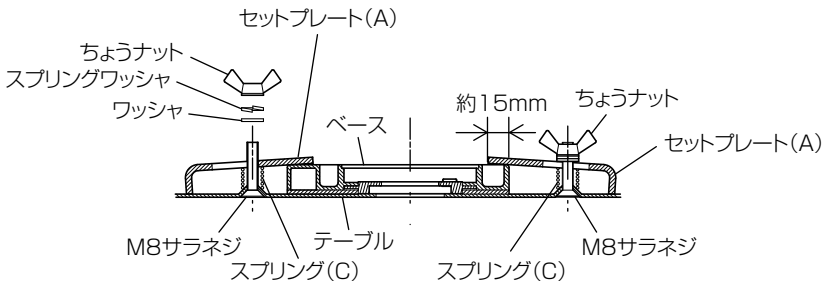


図 8

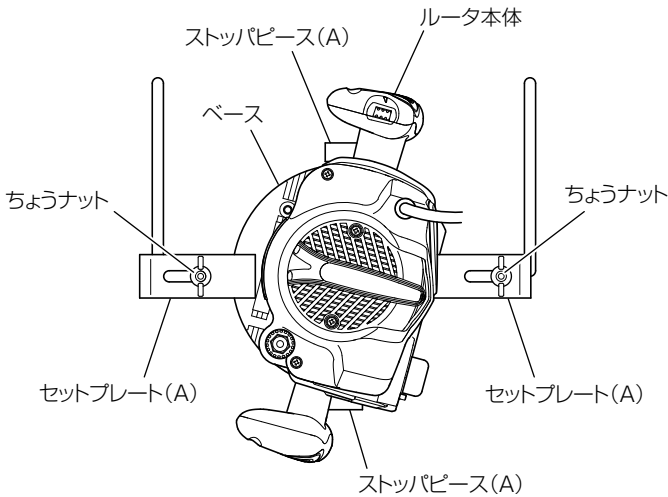


図 9

2. ルータ M12BA の場合……………

M12BA の取扱説明書に従い、コレットチャックでビットを十分に締付け固定し、この状態でテーブルに取付け、確実に固定します。

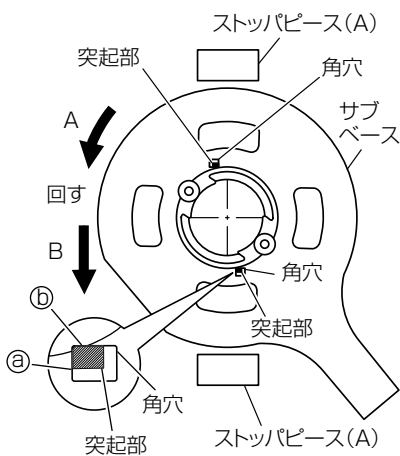


図 10

- (1) 6 ページの図 6 のようにベンチスタンドを逆さにして、枕木の上ののせます。
- (2) テーブルの突起部がサブベースの角穴の中に入るようにルータ本体をテーブルに付けます。(図 10)
- (3) ルータ本体を矢印 A 方向へ回転して、サブベースの角穴 ㊸ 面にテーブルの突起部を当てます。(図 10)
- (4) ルータ本体を矢印 B 方向へ動かし、サブベースの角穴 ㊹ 面にテーブルの突起部を当てます。(図 10)
- (5) M8 サラネジにスプリング (C)、セットプレート (A)、ワッシャ、スプリングワッシャ、ちょうナットの順に取付けます。(図 11)

(図 11)

- (6) セットプレート (A) を外側へいっぱい寄せ、この状態でちょうナットを十分に締付け、ルータ本体をテーブルに確実に固定します。(図 11、図 12)

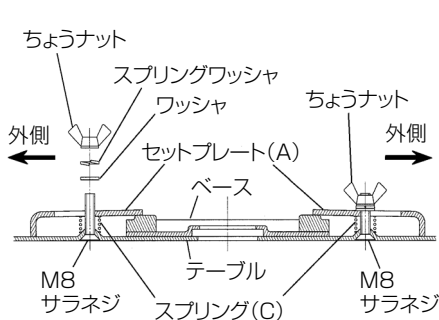


図 11

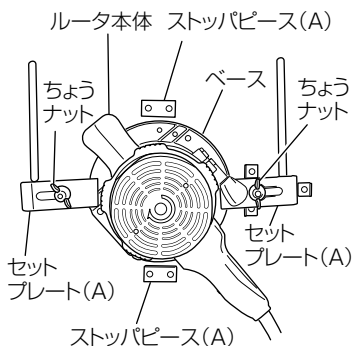


図 12

3. ルータ M 12、TR-12、M 12VE、M 12SE の場合…………

M 12、TR-12 の取扱説明書に従い、コレットチャックでビットを十分に締付け固定し、この状態でテーブルに取付け、確実に固定します。

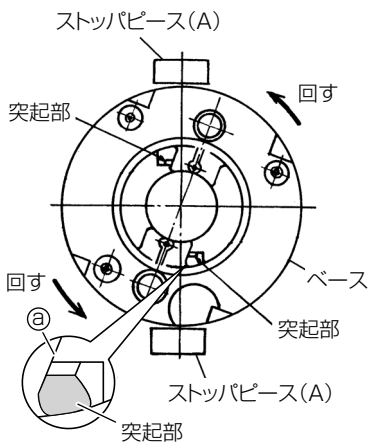


図 13

- (1) 6 ページの図 6 のようにベンチスタンドを逆さにして、枕木の上にのせます。
- (2) テーブル裏側のストップピース (A) の間にルータのベースが入るようにルータ本体をテーブルに付けます。(図 13)
- (3) ルータ本体を矢印方向へ回転して、ベースの①面をテーブルの突起部に当てます。(図 13)
- (4) M8 サラネジにスプリング (C)、セットプレート (A)、ワッシャ、スプリングワッシャ、ちょうナットの順に取付けます。(図 14)
- (5) セットプレート (A) を外側へいっぱい寄せ、この状態でちょうナットを十分に締付け、ルータ本体をテーブルに確実に固定します。(図 14、図 15)

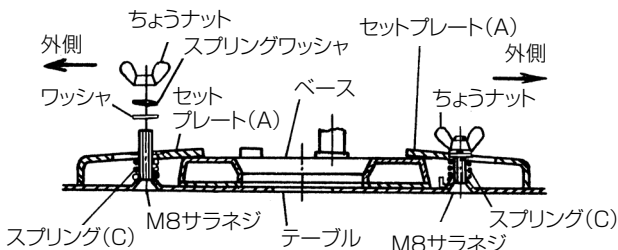


図 14

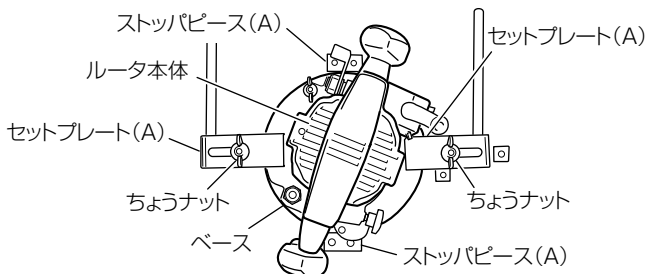


図 15

4. ルータ M8V2、M8SA2、M8、TR-8 の場合……………

M8V2、M8SA2、M8、TR-8 の取扱説明書に従い、コレットチャックでビットを十分に締付け固定し、この状態でテーブルに取付け、確実に固定します。

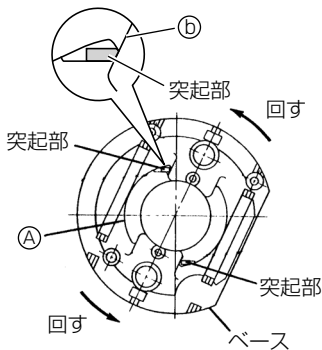


図 16

- (1) 6 ページの図 6 のようにベンチスタンドを逆さにして、枕木の上ののせます。
- (2) テーブルの突起部がベースの穴 (A) の中に入るようにルータ本体をテーブルに付けます。(図 16)
- (3) ルータ本体を矢印方向に回転して、ベースの (B) 面をテーブルの突起部に突当てます。(図 16)
- (4) M8 サラネジにスプリング (C)、セットプレート (A)、ワッシャ、スプリングワッシャ、ちょうナットの順に取付けます。(図 17)

- (5) セットプレート (A) を内側へいっぱい寄せ、この状態でちょうナットを十分に締付け、ルータ本体をテーブルに確実に固定します。(図 17、図 18)

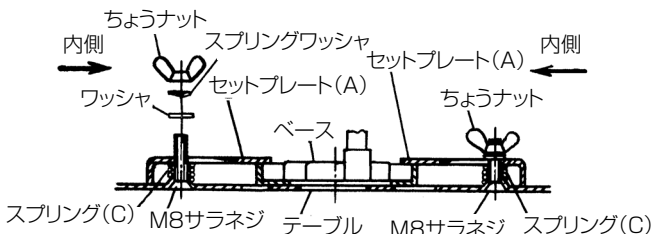


図 17

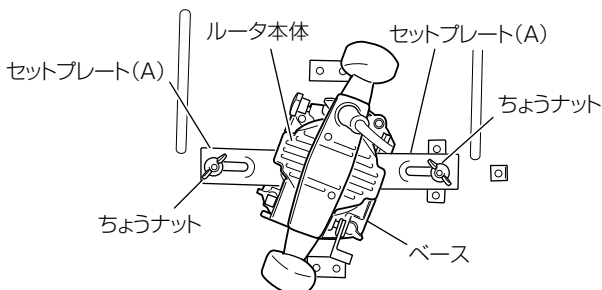


図 18

5. トリマ M6SB、M6、TR-6A の場合……………

M6SB、M6、TR-6A の取扱説明書に従い、コレットチャックでビットを十分に締付け固定し、この状態でテーブルに取付け、確実に固定します。

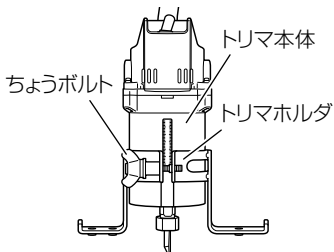


図 19

- (1) 6 ページの図 6 のようにベンチスタンドを逆さにして、枕木の上のにせませず。
- (2) トリマ本体に付いているベースをはずしてください。
- (3) トリマホルダにトリマ本体をさし込み、ちょうボルトを締めます。(図 19)
- (4) トリマホルダの左・右の突部がテーブルの長穴 (A)、長穴 (B) に入るようにします。(図 20)

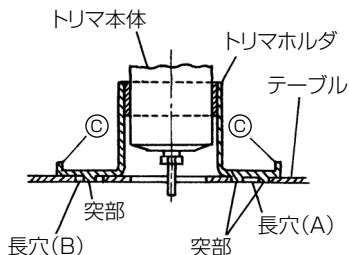


図 20

- (5) M8 サラネジにスプリング (C)、セットプレート (B)、ワッシャ、スプリングワッシャ、ちょうナットの順に取付けます。(図 21)
- (6) 図 20 のトリマホルダの © 面に当たるまでセットプレート (B) を外側へ寄せ、この状態でちょうナットを十分に締付け、トリマ本体をテーブルに確実に固定します。(図 21、図 22)

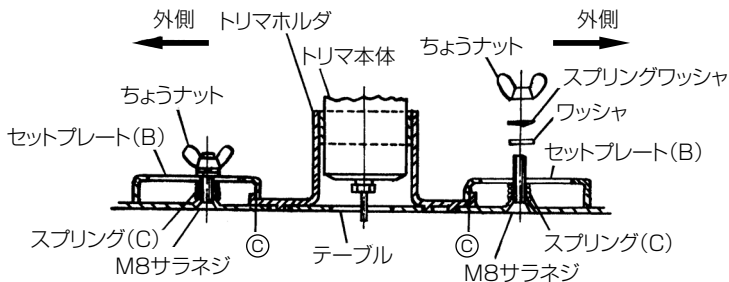


図 21

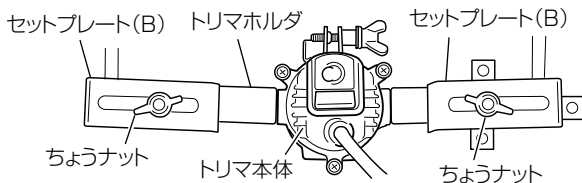


図 22

6. ジグソー CJ 120、CJ 120V、CJ 110M、CJ 110MV、CJ 90VST の場合…………

CJ 120、CJ 120V、CJ 110M、CJ 110MV、CJ 90VST の取扱説明書に従い、ブレードをブレードホルダに取付けます。つぎに図 23 のようにベースを最も前方へ移動した状態にし、ベース下部のボルトを十分に締め付けておきます。

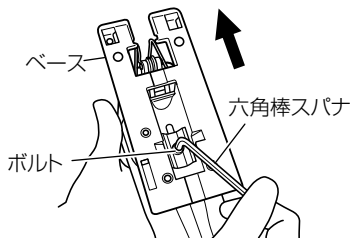


図 23

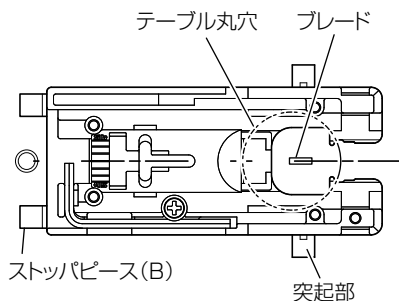


図 24

- (1) 6 ページの図 6 のようにベンチスタンドを逆さにして、枕木の上ののせます。
- (2) テーブル中心の丸穴にジグソーのブレードを通し、突起部の間にベースが入るようにします。つぎに、ベース後端をストップピース (B) に突き当てます。(図 24)
- (3) M8 サラネジにスプリング (C)、セットプレート (B)、ワッシャ、スプリングワッシャの順に取付け、つぎに、ブレード側の M8 サラネジにちょうナットを取付け、ハウジング側の M8 サラネジに M8 ナットを取付けます。(図 25)
- (4) ベース後端をストップピース (B) に突き当てたまま、ブレード側のセットプレート (B) は先端の段差部に引っ掛けてちょうナットを手で締め付けます。つぎに、ベースに収納されている六角棒スパナを直角に立て、ハウジング側のセットプレート (B) は一方の足をストップピース (B) の内側に、他方の足をベース形状に合せベース後端に斜めに取付け、M8 ナットをお手持ちのスパナを使用して締め付け、ジグソー本体をテーブルに確実に固定します。

(図 26、図 27)

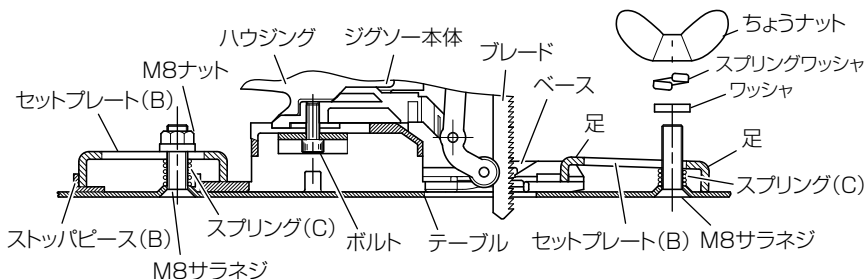


図 25

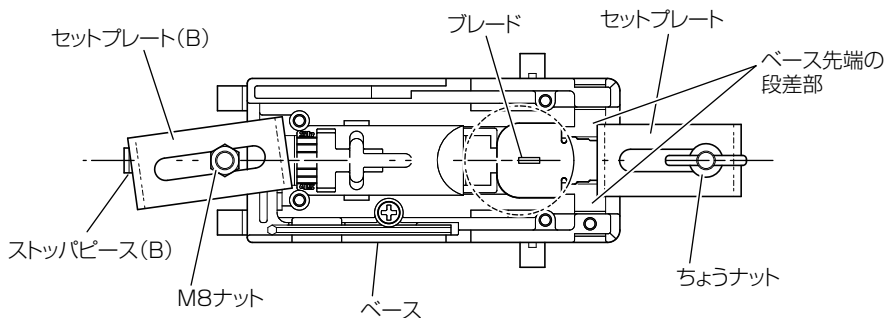


図 26

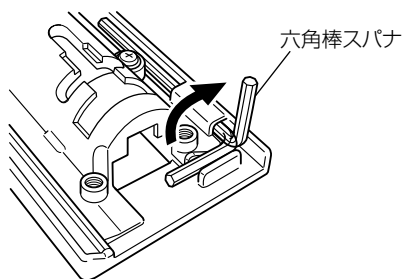


図 27

7. ジグソー CJ 70V、CJ 65SC、CJ 65TC、CJ 65VC の場合……………

CJ 70V、CJ 65SC、CJ 65TC、CJ 65VC の取扱説明書に従い、ブレード止めネジでブレードを十分に締付け固定し、つぎに図 28 のようにベースを最も前方へ移動した状態にし、ベース下部のボルトを十分に締付けておきます。

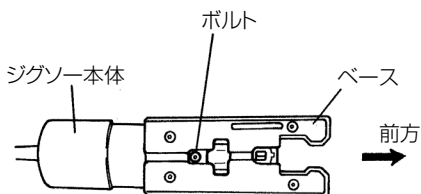


図 28

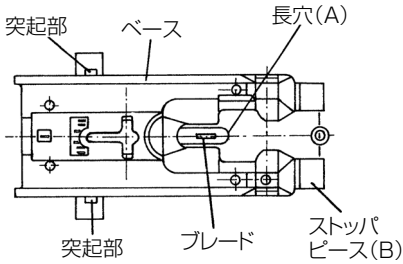


図 29

- (1) 6 ページの図 6 のようにベンチスタンドを逆さにして、枕木の上ののせます。
- (2) テーブルの長穴 (A) にジグソーのブレードを通し、突起部の間にベースが入るようにします。つぎに、ベースの先端をストップピース (B) に突当てます。(図 29)
- (3) M8 サラネジにスプリング (C)、セットプレート (B)、ワッシャ、スプリングワッシャの順に取付け、つぎに、ブレード側の M8 サラネジにちょうナットを取付け、ハウジング側の M8 サラネジに M8 ナットを取付けます。(図 30)
- (4) ハウジング側のセットプレート (B) は内側へいっぱい寄せ、ブレード側のセットプレート (B) は、一方の足をストップピース (B) の内側に、他方の足をベースのガイド取付穴部に取付けます。つぎに M8 ナットはお手持ちのスパナを使用して締付け、ちょうナットは手で締付け、ジグソー本体をテーブルに確実に固定します。(図 30、図 31)

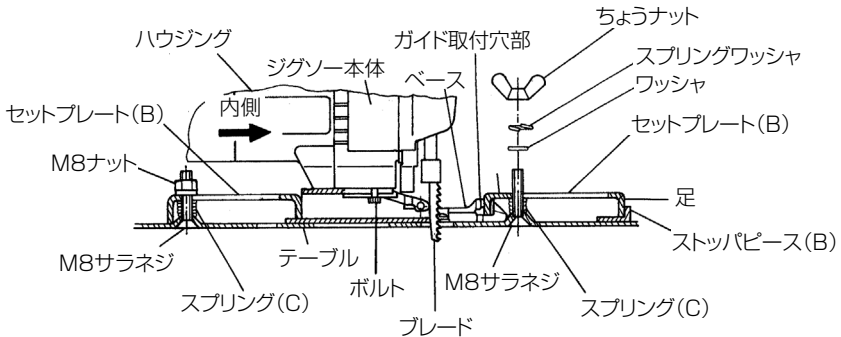


図 30

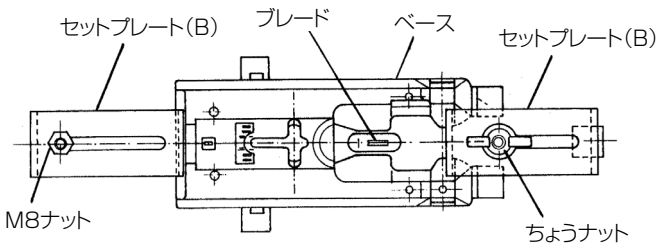


図 31

8. ジグソー CJ 60、CJ 60T、CJ 60V の場合……………

CJ 60、CJ 60T、CJ 60V の取扱説明書に従い、ブレード止めネジでブレードを十分に締付け固定し、つぎに図 32 のようにベースを最も前方へ移動した状態にし、ベース下部のボルトを十分に締付けておきます。

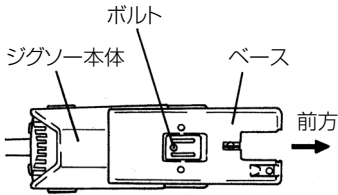


図 32

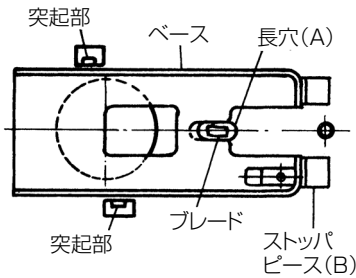


図 33

- (1) 6 ページの図 6 のようにベンチスタンドを逆さにして、枕木の上にのせます。
- (2) テーブルの長穴 (A) にジグソーのブレードを通し、突起部の間にベースが入るようにします。つぎに、ベースの先端をストッパピース (B) に突当てます。(図 33)
- (3) M8 サラネジにスプリング (C)、セットプレート (B)、ワッシャ、スプリングワッシャの順に取付け、つぎに、ブレード側の M8 サラネジにちょうナットを取付け、ハウジング側の M8 サラネジに M8 ナットを取付けます。(図 34)
- (4) ハウジング側のセットプレート (B) は内側へいっぱい寄せ、ブレード側のセットプレート (B) は、一方の足をストッパピース (B) の外側に、他方の足をベースの内側にして取付けます。つぎに M8 ナットはスパナを使用して締付け、ちょうナットは手で締付け、ジグソー本体をテーブルに確実に固定します。

(図 34、図 35)

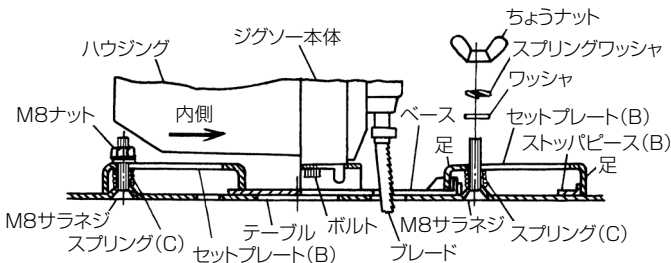


図 34

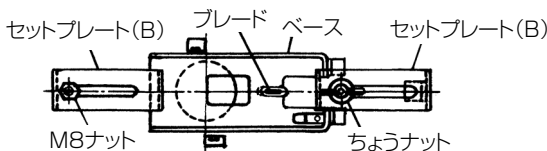


図 35

使 用 方

⚠ 警告

- 万一の事故を防止するため、必ずスイッチを切り、さし込みプラグを電源から抜いておいてください。

1. ストレートガイドの使い方……………

(1) 取付け方

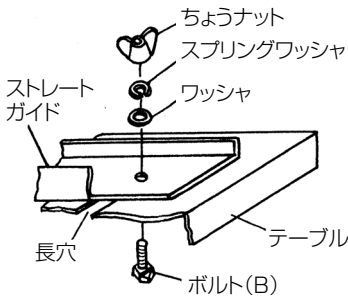


図 36

ボルト (B) をテーブルの長穴とストレートガイドの穴に通します。この場合ボルト (B) の段部をテーブルの長穴に入れます。

つぎにワッシャ、スプリングワッシャをボルト (B) に取付け、ちょうナットで締付け、ストレートガイドを固定します。(図 36、図 37)

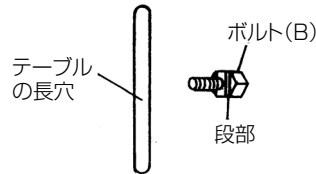


図 37

(2) 切削位置の調整

ちょうナットをゆるめ、ストレートガイドを左右に移動して切削位置の調整をします。切削位置が決まりましたらちょうナットを締付けストレートガイドをテーブルに確実に固定してください。

ストレートガイドは ㊸ 面側を使用します。(図 38)

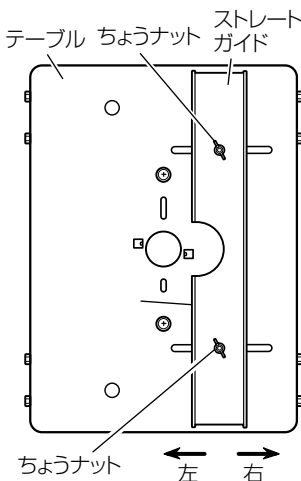


図 38

2. 切込み深さの調節……………

(ルータ、トリマにおけるテーブル面からのビットの出張り量調節)

⚠注意

•被削材の厚さ以上にビットは出張らないように調節してください。

(1) ルータ M 12V2、M 12SA2 の場合

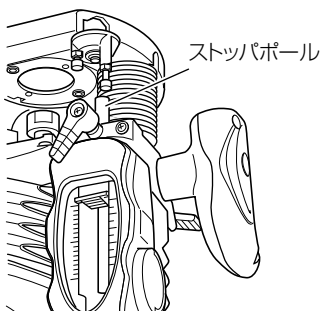


図 39

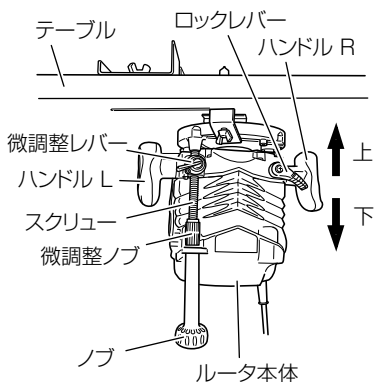


図 40

- ① スクリューの反対側(裏側)にあるストップポールを一番下にして固定しておきます。(図 39)
- ② 微調整レバーを反時計方向に止まるまで回します。(以下図 40)
- ③ ロックレバーをゆるめます。
- ④ ステアの底面部に足をのせ、ルータ本体のハンドル L とハンドル R を握り、ルータ本体を上・下に移動させ、大体の切込み深さを決めます。
- ⑤ 微調整レバーを時計方向に止まるまで回します。
- ⑥ ルータに付属のノブを微調整ノブに取付けます。
- ⑦ 取付けたノブを回して、切込み深さの微調整を行います。
- ⑧ 切込み深さが決まりましたら、ロックレバーを確実に締付けて下さい。

(2) ルータ M 12BA の場合

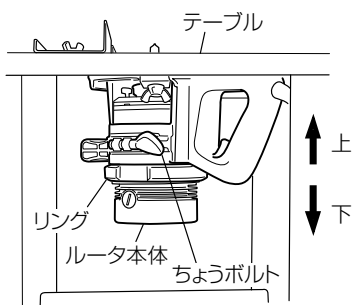


図 41

- ① ルータ本体を片方の手で保持し、ベースのちょうボルトをゆるめます。
- ② ステーの底面部に足をのせ、ルータ本体のリングを回して、ルータ本体を上・下に移動させ、切込み深さを決めます。
- ③ 切込み深さが決まりましたら、ベースのちょうボルトを手で確実に締付けます。
(図 41)

(3) ルータ M12、TR-12、M 12VE、M 12SE の場合

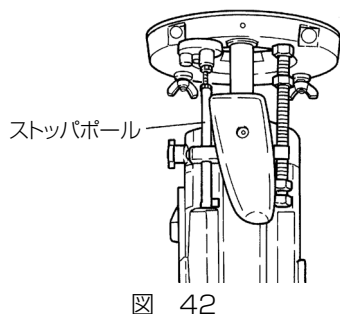


図 42

- ① スクリューの反対側(裏側)にあるストップポールを一番下にして固定しておきます。(図 42)
- ② スクリューのナットをゆるめます。
(以下図 43)
- ③ ロックレバーをゆるめます。
- ④ ステーの底面部に足をのせ、ルータ本体のハンドル L とハンドル R を握り、ルータ本体を上・下に移動させ、切込み深さを決めます。
- ⑤ 切込み深さが決まりましたら、ロックレバーを確実に締付けてください。つぎに上下のナットをスパナで確実に締付けます。

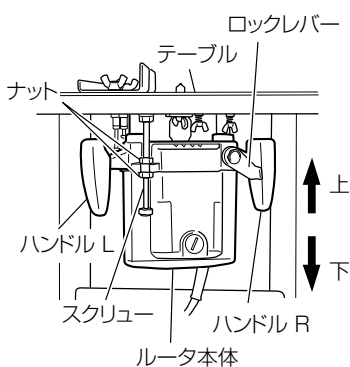


図 43

(4) ルータ M 8V2、M 8SA2、M 8、TR - 8 の場合

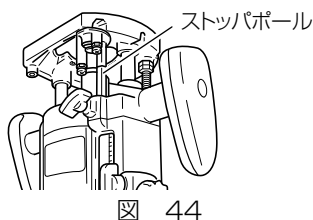


図 44

- ① 8 mm スクリューの反対側（裏側）にあるストップポールを一番下にして固定しておきます。（図 44）
- ② 8 mm スクリューのナットおよび M8 ロナをゆるめます。（以下図 45）
- ③ ロックレバーをゆるめます。
- ④ ステアの底面に足をのせ、ルータ本体の左右のハンドルを握り、ルータ本体を上・下に移動させ、切込み深さを決めます。
- ⑤ 切込み深さが決まりましたら、ロックレバーを確実に締付けてください。つぎに上下のナットをスパナで確実に締付け、続いて M8 ロナもスパナで確実に締付けます。

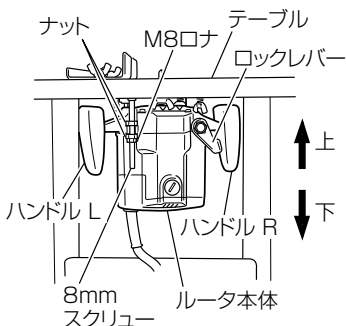


図 45

(5) トリマ M 6SB、M 6、TR - 6A の場合

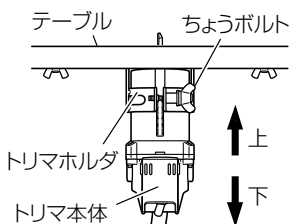


図 46

- ① トリマ本体を片方の手で保持し、トリマホルダのちょうボルトをゆるめます。
- ② トリマ本体を上・下に移動させ、切込み深さを決めます。
- ③ 切込み深さが決まりましたら、トリマホルダのちょうボルトを手で確実に締付けます。（図 46）

3. 作業方法……………

⚠ 警告

- スイッチが入っていないことを確かめてから、さし込みプラグを電源にさし込んでください。
- ルータ・トリマ・ジグソーのスイッチを操作（「入」、「切」）する際は、ビット・ブレードに注意してください。スイッチは、テーブルの下側になるので、必ずスイッチのある場所を確認して「入」、「切」の操作を行ってください。

⚠警告

- テーブル面に切りくずがたまった場合は、ルータ・トリマ・ジグソーのスイッチを切り、切りくずを取払ってから作業するようにしてください。
- ジグソーを使用中、切断した破片がテーブルの中央の穴（ルータ・トリマのビット用の穴）に入った場合は、スイッチを切り、切断した破片を取り除いてから再び作業するようにしてください。
- 作業中断時や作業後は、必ずスイッチを切り、さし込みプラグを電源から抜いておいてください。

⚠注意

- テーブルの長さより短い小物の加工はしないでください。
- 図 47 のように被削材の側面 ㉑ をストレートガイドで案内しながら、側面 ㉒ の加工をしないでください。
- テーブル面からのビットの出張り量より厚さが少ない被削材の加工はしないでください。（図 48）
- テーブルの上では被削材の端面 ㉓ の付近には手をおかないでください。（図 49）

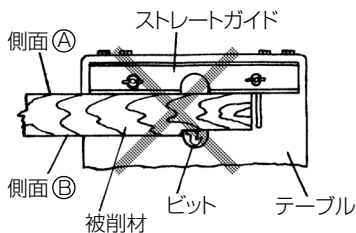


図 47

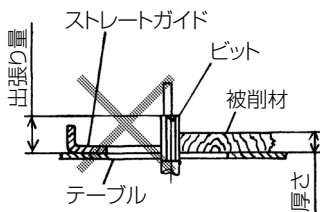


図 48

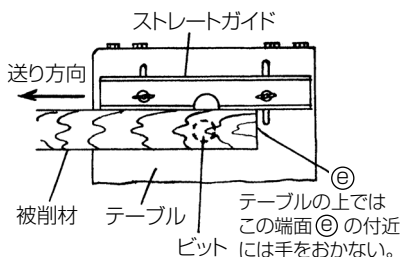


図 49

⚠️ 注意

- 作業するときは、必ず図 50 や図 52 のようにステーのある側に立ってステーを足でおさえて作業してください。

- (1) ルータ (M 12V2、M 12SA2、M 12BA、M 12、M 12VE、M 12SE、M 8V2、M 8SA2、M 8、TR-8、TR-12)、トリマ (M 6SB、M 6、TR-6A) の場合

スイッチを入れ、被削材をテーブル上に両手で確実に押さえながら、ストレーガイドに当て、静かに前方へ押し進めます。(図 50)

なお、ビットの回転方向は、ベンチスタンドの上から見て反時計方向(矢印方向)です。(図 51)

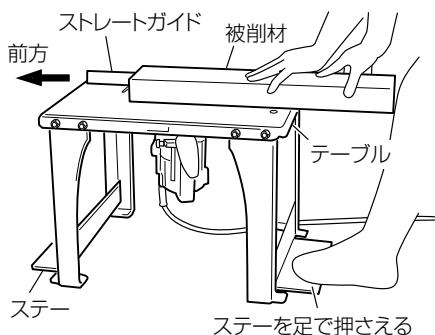


図 50

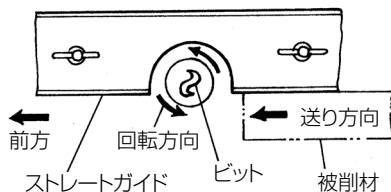


図 51

- (2) ジグソー CJ 120、CJ 120V、CJ 110M、CJ 110MV、CJ 90VST、CJ 70V、CJ 65SC、CJ 65TC、CJ 65VC、CJ 60、CJ 60T、CJ 60V の場合

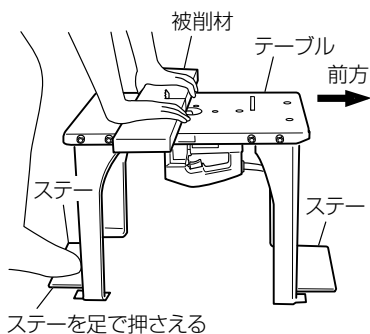


図 52

ジグソー本体のスイッチの引金を引き、ストッパを押してください。

指をはなしてもスイッチは入ったままになっておりますので、切るときは再び引金を引いてからはなしますとストッパがはずれ、スイッチが切れます。

切断するときには被削材をテーブル上に両手で確実に押さえながら、墨線に沿って被削材を前方に押し進めます。(図 52)

注 •ルータ用ベンチスタンドでは傾斜切りはできません。

保守・点検

⚠ 警告

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

1. ビット・ブレードの点検……………

ビット・ブレードの切れ味が悪くなったものをそのままご使用になっておりますと、モーターに無理をかけることになり、また、効率も落ちますから早めに新品と交換してください。

2. 各部取付けネジの点検……………

各部取付けネジでゆるんでいるところがないかどうか定期的に点検してください。もしゆるんでいるところがありましたら締めなおしてください。

ゆるんだままお使いになると、けがなど事故の原因になります。

3. 製品や付属品の保管……………

作業後は、スイッチを切り、必ずさし込みプラグを電源から抜いてルータ、トリマ、ジグソー本体をルータ用ベンチスタンドから取りはずして保管してください。

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。

- | | | | |
|---|--|---|---------------------|
| { | <ul style="list-style-type: none">○ 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。 |
|---|--|---|---------------------|

ご修理のときは

修理・お手入れ・お取扱いのご相談は、まずお買い求めの販売店にご依頼ください。
転居や贈答品などでお困りの場合は、商品名・品番をご確認の上、お近くの営業拠点へ
お問い合わせください。

お客様メモ


お買い上げの際、販売店名・製品に表示されている製造番号 (NO.) などを下欄にメモしておくと、修理
を依頼されるとき便利です。

お買い上げ日	年	月	日	製造番号 (NO.)
販売店 (TEL)				

全国営業拠点

お客様相談センター ※土・日・祝日を除く 9:00～17:00

●フリーダイヤル

 0120-20-8822

※携帯電話からはご利用になれません。
携帯電話からはお近くの営業拠点にお問い合わせください。

※長くお待ちする場合があります。
お急ぎのときは、お近くの営業拠点に直接お問い合わせください。

●営業本部 TEL (03) 5783-0626	●北陸支店 TEL (076) 263-4311
●北海道支店 TEL (011) 896-1740	●関西支店 TEL (0798) 37-2665
●東北支店 TEL (022) 288-8676	●中国支店 TEL (082) 504-8282
●関東支店 TEL (03) 6738-0872	●四国支店 TEL (087) 863-6761
●中部支店 TEL (052) 533-0231	●九州支店 TEL (092) 621-5772

■営業所の移転等により、上記電話番号に連絡がとれない場合は、
下記のアドレスにアクセスすることで、最新の全国営業拠点
をご確認いただけます。

<http://www.koki-holdings.co.jp/powertools/sales.html>

WEBに
アクセス

バーコードリーダー機能付きの
携帯端末より読み取ることで、
最新の全国営業拠点をご確認
いただけます。



工機ホールディングス株式会社

〒108-6020 東京都港区港南2丁目15番1号 (品川インターシティA棟)
営業本部 TEL (03) 5783-0626 (代)

電動工具ホームページ — <http://www.koki-holdings.co.jp/powertools/>