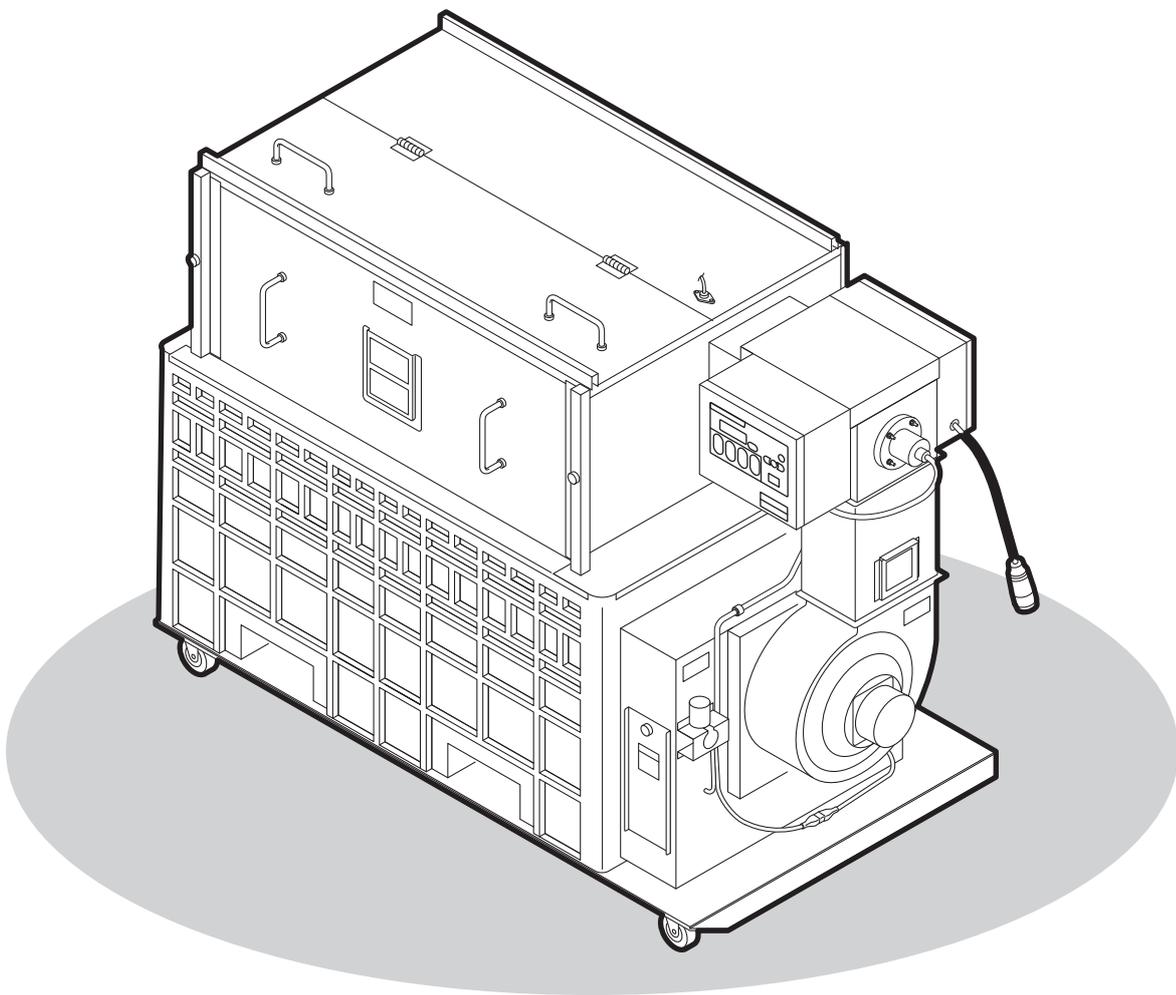


一心号 鉄コーティング種子調製機**取扱説明書**

型式名：HFD055, HFD100



- この取扱説明書と保証書をよくお読みのうえ、正しくお使いください。
そのあと大切に保存し必要なときにお読みください。
- 保証書は、必ず「納入日・販売店名」等の記入を確かめて、お受け取りください。

保証書別添付

ご愛用の皆様へのご注意

1. この調製機を使用する前に、この取扱説明書を十分お読みください。
2. 製品の設計には、絶えず検討を加えています。また、この取扱説明書を常に最新のものにするためのあらゆる努力を払っていますので、仕様と機器を予告なくいつでも変更する権利があるものとします。
3. 部品を交換される場合には、必ず純正部品をご使用ください。
純正部品以外のものを使用したことにより発生した損害・事故に就きましては、弊社は責任を負いかねますので、あらかじめご了承ください。
4. 調製機の設計、開発に当たっては、操作をする人の安全について特に注意を払っていますので、本機を改造したことにより発生した損害・事故に就きましては、弊社は責任を負いかねますのであらかじめご了承ください。
5. 保証期間内であっても、お客様の操作・設定ミスにより発生した損害・事故につきましては、弊社は責任を負いかねますのであらかじめご了承ください。
6. この製品の補修用部品の保有期間は、製造打ち切り後 12 年とします。
但し、保有期間内であっても、特殊部品につきましては、納期などについてご相談させていただく場合もあります。
7. この取扱説明書の中で特に型式指定のない場合には、すべてが共通であります。
8. この取扱説明書は、HFD100 型を主体として作成されております。イラスト等に異なる場合がありますがご了承ください。

概要説明

●製造番号

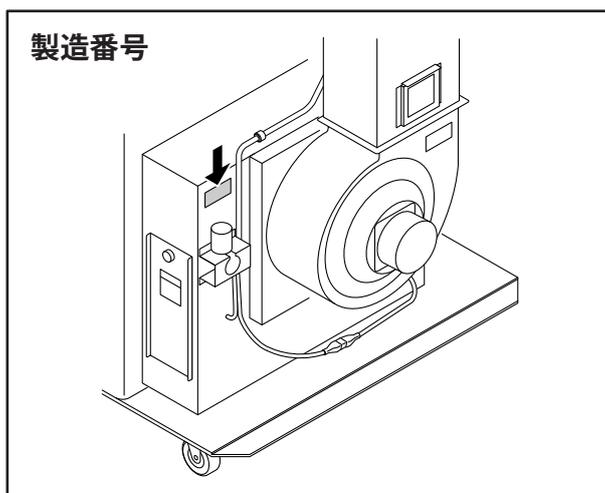
調製機の製造番号などを下の欄に記録してください。

お買い上げの販売店に修理を依頼したり、部品を注文される時には、この製造番号を必ず一緒にご連絡ください。

製造番号： _____

型式名： _____

お客様の住所・氏名： _____



●まえがき

この取扱説明書には、調製機の運転操作、点検・整備ならびに掃除・保管の説明が記載されています。

この取扱説明書および製品には、製品を安全に正しくお使いいただき、あなたや他の人々への危害や財産の損害を未然に防止するためにいろいろな表示を使っています。その表示と意味は次のようになっています。内容をよく理解してから本文をお読みください。

-  **危険**…指示や手順を守らずに誤った取り扱いをすると人が死亡あるいは重傷を負うことになる内容を示しています。
-  **警告**…指示や手順を守らずに誤った取り扱いをすると人が死亡あるいは重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
-  **注意**…指示や手順を守らずに誤った取り扱いをすると人が負傷する可能性が想定される内容を示しています。

その他の表示



⊘ 記号は、禁止の行為であることを示しています。図の中に具体的な禁止事項(左図の場合は、分解禁止)が描かれています。



● 記号は、必ず守っていただきたい内容を示しています。図の中に具体的な指示内容(左図の場合は、電源プラグをコンセントから抜いてください)が描かれています。

重要

誤った取り扱いをすると、製品の本来の性能を発揮できなかつたり、機能停止をまねく内容および穀物の品質を損なうおそれのある内容を示しています。

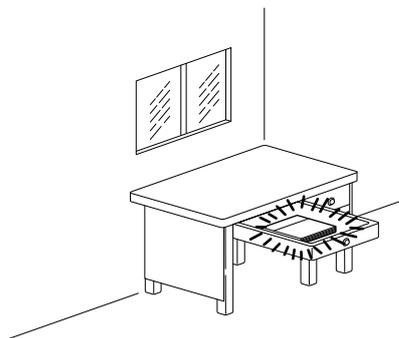
補足

製品を取り扱う上で知ってほしい内容を示しています。

概要説明

●操作前の安全ルール

取扱説明書は、すぐに取り出せる場所に保管してください。



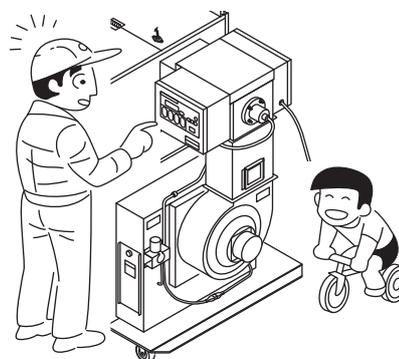
取扱説明書は、よく注意して読み、調製機の安全で正しい取り扱いを理解してください。



他の人に調製機を運転操作させる場合は、必ず、安全な運転操作方法を説明してからにしてください。

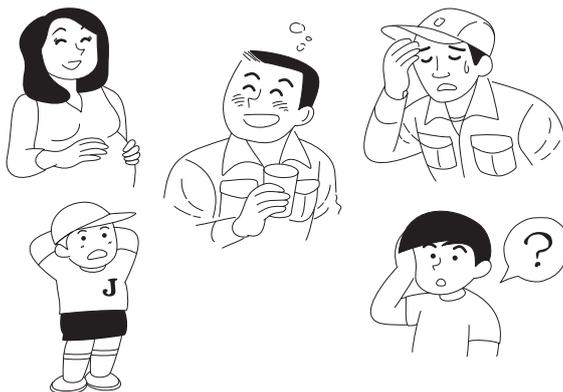


運転操作をおこなうときは、必ず、周囲の安全を確認してからにしてください。特に、子供に気をつけてください。



次のような人は、運転操作をしないでください。

- ① 過労、病気、薬物の影響、その他の理由により正常な運転操作ができない人
- ② 酒気をおびた人
- ③ 妊娠している人
- ④ 若年者
- ⑤ 未熟練者



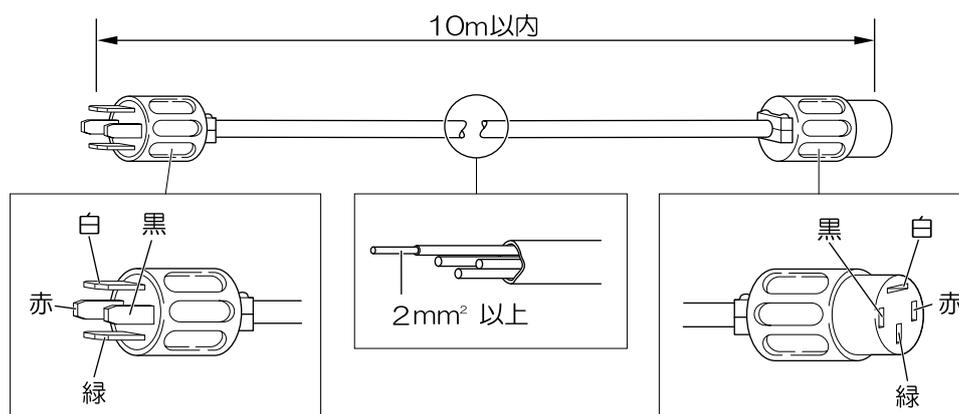
概要説明

安全ラベルは全て、よく読み、理解するようにしてください。

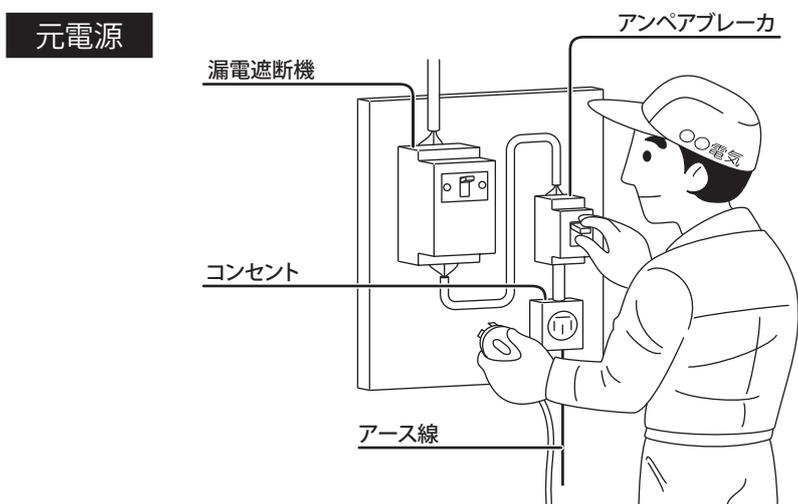


下記項目に従って、調製機専用の電源コードを準備してください。

- ①電気用品安全法、電気用品の型式認定マーク \diamond PSE 製品の4芯コードで線芯が 2mm^2 以上のものを使用してください。
- ②電源コードの長さを10m以内にしてください。
- ③電源コードの片側に付属の電源プラグ（メス）を組付け、もう一方には、電源プラグ（オス）を準備し組付けてください。尚、電源プラグには、下図のように結線してください。



元電源には、漏電遮断器・アンペアブレーカを装備し、必ず、元電源はアースをとってください。尚、屋内配線工事は電気工事士の資格を持った人しかできませんので、電気工事店に依頼してください。

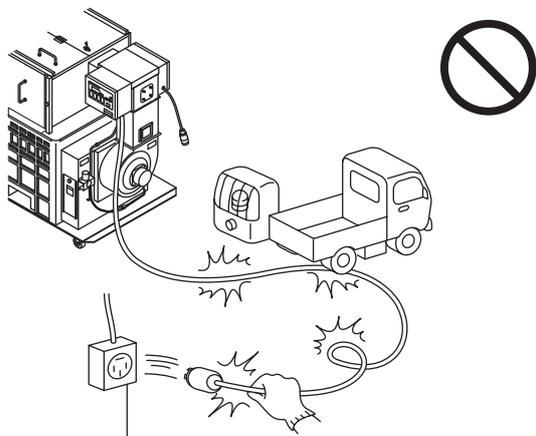


概要説明

●使用上の注意事項

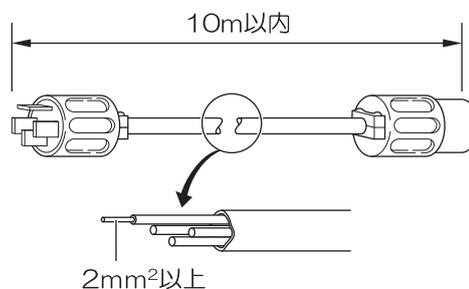
⚠警告

電源コードを破損するようなことはしないでください。
(傷つけたり、重いものをのせたり、熱器具に近づけたり、ねじったり、無理に曲げたり、引っ張ったりしないでください。)



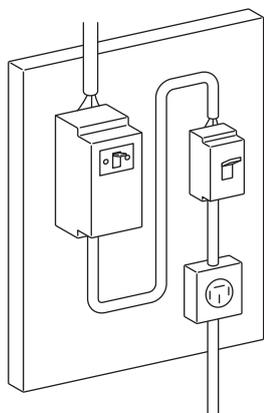
感電、火災の原因になります。

電源コードは、指定されたものを使用してください。



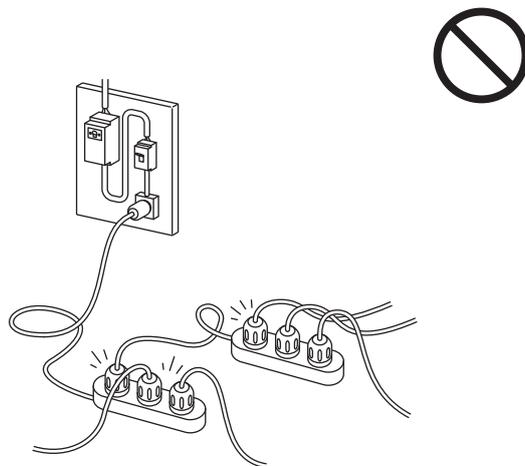
規格外のコードを使うと、感電・火災の原因になります。

電源は、漏電遮断器の装備されている専用コンセントから、必ずとってください。



漏電遮断器が装備されていないと感電の原因になります。

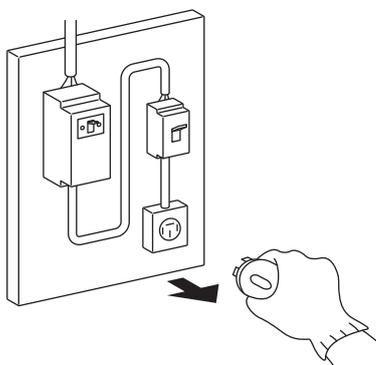
電源コードは、途中で接続したり、タコ足配線をしないでください。



発熱・発火の原因になります。

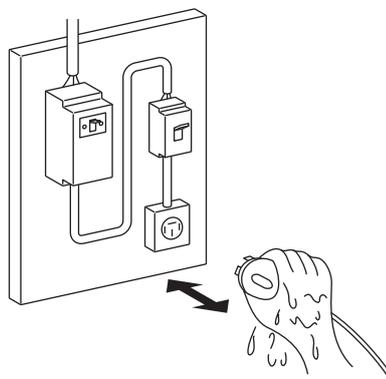
警告

電源プラグを抜くときは、必ず、プラグを持っておこなってください。



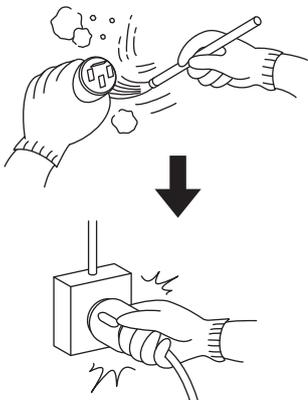
電源コードを引っ張って抜くと、発熱・発火の原因になります。

濡れた手で電源プラグなど電気部品に触れたり、ボタン操作をしないでください。



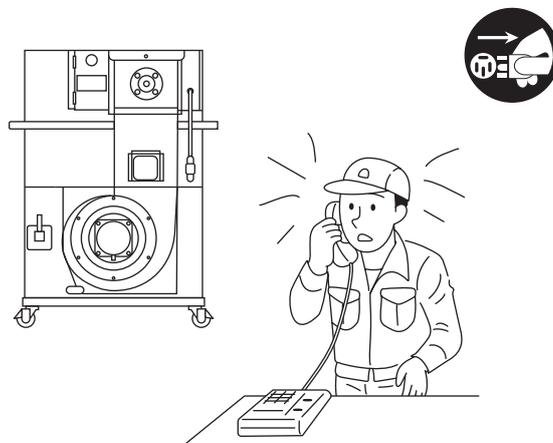
感電の原因になります。

電源プラグの刃および刃の取付面のホコリを定期的に清掃し、ガタのないように刃の根元まで差し込んでください。



ホコリが付着して、接続が不完全な場合は、感電・火災の原因になります。

異常時は、運転操作を中止して電源プラグを抜き、お買い上げの販売店にご連絡ください。



異常のまま運転操作を続けると、感電・火災の原因になります。

概要説明

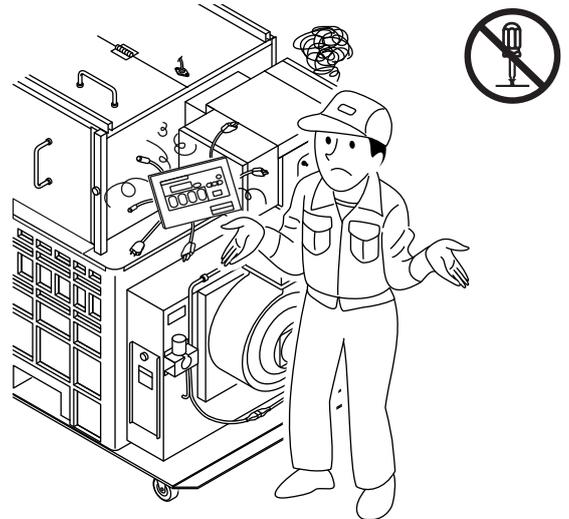
警告

屋内の配線、安全器、プラグの定期点検を電気工事に依頼してください。



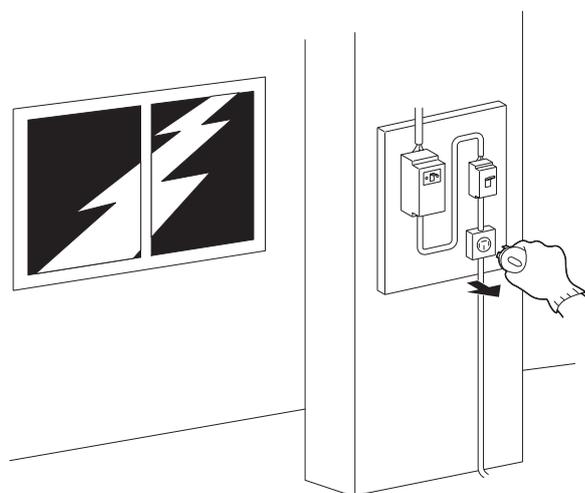
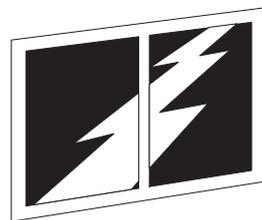
屋内の配線、安全器、プラグが古くなると、感電・火災の原因になります。

販売店以外の方は絶対に分解したり、修理改造はおこなわないでください。



分解・修理・改造に不備があるとケガをしたり、感電・火災の原因になります。

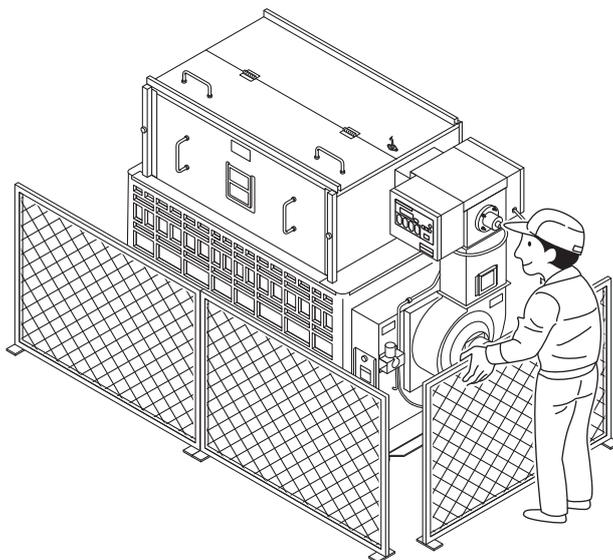
雷が鳴り出したら電源を切り、電源プラグを抜いてください。



電源プラグを抜かずにおくと、制御装置の重大な損害の原因になります。

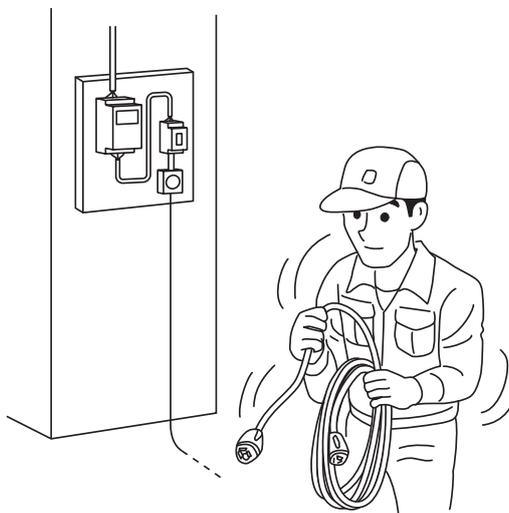
⚠ 注意

取扱者以外の人に触れる恐れのあるときには、保護柵などで製品を囲ってください。



誤使用が原因でケガをすることがあります

長期間使用しない場合は、電源プラグをコンセントから抜いてください。



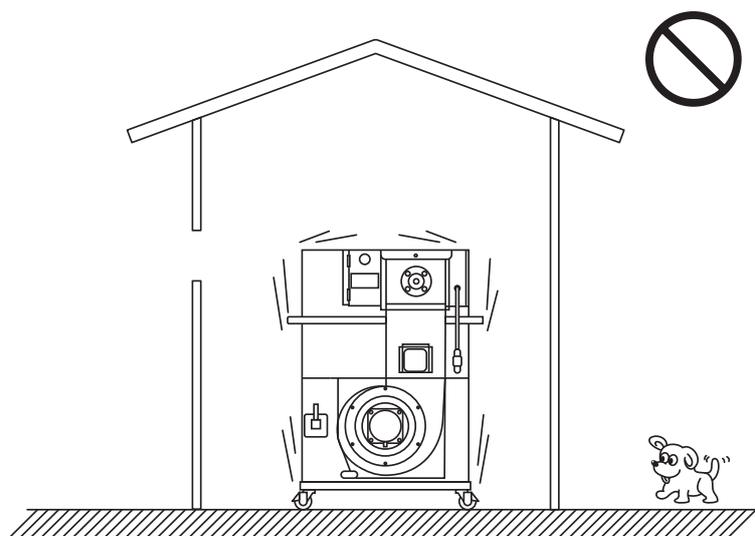
取扱者以外の人に触れて、誤使用が原因でケガをすることがあります。

概要説明

●作業時の注意事項

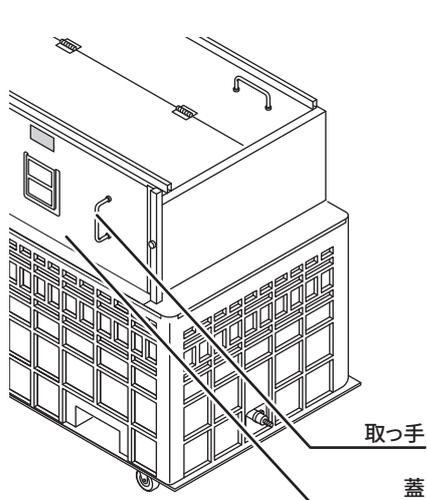
⚠注意

ヒータが加熱中は、できるだけ無人運転は、避けてください。



火災の原因になります。

ヒータが加熱中や熱いあいだは、蓋を開けないでください。



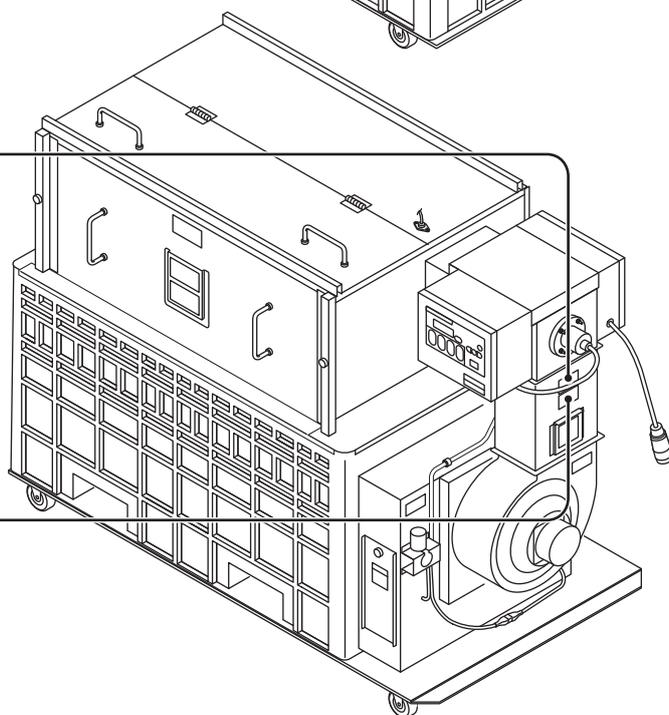
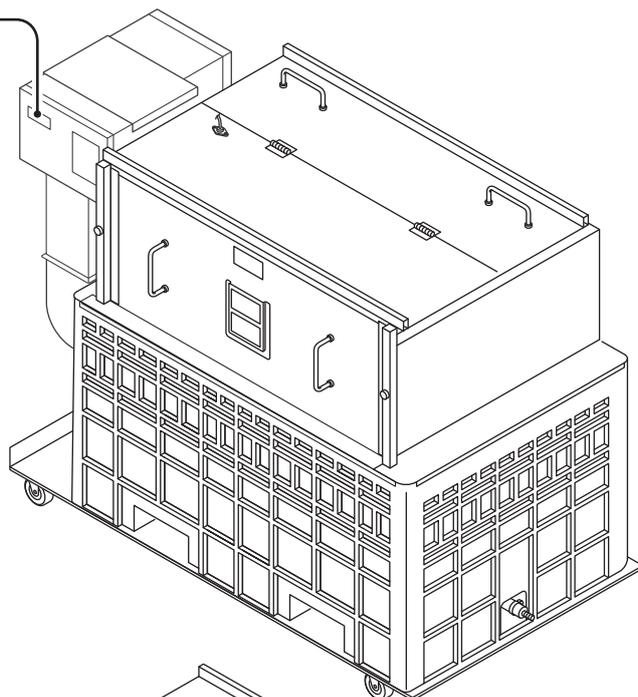
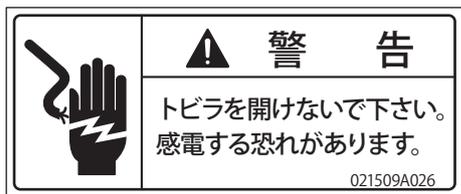
ヤケドの原因になります。

点検・整備あるいは掃除をするときは、必ず電源プラグをコンセントから抜いてください。



感電の原因になります。

●安全ラベル



目次

目次	11
主要諸元	13
外観寸法	
HFD055	14
HFD100	15
概要説明	16
操作パネル	
操作説明	17
操作説明	
電源の入れ方	18
電源の切り方	19
60Hz地区の場合	20
ポンプ周波数の切り替え方	20
風圧スイッチ取り付け板の切り替え方	20
給水ホースのつなぎ方	21
排水ホースのつなぎ方	21
送風タイマーの設定方法	22
噴霧時、送風タイマーの設定方法	22
噴霧時間の設定方法	22
乾燥タイマーの設定方法	23
乾燥時の温度設定方法	23
送風機コネクタの接続確認	24
送風機回転方向の確認	24
送風機回転方向の変更	24

■浸種後の乾燥（水切り）について	
1 積込	25
2 乾燥（水切り）	25
■鉄コーティング種子の乾燥について	
1 積込	26
2 酸化工程	27
3 送風（水切り）工程	27
4 乾燥工程	27
5 乾燥終了	28
6 終了後	28
7 発芽率の測定	28
コーティング調整工程	28
フローチャート	29
故障診断と処置	30
異常処理	31
緊急時の連絡先	32

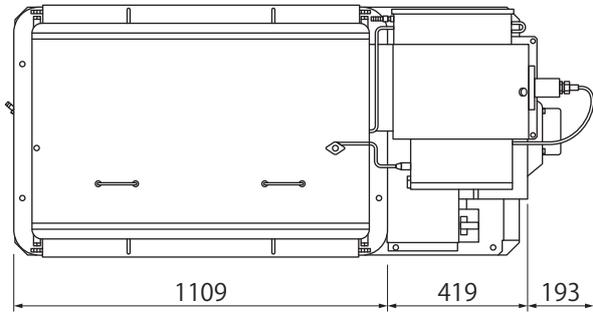
主要諸元

型式名		HFD055	HFD100	
寸法	mm	幅 755 × 奥行 1,746 × 高さ 1,394	幅 886 × 奥行 1,920 × 高さ 1,350	
機体重量	kg	151	178	
乾燥箱	材質	プラスチック		
	容積	m ³	0.2	0.25
送風機	種類	遠心式		
	型式	PFK134-60C		
	常用回転数	r.p.m	50Hz:1,420 60Hz:1,700	
	動力	kw	0.4	
処理量	kg	50(コーティング前 乾粉重量)	100(コーティング前 乾粉重量)	
作付面積の目安		1ha(5kg/10aの場合)	2ha(5kg/10aの場合)	
噴霧	ポンプ圧	Mpa	0.7	
	噴霧量	L/h	3	5.4
	ノズル	ヶ	1	2
ヒータ	種類	電熱ヒータ		
	型式	HFD-HT		
	消費動力	kw	2	
	通風温度	℃	10	
	乾燥温度	℃	35	35
	最大上昇温度	℃	33	25
定格電圧		三相200V		
定格電力	kw	0.4(ヒータ使用時 2.4)		

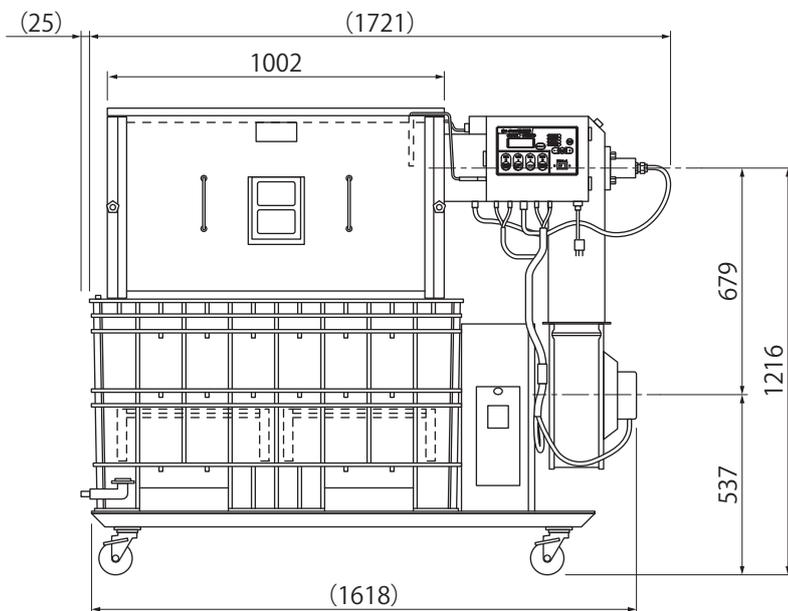
外觀寸法

HFD055

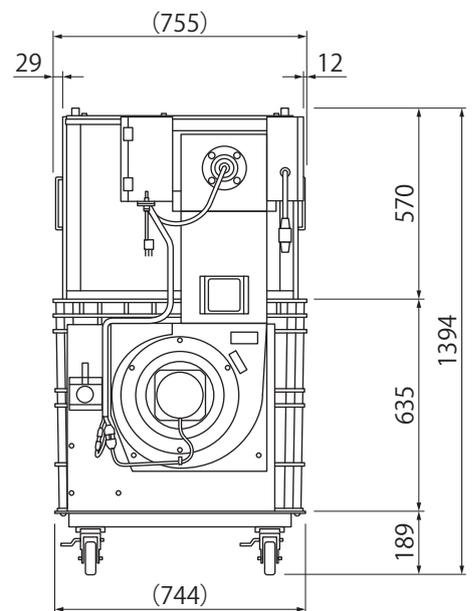
(単位：mm)



平面図



前面図

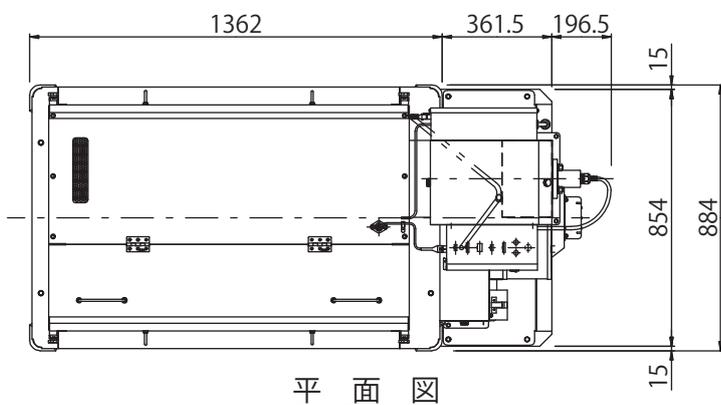


右側面図

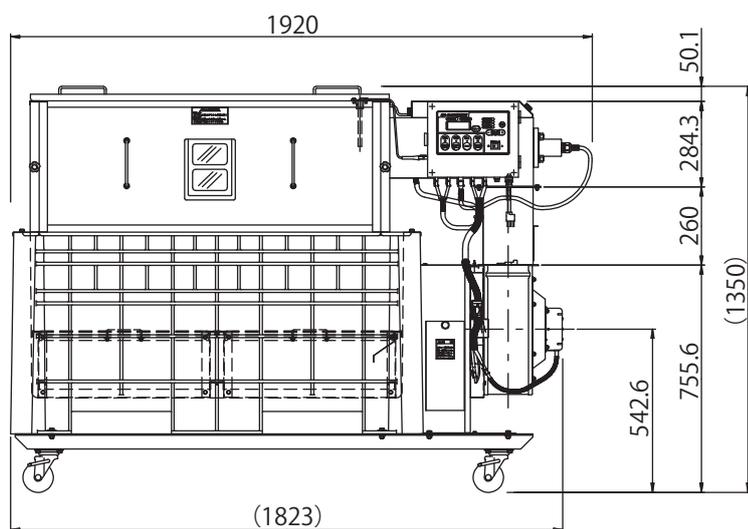
外觀寸法

HFD100

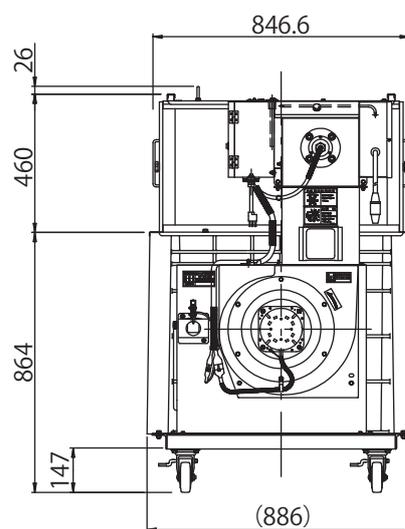
(単位：mm)



平面図



前面図



右側面図

概要説明

下図に調製機中の空気と噴霧の流れを描いています。

乾燥箱の上部の水噴霧ノズルから、下方方向に噴霧します。

空気は送風機を通り上に向かい、乾燥箱上部から下に向かい乾燥箱内の鉄コーティング種子を通り、再び送風機内に入り循環します。

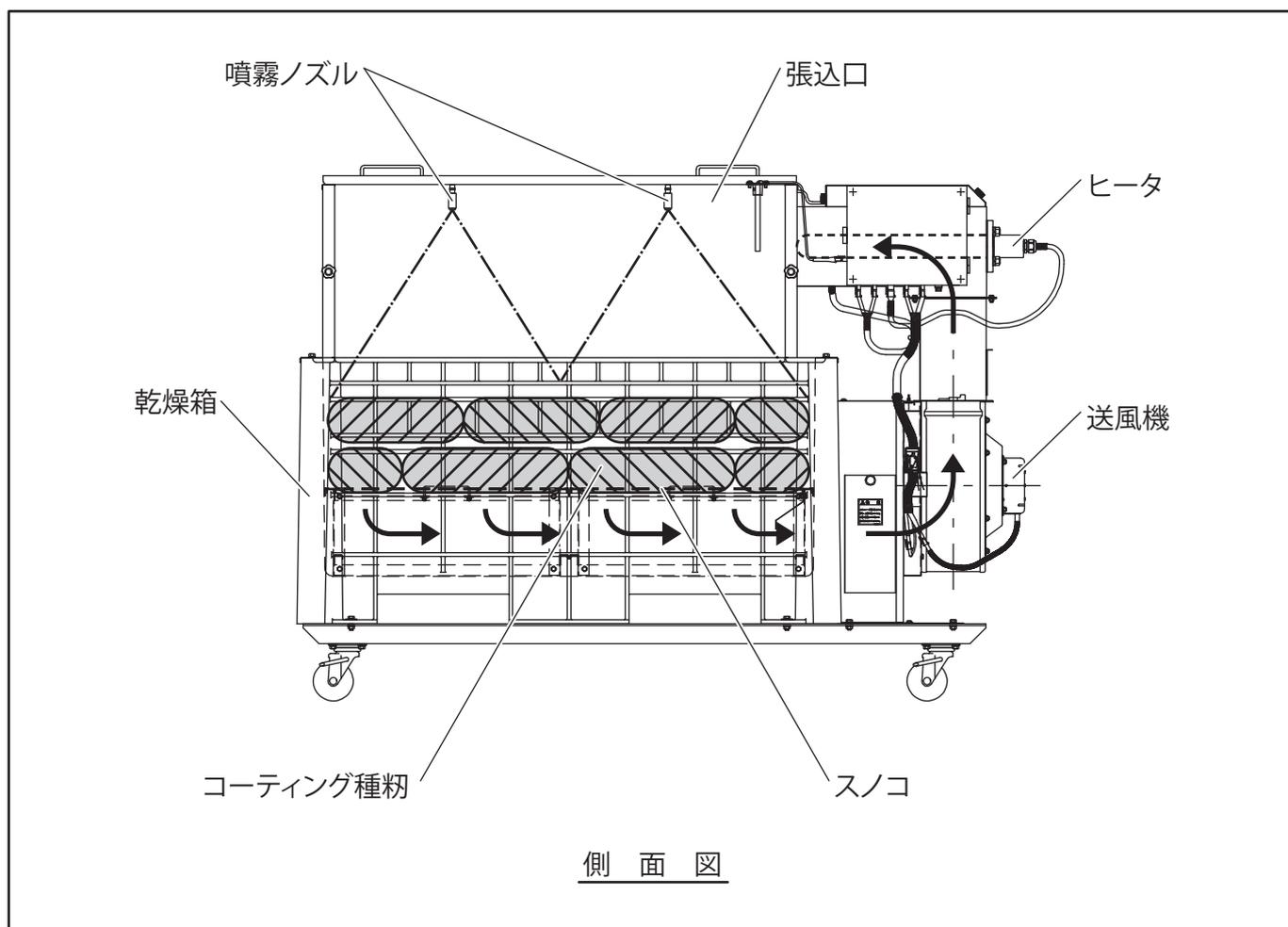
排気は乾燥箱の天井の排気口、及び蓋の隙間から排気されます。

蓋の部分は湿った排気で水滴が付きますが、大部分の水は乾燥箱下の排水口から排水されます。

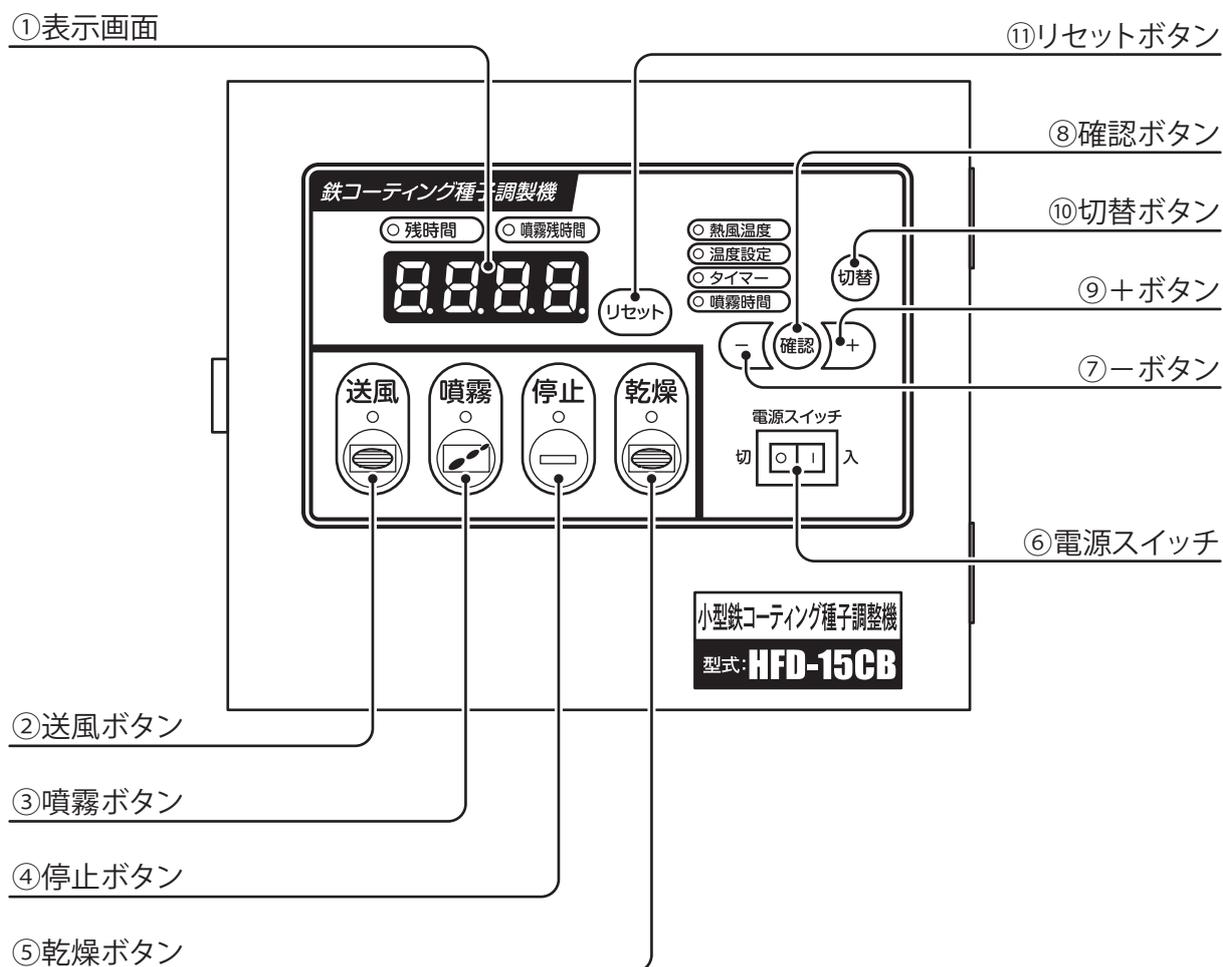
重要

調製機は出来るだけ水平なところに設置してください。

また、水噴霧中には乾燥箱の下（排水口）から12時間で約8～15リットルぐらいの水がでてきます。ホースなどをつなぎ排水処理をしてください。



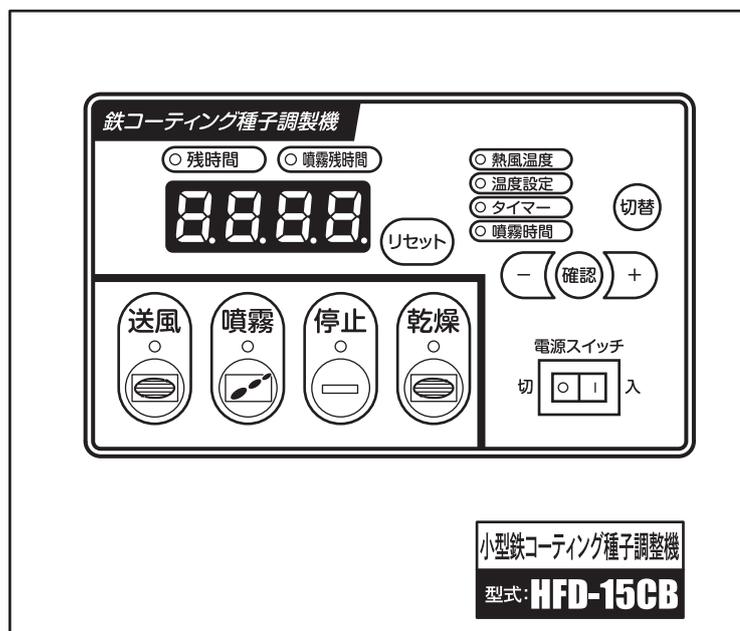
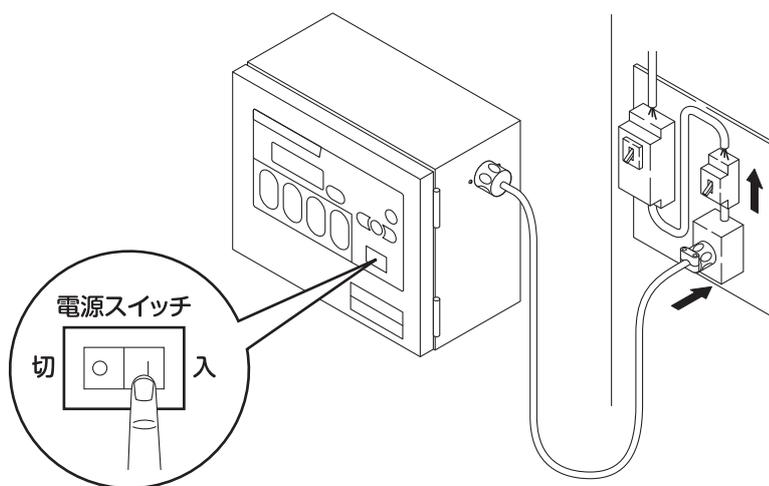
操作パネル



①	表 示 画 面	残時間・噴霧残時間・設定数値などを表示します。
②	送 風 ボ タ ン	送風機が稼働します。
③	噴 霧 ボ タ ン	設定時間噴霧をします。
④	停 止 ボ タ ン	送風機・噴霧を停止します。
⑤	乾 燥 ボ タ ン	送風機・ヒーターが働き、乾燥を開始します。
⑥	電 源 ス イ ッ チ	制御盤電源の入・切をすることができます。
⑦	- ボ タ ン	設定数値を下げます。
⑧	確 認 ボ タ ン	設定数値を決定します。
⑨	+ ボ タ ン	設定数値を上げます。
⑩	切 替 ボ タ ン	熱風温度・温度設定・タイマー・噴霧時間と切り替えることができます。
⑪	リ セ ッ ト ボ タ ン	エラー等を解除することができます。

電源の入れ方

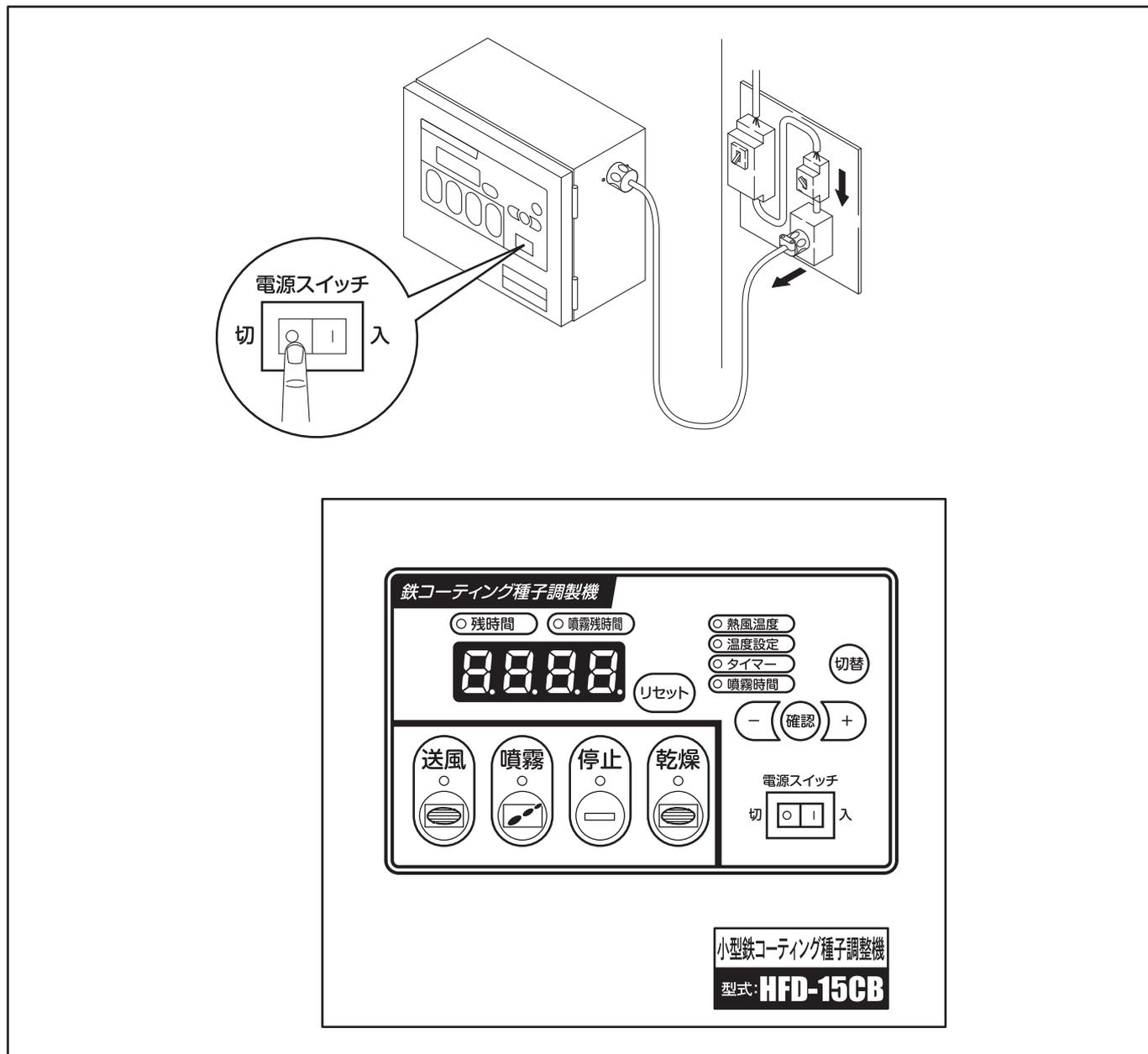
- ①電源プラグをコンセントに接続する。
- ②アンペアブレーカを'ON'または'入'にする。
- ③制御盤の電源スイッチを'入'の状態にする。



操作説明

電源の切り方

- ①制御盤の電源スイッチを‘切’の状態にする。
- ②アンペアブレーカを‘OFF’または‘切’にする。
- ③電源プラグをコンセントから抜く。



重要

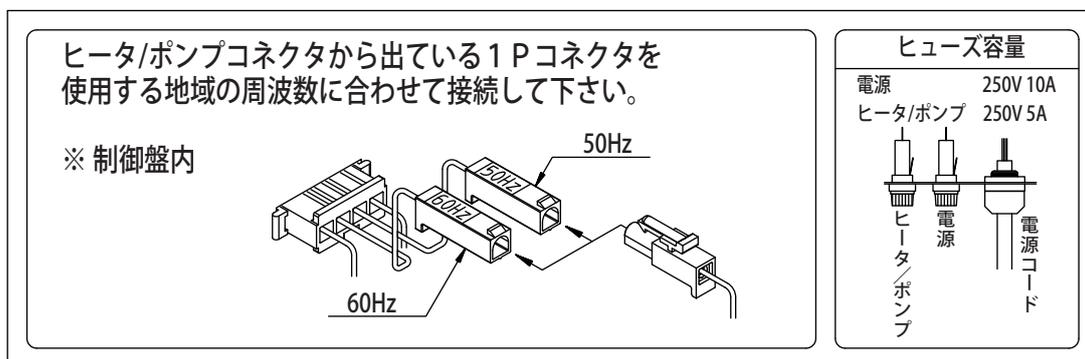
水噴霧ポンプの凍結防止の為、保護用ヒータが電源ブレーカを落とすと作動しなくなるので、ポンプ内の水を排水してから電源を OFF にしてください。

※排水の方法は給水ホースを外し、ポンプ出口の透明チューブを確認しながらポンプを数秒間作動させ、ポンプ内の水を排水する。

60Hz 地区の場合

- 出荷時は 50Hz 地区向け用にセットされていますので、60Hz 地区では、次の箇所の変更が必要になります。

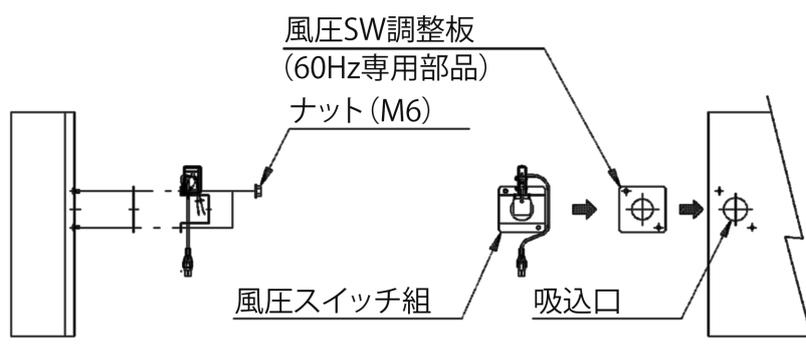
ポンプ周波数の切り替え方



風圧スイッチ取り付け板の切り替え方

重要

60Hz 地域でご使用の場合は、下図の要領で風圧スイッチを外し、風圧 SW 調整板を装着し元の様に風圧スイッチを取付けてください。



操作説明

給水ホースのつなぎ方

水供給はホースコネクタに水道ホースをつなげて、供給してください。

- 水道水以外の水は避けてください。
- 水道の蛇口は全開に開かないでください。



ホースコネクタ

排水ホースのつなぎ方

乾燥箱底面に排水口があります。ビニールホースにつなげ、排水してください。噴霧中に多くの水が排水されますので、排水場所は適切な場所を選んでください。



排水口

送風タイマーの設定方法

- ①送風ボタンを押し、送風を開始する。
- ②切替ボタンを押し、「タイマー」に合わせ、確認ボタンを押し。
- ③+・-のボタンで希望の設定値に合わせ、確認ボタンを押し。

補 足

出荷時、48：00（48時間）に設定しています。
設定値は1分から99時間59分まで設定できます。

注 意

設定時間は、停止ボタンを1回押しと残時間が維持をし、
2回押しとタイマーはリセットされます。

噴霧時、送風タイマーの設定方法

- ①噴霧ボタンを押し、噴霧を開始する。
- ②切替ボタンを押し、「タイマー」に合わせ、確認ボタンを押し。
- ③+・-のボタンで希望の設定値に合わせ、確認ボタンを押し。

補 足

出荷時、48：00（48時間）に設定しています。
設定値は1分から99時間59分まで設定できます。

注 意

設定時間は、停止ボタンを1回押しと残時間が維持をし、
2回押しとタイマーはリセットされます。

噴霧時間の設定方法

- ①噴霧ボタンを押し、噴霧を開始する。
- ②切替ボタンを押し、「噴霧時間」に合わせ、確認ボタンを押し。
- ③+・-のボタンで希望の設定値に合わせ、確認ボタンを押し。

補 足

出荷時、12：00（12時間）に設定しています。
設定値は1分から99時間59分まで設定できます。

注 意

設定時間は、停止ボタンを1回押しと残時間が維持をし、
2回押しとタイマーはリセットされます。

操作説明

乾燥タイマーの設定方法

- ①乾燥ボタンを押し、乾燥を開始する。
- ②切替ボタンを押し、「タイマー」に合わせ、確認ボタンを押し。
- ③+・-のボタンで希望の設定値に合わせ、確認ボタンを押し。

補 足

出荷時、24：00（24時間）に設定しています。
設定値は1分から99時間59分まで設定できます。

注 意

設定時間は、停止ボタンを1回押しと残時間が維持をし、
2回押しとタイマーはリセットされます。

乾燥時の温度設定方法

- ①乾燥ボタンを押し、乾燥を開始する。
- ②切替ボタンを押し、「温度設定」に合わせ、確認ボタンを押し。
- ③+・-のボタンで希望の設定値に合わせ、確認ボタンを押し。

補 足

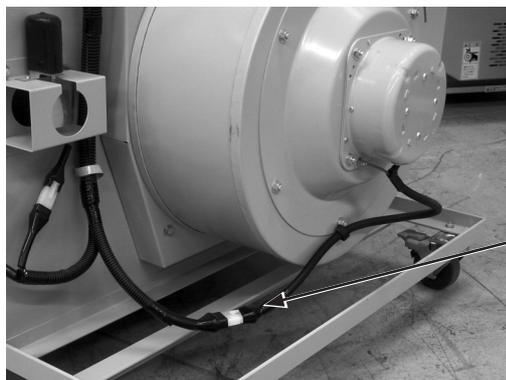
出荷時、35（35℃）に設定しています。
設定値は0℃から55℃まで設定できます。

注 意

設定時間は55℃まで設定できますが、温度の上げ過ぎは種子が死滅する恐れがあります。
40℃以下で乾燥することをお勧めします。

送風機コネクタの接続確認

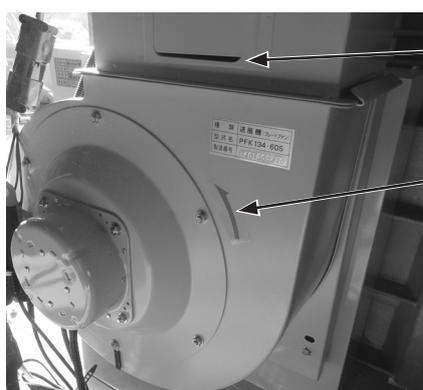
送風機のコネクタが接続されていることを確認してください。



送風機コネクタ

送風機回転方向の確認

送風機の回転方向を確認してください。

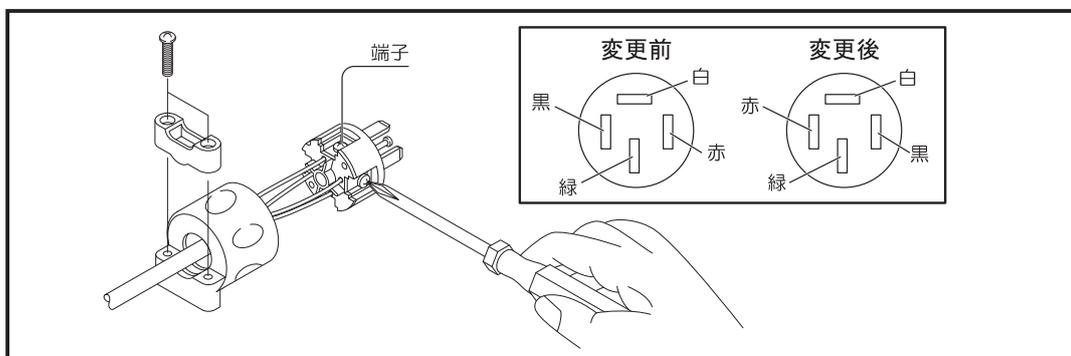


回転方向確認窓

回転方向指示マーク

送風機回転方向の変更

下記のイラストに沿って回転方向を変更してください。



! 危険

電源プラグ内の配線を変更する場合には、必ず元電源から電源プラグを抜いてください。感電の原因になります。

操作説明

■浸種後の乾燥（水切り） について

浸種後と鉄コーティング作業前の乾燥（水切り）として使用することができます。

操作手順

1. 積込

浸種後の網袋を均等に隙間が無い様に乾燥箱に入れ、蓋をする。

- 少量で使用する場合は、スノコ面が露出するので風が抜けないように塞いでください。

2. 乾燥（水切り）

- (1) 送風ボタンを押し、希望の設定時間に合わせる。
出荷時、48:00（48時間）に設定しています。



補 足

設定方法は、P22を参照してください。
送風時、温度が10℃に満たない場合、ヒーターが通電し、10℃まで温度を上昇させます。

■鉄コーティング種子の乾燥について

操作手順

1. 積込

(1) コーティング

種子をコーティングする。

ミキサーまたはコーティングマシンを使用し均一にコーティングする。



(2) 網袋詰

各網袋に入れる。



重要

- 鉄粉を払い落とすことで塊が防げます。
- 網袋に詰めた種子から乾燥箱に入れて通風を行ってください。
- シリカゲルを使用している場合、乾燥が早く、コーティングが剥がれやすいため、網袋に詰めを終えた種子から乾燥箱に入れ、噴霧を開始してください。

(3) 乾燥箱

均等に隙間が無い様に乾燥箱に入れ、蓋をする。

- 少量で使用する場合は、スノコ面が露出するので風が抜けないように塞いでください。



操作説明

2. 酸化工程

①噴霧ボタンを押し、送風タイマー・噴霧時間それぞれを希望の設定時間に合わせる。

出荷時 送風タイマー 48：00（48時間）に設定しています。

噴霧時間 12：00（12時間）に設定しています。

補 足 設定方法は、P22 を参照してください。

重 要 停電について

運転中、停電になると送風機が止まることにより、種子が熱を持ち発芽率が著しく低下します。

停電になった場合は、すばやく種子を外に出し、風通しの良いところに薄く広げて発熱を防止してください。

3. 送風（水切り）工程

①噴霧時間が切れた後、10～12時間の送風（水切り）を行い、水分を切りながら、酸化を進める。

②送風（水切り）終了後、一旦網袋を機外に出し、各袋を軽く揉みほぐす。

③上下を入れ替えて機内に入れ直す。

補 足 送風時、温度が10℃に満たない場合、ヒータが通電し、10℃まで温度を上昇させます。

4. 乾燥工程

①乾燥ボタンを押し、希望の設定時間に合わせる。

出荷時、24：00（24時間）に設定しています。

②希望の設定温度に合わせる。

出荷時、35（35℃）に設定しています。

補 足 設定方法は、P23 を参照してください。

設定数値は、0～55℃の範囲で変更することができます。

気温が低い場合、設定温度まで上がらない場合があります。

5. 乾燥終了

- ①乾燥時間は標準で 24 時間で行う。
 - ②各網袋の重量を計る。およそ「乾燥粉+鉄+石膏の重量」程度になります。
乾燥が足りない場合は、熱風乾燥してください。
 - ③仕上り水分は 12%以下になっています。
- 仕上り水分値は、手持ちの手動水分計で確認してください。

6. 終了後

乾燥箱から出して、塊がある場合は、軽く揉みほぐす。
ビニール袋に詰め、封をする。

- 網袋のまま放置してしまうと、湿度・水分を吸収し、酸化熱の上昇により発芽率の低下を招く恐れがあります。



7. 発芽率の測定

問題があった場合、原因が種子か作業上か判断するため初期のサンプルおよび乾燥終了後のサンプルの発芽率を測定します。

コーティング調製工程

処理量、鉄粉粒度、鉄粉比率により工程時間は変化します。
鉄粉の酸化具合により調整してください。

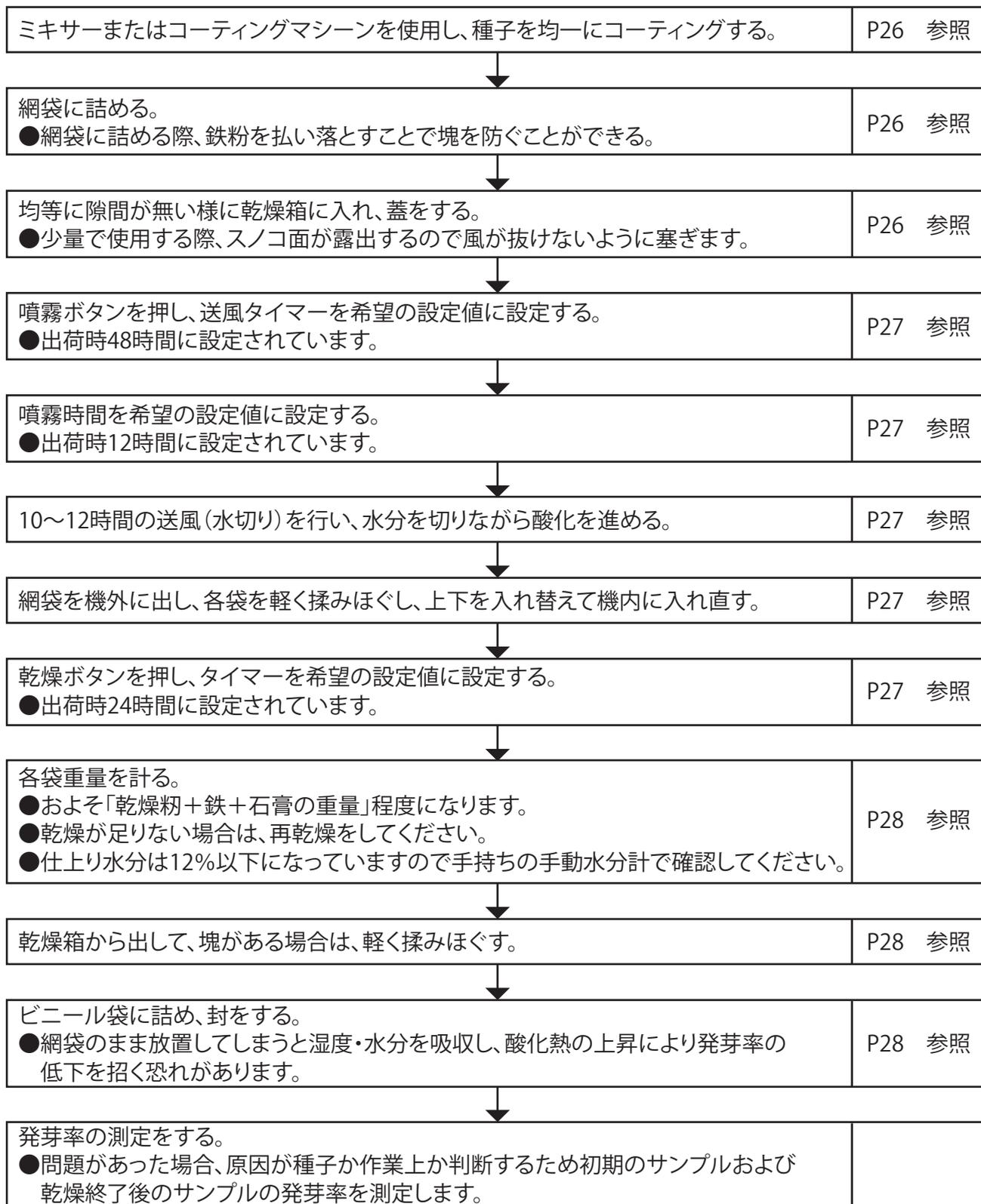
工程	時間	温度設定	備考
噴霧（酸化）	10 ～ 12 時間	10℃	外気温度が低い時は 熱風乾燥運転（設定 10℃）
水切り（送風）	10 ～ 12 時間	10℃	外気温度が低い時は 熱風乾燥運転（設定 10℃）
乾燥	24 ～ 36 時間	35℃	設定温度は 0 ～ 55℃まで設定可能

出荷時設定

- ・送風ボタン 48 時間
- ・噴霧ボタン 48 時間（噴霧 12 時間+水切り 36 時間）
- ・乾燥ボタン 24 時間

操作説明

フローチャート



故障診断と処理

■下記項目に従って点検されても直らないときには、お買い上げの販売店あるいは最寄りの弊社営業所にお問い合わせください。

	こんなときには	ここをお確かめください	参照ページ
電源	電源スイッチを '入'にしても何も表示しない	制御盤から電源プラグが外れている ▶電源プラグを差し込んでください	18
		元電源のアンペアブレーカが 'OFF' または '切' になっている ▶アンペアブレーカを 'ON' または '入' にしてください	18
		電源ヒューズが溶断している ▶電源ヒューズ (10A) を交換してください (ヒューズは操作盤を開いた中にあります)	
送風	送風ボタンを押しても 送風機が起動しない	送風機コネクタが抜けている ▶送風機コネクタを差し込んでください	22
		タイマがセットされていない ▶タイマの設定をしてください	
	風圧スイッチ異常 Er21 が表示する	送風機が逆回転している ▶電源プラグ内配線の赤線・黒線を入れ替える	24
乾燥	乾燥ボタンを押しても ヒータが熱くならない	風圧スイッチが ON 状態にならない ▶風圧スイッチ部のホコリを取り除く 設定温度以上になっている ▶温度が設定値を超えるとヒータは通電しません	
乾燥	設定温度まで送風温度が上昇しない	異常ではありません ▶高水分時には、送風温度が設定温度までは上昇しません。乾燥が進むに連れて設定温度に近づいてきますので、安心してお使いください。	
状態	運転中、Er05 が表示し、全停止してしまう	電流値が基準以上に高い又は電圧低下 ▶お近くの電気工事店にご相談ください	
		サーマル設定値が合っていない 50Hz 地区 2.5A 60Hz 地区 2.5A ▶サーマル設定値を所定の値にセットしてください	

異常処理

エラー No.	項目	内容	原因	処置
Er05	「送風機過負荷」異常	送風機の過負荷	電源電圧低下によるモーター過負荷など	元電源の接触不良。サーマルが冷めてから制御盤のリセットキーを押す。
Er09	「記憶内容」異常	乾燥条件設定値の記憶違い		電源スイッチを入れ直す。
Er11	※1 「熱風温度センサ」異常	温度センサの検出不良	センサー不良またはコード断線、コネクタの接触不良	センサー交換またはコード、コネクタの修復
Er20	「風圧センサ接点」異常	待ち状態で風圧センサ ON	センサーの不良またはコード、コネクタ不良	センサー交換またはコード、コネクタの修復
Er21	「風圧センサ動作」異常	動作状態で風圧センサ OFF	送風機逆回転またはセンサー、コード不良	回転方向を直す。またはセンサー、コードの修復
Er32	※2 「感震センサ」異常	感震センサが作動	地震などによる本体の揺れ	リセットボタンで解除する。
Er34	※1 「熱風温度上昇」異常	送風温度または熱風温度が設定温度より異常に高い	粉の塊が出来て通過風量が低下し、熱風温度が上昇した。スノコの目づまり。	送風は止めず粉箱蓋を開け内部の熱を逃がす。十分冷却してから粉の塊を揉みほぐす。スノコの掃除。
Er39	※1 「噴霧ポンプ過熱」異常	噴霧ポンプが異常過熱	水道栓が閉まっている。またはストレーナが目詰まりしている	ポンプが冷えてから、リセットを押す。水道栓を開ける。またはストレーナを掃除する。
Er40	※1 「噴霧ポンプ温度センサ」異常	温度センサの検出不良	ポンプ内蔵センサー故障、あるいはポンプコードの断線	ポンプ交換あるいはコード修復

※1 エラーのリセット後、再運転を行ってください。
タイマーは切れ、表示は「—」となります。

再運転を行いタイマーのセットをしてください。

※2 エラー表示後、10分後に強制停止されます。
再運転を行わない限り、本機は停止状態になります。

緊急時の連絡先

鉄コーティング種子調製機をお使いいただいている間に、原因が不明で適切な処置がおこなえないと判断した場合、あるいは、点検・整備の結果、機械の動作に異常があった場合には、お買い上げの販売店あるいは弊社営業所までご連絡ください。

販売元

弊社営業所

■ 本 社 ・ 工 場	☎ 348-8503	埼玉県羽生市小松台 1-516-10	☎ 048 (561) 2111
■ 北 海 道 営 業 所	☎ 068-2165	北海道三笠市岡山 440-18	☎ 01267 (4) 2130
■ 東 北 営 業 所	☎ 984-0042	宮城県仙台市若林区大和町 2-12-18	☎ 022 (235) 9011
■ 関 東 営 業 所	☎ 348-8503	埼玉県羽生市小松台 1-516-10	☎ 048 (561) 2112
■ 新 潟 営 業 所	☎ 940-1146	新潟県長岡市下条町 686	☎ 0258 (22) 2131
■ 大 阪 営 業 所	☎ 567-0854	大阪府茨木市島 1-13-6	☎ 072 (652) 2828
金 沢 サービスセンター	☎ 921-8062	石川県金沢市新保本 1-390	☎ 076 (249) 7210
中 四 国 サービスセンター	☎ 567-0854	大阪府茨木市島 1-13-6	☎ 072 (652) 2828
■ 九 州 営 業 所	☎ 839-0809	福岡県久留米市東合川 8-1-1	☎ 0942 (45) 0600

この取扱説明書において、万一、落丁、乱丁の場合は、おとりかえいたします。
お買い上げの販売店あるいは、弊社営業所までお申しつけください。



〒 348-8503 埼玉県羽生市小松台 1-516-10

☎ 048-561-2111

H29xxxxxxxx