

Makita

取扱説明書

パネルソー

FP601S/D/V

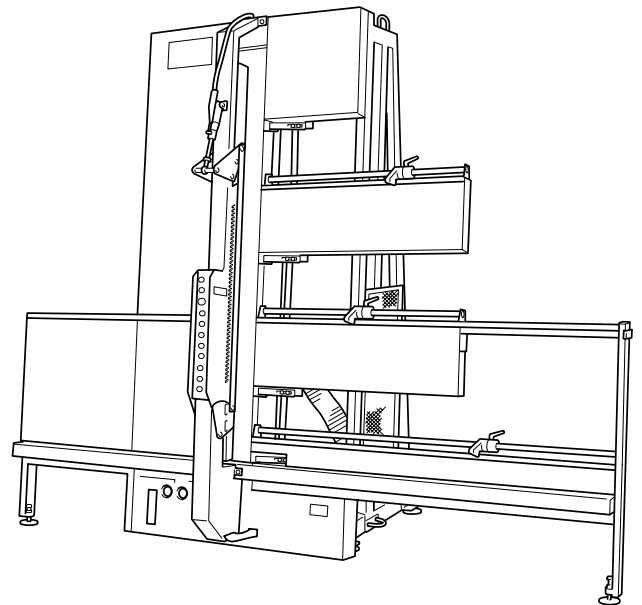
FP701S/D/V

FP801S/D/V

FP901S/D/V

FP1001S/D

FP1301S



このたびは**マキタパネルソー**をお買い上げいただき、まことにありがとうございました。

お求めの製品を安全に能率よくお使いいただくために、ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みいただき、十分理解してください。

この取扱説明書はお読みになった後、いつでも使用できるように必ず所定の場所に保管してください。



もくじ

はじめに

機械を安全に使用していただくために	3
安全上のご注意	4
主な仕様	8
各部の名称	9
操作パネル部の名称と働き	10
標準付属品及び別販売品	11

お使いになる前の準備

据え付け・運搬のしかた	14
電源の接続について	21
エアーの接続について	24
回転方向の確認	25
ベーク板の調整	26
ダクトホースの接続	26

運転の前に

運転する前に	27
切断寸法の設定	28

運転のしかた

運転方法	30
------------	----

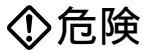
点検・部品の交換

保守・点検について	39
各部の調整	41
故障・異常のときの対処方法	44
部品の交換について	45
のこ刃の交換	45
のこ軸ベルトの交換	48
別販売品の使い方・取り付け方	49
特別仕様機の使い方	55
修理・補修の依頼	57

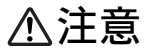
機械を安全に使用していただくために

本機械を安全に使用していただくために、特に以下の「安全上のご注意」を熟読のうえ、十分理解したうえで本機械を正しく安全に使用してください。

なお、この取扱説明書および本機械に使用している警告表示は、警告表示を効果的に行うために、取り扱いを誤った場合などの人身への危害の程度を、次の2つのレベルに分類しております。

**危険**

： 機械に接触または接近する使用者、第三者などがその取り扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、死亡または重傷を招く可能性がある危険な状態。

**注意**

： 機械に接触または接近する使用者、第三者などがその取り扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、軽傷または中程度の傷害を招く可能性がある危険な状態。

注

： 操作、点検整備に関する重要なご注意。

安全上のご注意

1. 体調・服装

⚠ 危険

- 巻き込まれ事故を防ぐために
 - ・ 身体が不調なとき、疲れているとき、酒類や薬物を飲んで正常な運転操作ができないときは機械を使用しないでください。
 - ・ 手袋は巻き込まれ事故の原因になるので絶対に着用しないでください。
 - ・ 服装は袖や裾締まりのよい上着、長ズボンを着用してください。また、手拭いやタオルを首から下げて作業しないでください。
- 健康障害やけがを防ぐために
 - ・ 安全帽、耳栓、保護メガネ、滑り止めの付いた安全靴等の保護具を着用してください。

2. 作業環境

⚠ 危険

- 火災、爆発による事故やけがを防ぐために
 - ・ 本機の近くにガソリン、ガス、塗料などの引火性のある危険物を置かないでください。
- 機械への接触による事故を防ぐために
 - ・ 転倒事故を防止するために、機械の周辺の床には物を置かないでください。また、機械周辺の床は水や油などで濡れていないようにしてください。水や油をこぼしたときは、直ちに拭きとってください。
 - ・ 作業場所は十分明るくし、いつもきれいに保ってください。
- 漏電による感電事故を防ぐために
 - ・ 必ず接地（アース）をしてください。

⚠ 注意

- 騒音などを防ぐために
 - ・ 騒音、振動公害については、騒音規制法、振動規制法及び各都道府県の条例で規制が実施されています。法、条例で定められた施設を設置している工場・事業所に対しては、各種届出及び規制基準の遵守が、義務付けられています。

3. 据え付け・移設

⚠ 注意

- 据え付け不備による事故を防ぐために
 - ・ 本機の据え付け、移設は、お買い上げの販売店もしくは取扱説明書裏面に掲載のマキタ営業所に依頼してください。

4. 電源の接続

 危険

- 電源の誤配線や不備による事故を防ぐために
 - ・ 電気工事は、お買い上げの販売店もしくはマキタ営業所に依頼するなど、必ず電気工事士の資格のある方が行ってください。

5. 安全装置

 危険

- 刃物による事故を防ぐために
 - ・ 安全装置は必ず所定の位置に正しく取り付け、使用時には、安全装置が正常に作動することを常に確認してください。

6. 装置・部品の取扱い

 危険

- 指、手等の切断事故を防ぐために
 - ・ 可動部に設けられた覆い、囲いなどは必ず所定の位置に正しく取り付けてください。
 - ・ 機械の装置や部品は必ず所定の位置に正しく取り付けてください。

7. 操作・運転

 危険

- けがや事故を防ぐために
 - ・ ON ボタンを押すときは、機械や周囲の安全を確認してください。回転部に材料等があるとはじかれ事故の原因になります。
 - ・ 機械や付属品はその能力を超えて使用しないでください。
 - ・ 運転中は可動部に手や顔を近づけないでください。また材料の延長線上には近寄らないでください。
 - ・ 運転中に機械の異常に気がついたときは、すぐ機械を停止した後、元ブレーカを「切り (OFF)」の状態にしてください。
※ 元ブレーカとは、建物の配電盤に設置してある、しゃ断器 (ブレーカ) のことです。
 - ・ 運転後は必ず本機の停止を確認し、元ブレーカーを「切り (OFF)」の状態にしてください。
 - ・ 運転前にネジ類などのゆるみ、脱落がないか、スパナなど付属工具が取り付けしていないか必ず機械の点検をしてください。

8. 保守・点検

⚠ 危険

- 機械の不意の起動による事故を防ぐために
 - ・ 機械の保守・点検および清掃の際には、必ず本機の「電源投入スイッチ」と元ブレーカを「切り (OFF)」の状態にしてください。
 - ・ 回転部との接触による重傷事故を避けるために、必ず回転が停止した後に保守・点検および清掃の作業を行ってください。
- 感電事故を防ぐために
 - ・ 機械本体や操作ボックスには絶対に水などをかけないでください。
- けがや事故を防ぐために
 - ・ お客様ご自身で機械を分解、修理、改造などは絶対にしないでください。

⚠ 注意

- 事故を防ぐために
 - ・ 操作パネル、モータに衝撃を与えないでください。

9. 故障・異常の場合

⚠ 危険

- 機械の不意の起動による事故を防ぐために
 - ・ 機械の故障、異常に対処する際には、必ず本機の停止を確認し元ブレーカを「切り (OFF)」の状態にしてください。
- 感電による事故を防ぐために
 - ・ 運転中、元ブレーカが作動し、機械が停止した場合、絶対に元ブレーカをご自分で復帰しないで、販売店もしくはマキタ営業所に点検を依頼してください。
 - ・ 操作パネル、モータの端子箱および制御ボックス内部は高電圧がかかっていますので、その扉、カバーを開ける際は、必ず元ブレーカを「切り (OFF)」の状態にしてください。

10. 部品の交換

⚠ 危険

- 機械の不意の起動による事故を防ぐために
 - ・ 部品交換および付属品等の取り付けの際には、必ず本機の停止を確認し、元ブレーカを「切り (OFF)」の状態にしてください。
- 損傷したコードによる感電事故を防ぐために
 - ・ 損傷したコードは、交換または修理に出してください。

⚠ 注意

● けがや事故を防ぐために

- ・ 部品交換および付属品等の取り付けの際は必ず指定されたマキタ純正部品をお使いください。
- ・ 亀裂があるもの、変形したもの、指定以外の刃物は使用しないでください。
- ・ 刃物を交換したときは、必ず1分間ほど空運転してください。

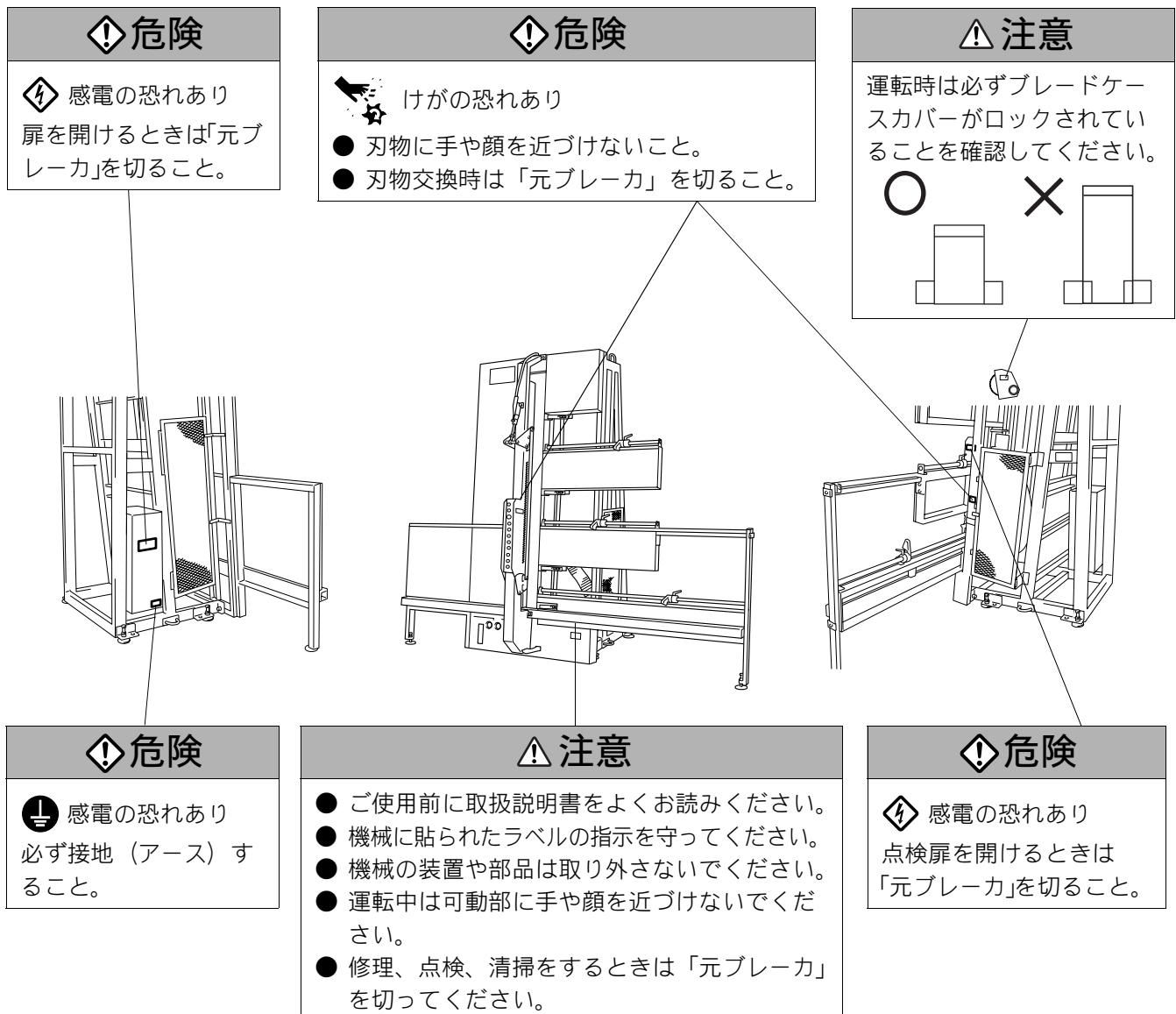
11. 警告ラベル

⚠ 危険

● けがや事故を防ぐために

- ・ 本機には、次の警告ラベルが貼付けされています。警告ラベルの内容を十分理解するとともに、その取付け位置を確認のうえ使用してください。
- ・ 警告ラベルがとれたり、はがれたり、色あせたりした場合は、お買い上げになった販売店もしくは、マキタ営業所へご連絡ください。

警告ラベル配置図



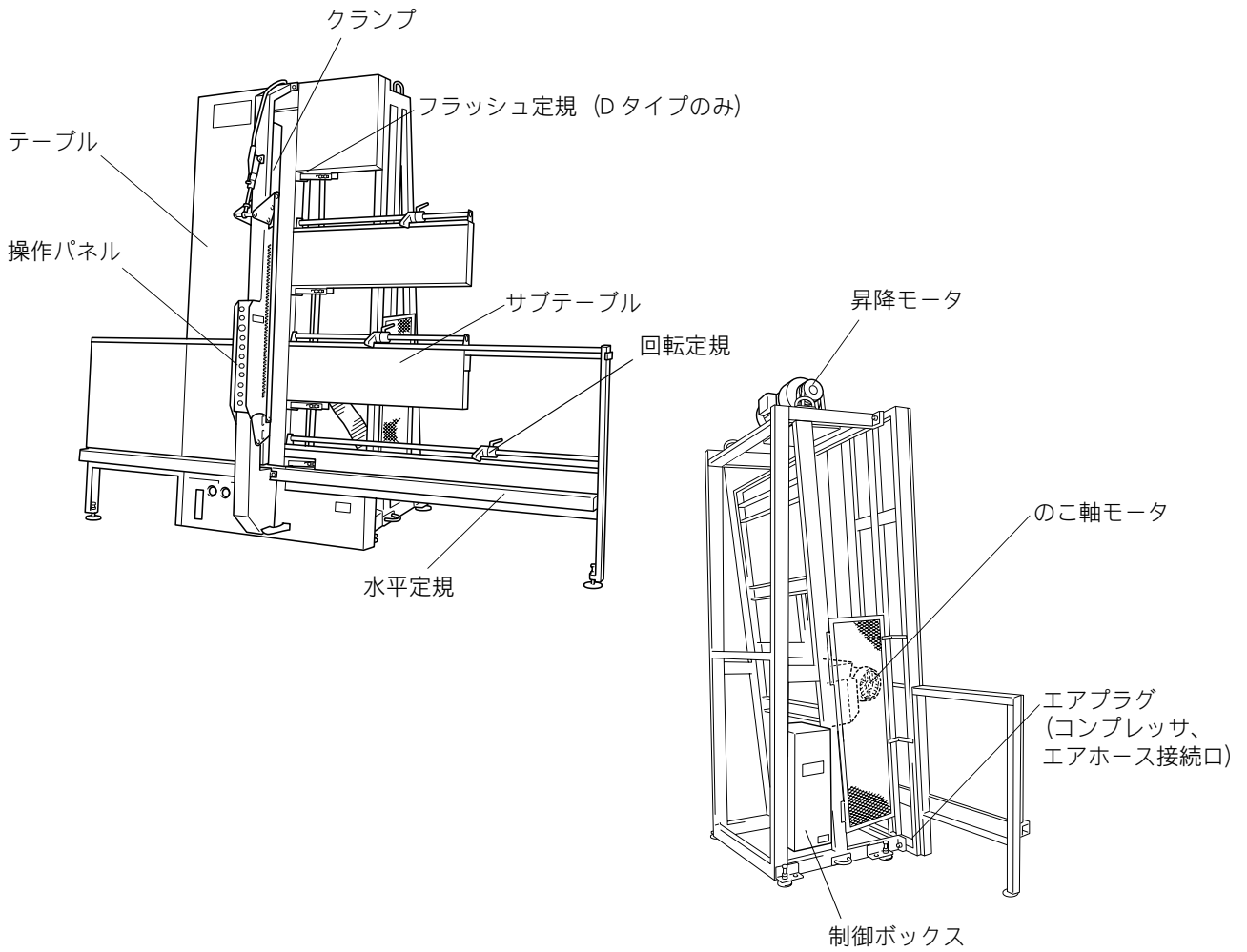
主な仕様

モデル NO.		FP601 S/D/V	FP701 S/D/V	FP801 S/D/V	FP901 S/D/V	FP1001 S/D	FP1301S
電動機 (定格出力 /Kw)	のこ軸	3.7 (2P)				5.5 (2P)	
	送り	0.75 (4P) ブレーキ、インバータ付					
総所要電力 (Kw)		4.45				6.25	
電源 (V)		三相 200					
周波数 (Hz)		50/60					
圧縮空気		0.4 ~ 0.7MPa (4 ~ 7Kgf/cm ²) コンプレッサ吐き出空気量 0.07m ³ /min 以上				0.45 ~ 0.7MPa (4.5 ~ 7Kgf/cm ²) コンプレッサ吐き出空気量 0.07m ³ /min 以上	
切断加工寸法 (mm)		1,830	2,130	2,450	2,750	3,050	4,020
切断加工厚 (mm)		60				90	
切断速度 (m/S)		0.05 ~ 0.25					
のこ軸回転数 (min ⁻¹)		3,500 (50Hz) /4,200 (60Hz)				2,900 (50Hz) 3,500 (60Hz)	
使用できる丸の径 (mm)		305 ~ 335				335 ~ 405	
集じんホッパー外径 (mm)		φ 100					
機体質量 (Kg)		1,000	1,100	1,200	1,400	1,600	2,000

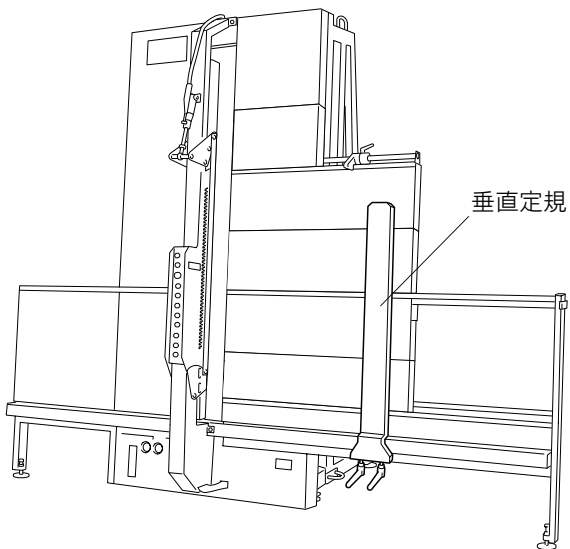
・ 製品改良のため、仕様および外観はお断りなしに変更することがありますのでご了承ください。

各部の名称

S, Dタイプ



Vタイプ



操作パネル部の名称と働き

電源ランプ

元ブレーカが「入り(ON)」のとき、点灯します。

電源投入スイッチ

「切」にすると電源が切れ「入」にすると電源が入ります。

非常停止ボタン

ボタンを押すと機械は非常停止します。

加工送り速度設定ツマミ

材料切断時の送り速度を設定します。

運転方法選択スイッチ

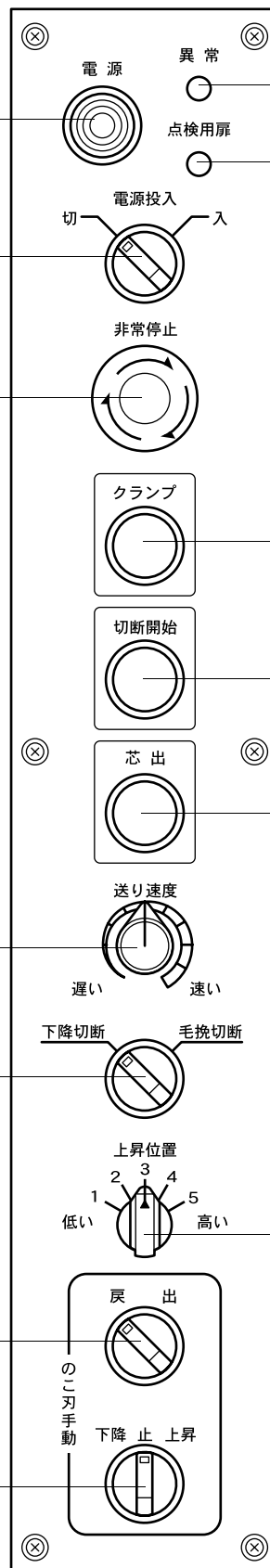
「毛挽切断」「下降切断」の2つのモードから作業にあったモードを選びます。
(Dタイプのみ)

のこ刃出戻スイッチ

スイッチを「出」にするとこの刃がテーブルより出ます。はなすと戻ります。

のこ刃昇降スイッチ

スイッチを「上昇」にするとこの刃が上昇します。また、「下降」にするとこの刃は下降します。はなすと停止します。

**異常ランプ**

異常時に点灯もしくは点滅します。

点検用扉ランプ

開くと点灯します。

クランプボタン

ボタンを押すとクランプが材料を押えます。もう一度押すとクランプは戻ります。

切断開始ボタン

ボタンを押すと切断を開始します。

芯出ボタン

ボタンを押すとフラッシュ定規がテーブル面まで出てきます。
(Dタイプのみ)

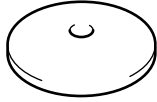
上昇位置設定ツマミ

この刃の上昇停止位置を設定します。

標準付属品及び別販売品

● 標準付属品

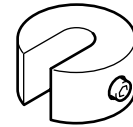
- ・ プレート 6 個



- ・ 毛挽カラ-A 1 個
(Dタイプのみ)



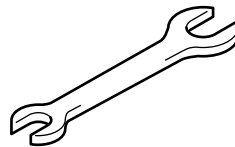
- ・ 毛挽カラ-B 1 個
(Dタイプのみ)



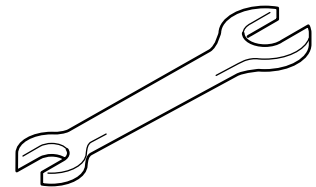
- ・ スパナ 10-13 1 個



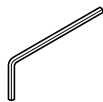
- ・ スパナ 17-19 1 個



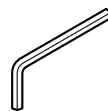
- ・ スパナ 22-24 1 個



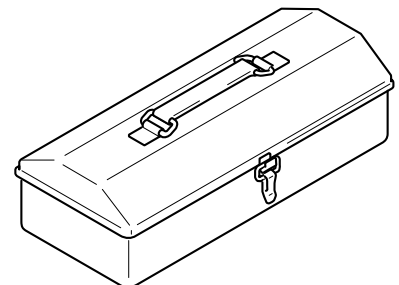
- ・ 六角棒レンチ 5 1 個



- ・ 六角棒レンチ 10 1 個

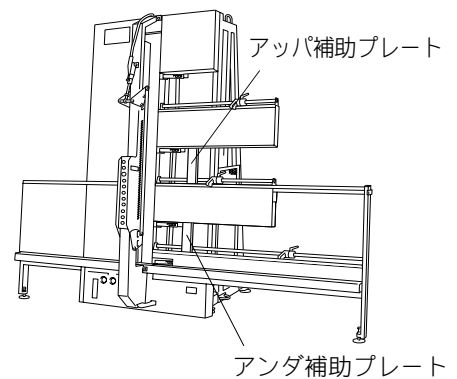
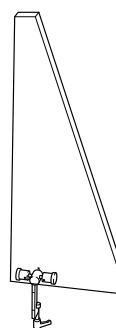


- ・ 工具箱



● 別販売品

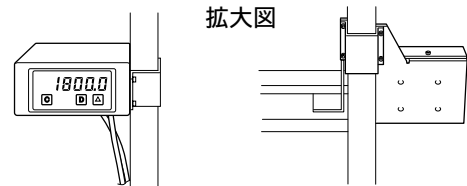
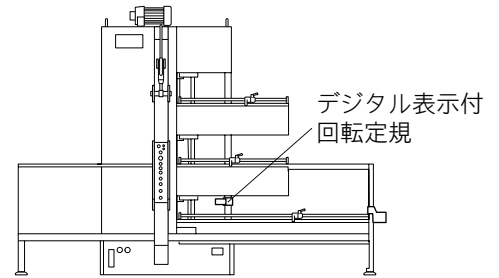
- ・ 簡易垂直定規 13013100
- ・ アッパ補助プレート 34079605
(S, Dタイプのみ)
- ・ アンダ補助プレート 34079702
(S, Dタイプのみ)



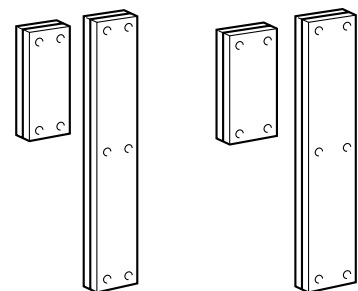
- ・ 垂直定規 13015401
(Vタイプは標準付属品)



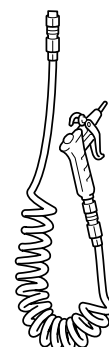
- ・ デジタル表示付回転定規 13013304



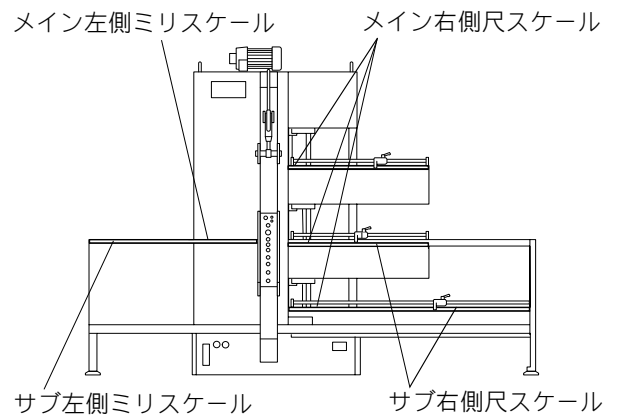
	FP601S/D/V	FP701S/D/V	FP801S/D/V	FP901S/D/V	FP1001S/D	FP1301S
ゴムクランプ	13013401	13013702	13013906	13014100	13014304	13014605
フェルトクランプ	13013508	13013809	13014003	13014207	13014401	13014702



- ・ エアダスタ 13013207



- ・ メイン左側ミリスケール 13013607
- ・ サブ左側ミリスケール 13014906

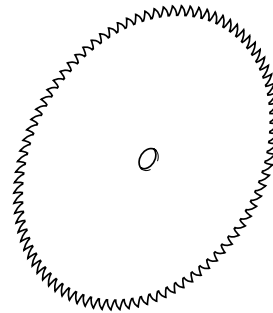


- ・ 右側尺スケール

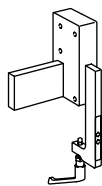
	FP601S/D/V	FP701S/D/V	FP801S/D/V	FP901S/D/V	FP1001S/D	FP1301S
メイン右側尺スケール	81035600	81035707	81035804	81035901	81036008	81038008
サブ右側尺スケール	81038105	81038202	81038309	81038406	81038503	81038600

- ・ チップソーブレード

部品番号	(mm)	
	内径	外径
75002308	25.4	305
75002405	25.4	335
75009308	25.4	405



- ・ 小物定規 13012605



- ・ サイレンサ 23019208



据え付け・運搬のしかた

⚠ 危険

- 感電事故を防ぐために
 - ・ 濡れた所、雨や水滴のかかりやすい場所には本機を設置しないでください。

⚠ 注意

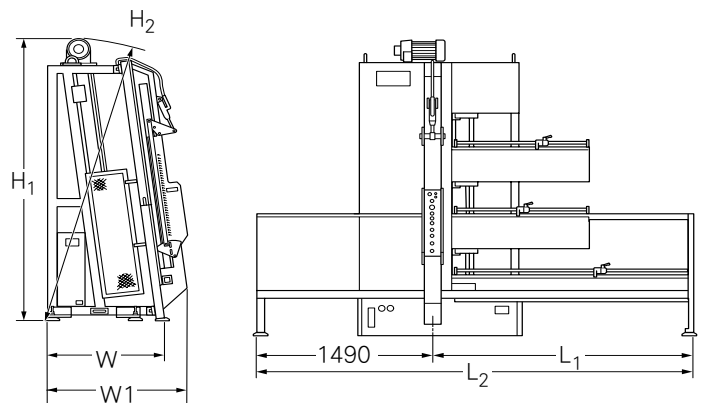
- 据え付け不備による事故を防ぐために
 - ・ 本機の据え付け、移設はお買い上げの販売店もしくはマキタ営業所に依頼してください。

据え付け環境について

- 故障の原因となりますので、高温・多湿・油煙・湯気の当たる場所は避けてください。
- 本機の周囲は、安全と作業能率のためにできるだけ広く空間を設けてください。
- 本機の水平を保つために丈夫なコンクリート床面に据え付けてください。
- 切屑を飛散させないため、必ず集じん装置を使用してください。

モデル別外形寸法 (mm)

モデルNo.	H1	H2	W	W1	L1	L2
FP601S/D/V	2,960	2,980	1,200	1,480	2,060	3,550
FP701S/D/V	3,260	3,280	1,230	1,520	2,360	3,850
FP801S/D/V	3,580	3,600	1,260	1,560	2,660	4,150
FP901S/D/V	3,880	3,900	1,310	1,600	2,960	4,450
FP1001S/D	4,410	4,420	1,400	1,770	3,260	4,750
FP1301S	5,360	5,370	1,530	2,000	4,200	5,690



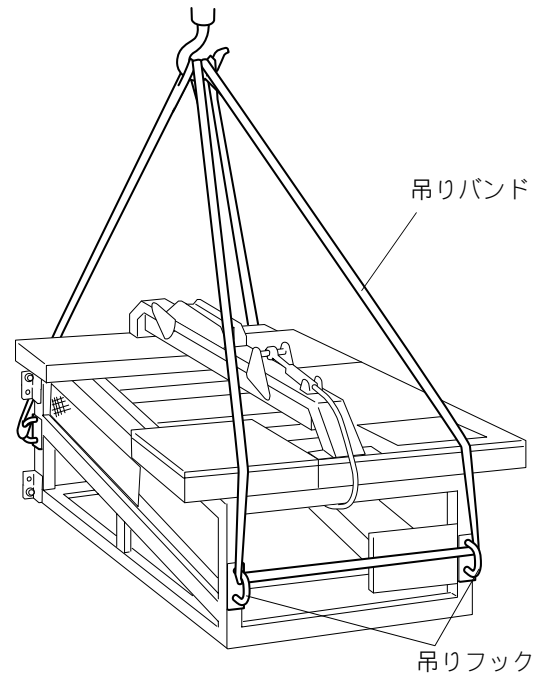
運搬方法について

1 吊りバンドで運搬するときはつぎのように行なってください。

① 吊りバンドを吊りフックに通します。

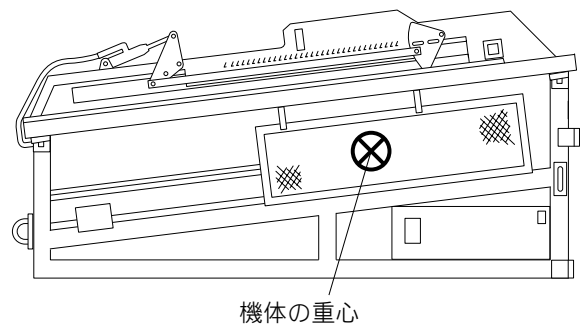
※ 吊りバンドは機体質量に耐えるものを使用してください。

FP601S/D/V	1.0t
FP701S/D/V	1.1t
FP801S/D/V	1.2t
FP901S/D/V	1.4t
FP1001S/D	1.6t
FP1301S	2.0t



② 吊り上げは徐々に行ない、バンドが緊張したとき、いったん止め、安定を確かめてから移動してください。吊り下げるときも、安定を確かめながら徐々に行ってください。

※ 吊り上げ位置は、機体の重心になるようにします。



2 フォークリフト作業について

⚠ 危険

● けがや事故を防ぐために

・ クレーン、フォークリフト等の操作は免許保持者が行なってください。

① フォークリフトは機械質量に対し十分な能力を備えたものを使用してください。

② リフティングは機体の重心が最も安定した位置で行ってください。

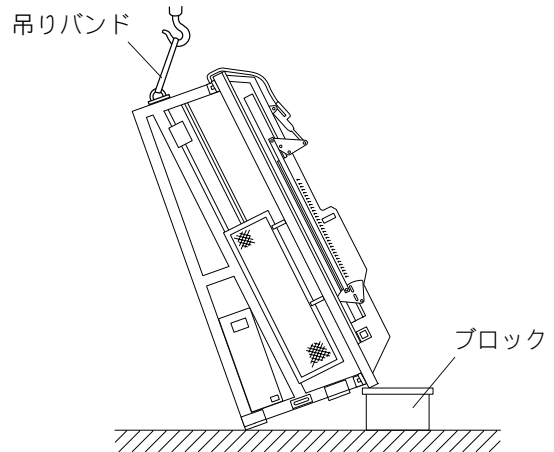
据え付け

⚠ 注意

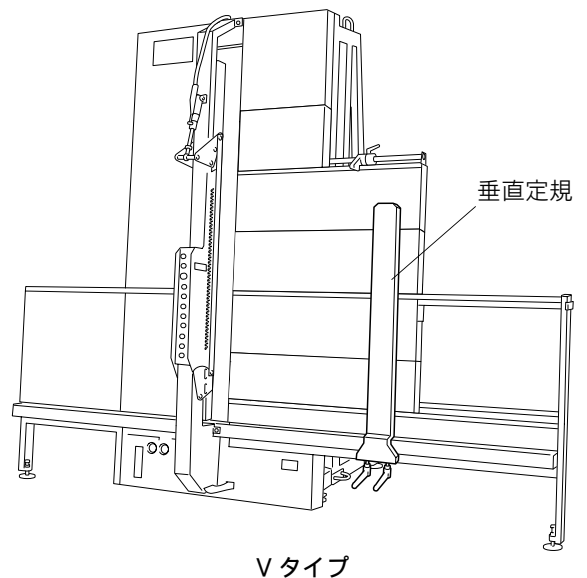
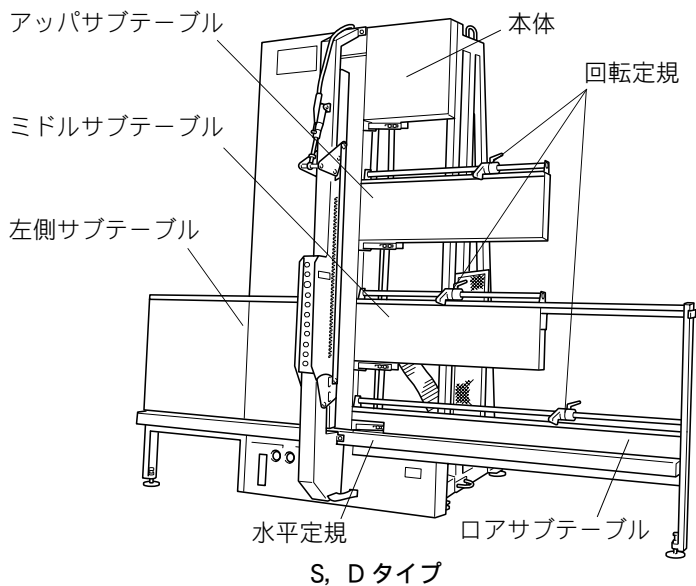
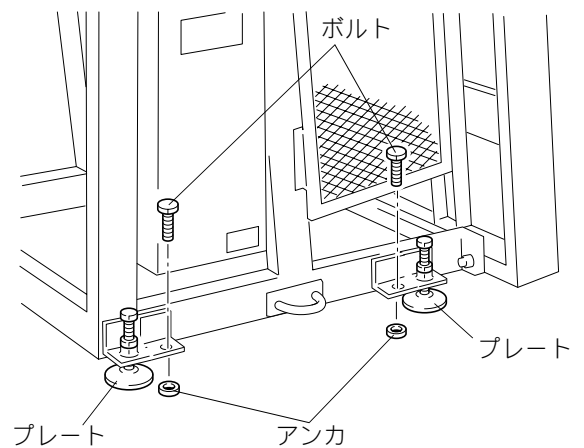
- けがや事故を防ぐために
 - ・ 機体の下には指を入れないでください。

1 本体の据え付け

- 1 本体上部にある吊りフックに吊りバンドを取り付け徐々に本体を起こしてください。この時強度のあるブロック等で受け、本体が急激に起きあがらない様にしてください。その後、本機を持ち上げてから、所定の位置におろしてください。



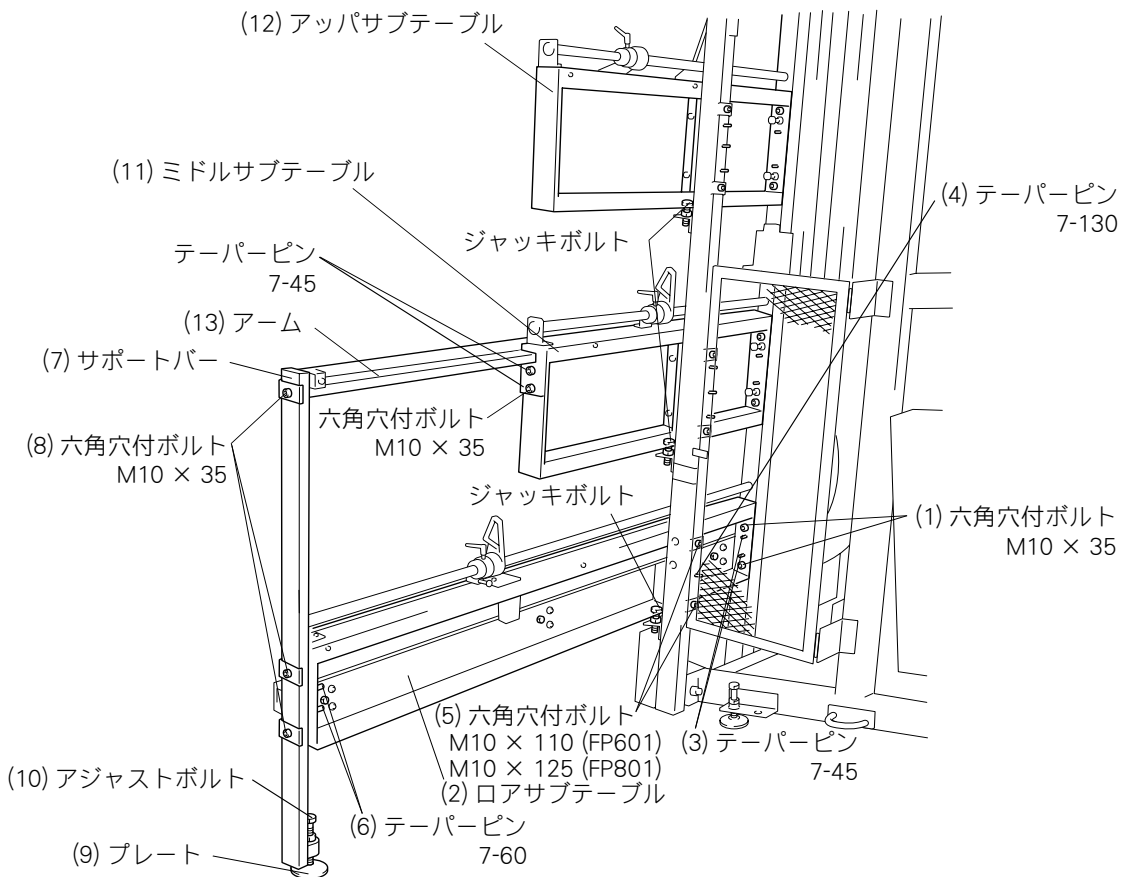
- 2 本体を所定の位置に据え付け後、本体の4本のアジャストボルトにベースブロックを合わせて設置してください。
- 3 本体をボルト、アンカ等で確実に床面に固定してください。



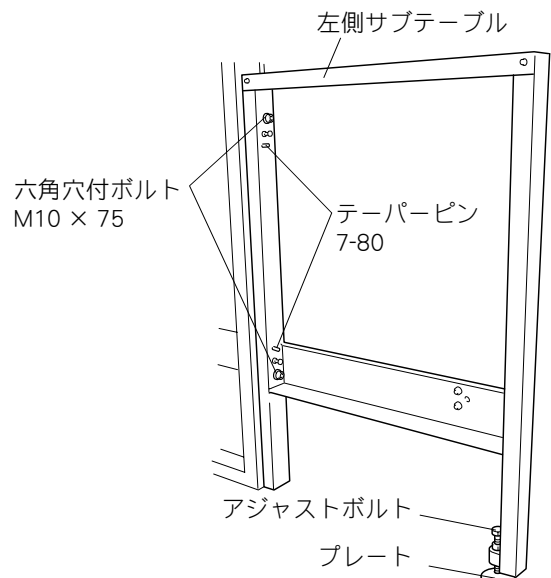
2 サブテーブルの取り付け

ジャッキボルトは、工場出荷時調整済です。

- ① サブテーブル取り付け用の (1) 六角穴付ボルト M10 × 35 を取外してください。
- ② (2) ロアサブテーブルを本体に合わせ、(1) 六角穴付ボルト M10 × 35 で仮止めし (3) テーパーピン 7-45 を差し込んでください。
- ③ (4) テーパーピン 7-130 を差し込み、(5) 六角穴付ボルト M10 を締めてください。
- ④ (6) テーパーピン 7-60 を (2) ロアサブテーブル側からサポートバーに差し込み、(8) 六角穴付ボルト M10 × 35 を締めてください。
- ⑤ 上記 2 で仮締めした (1) 六角穴付ボルト M10 × 35 を締めてください。
- ⑥ ミドルサブテーブル、(12) アップサブテーブル及び (13) アームも同様に取り付けてください。
- ⑦ (9) プレート上で (10) アジャストボルトを手で締められるところまで締めてください。さらにスパナ等で 360° 締めてください。



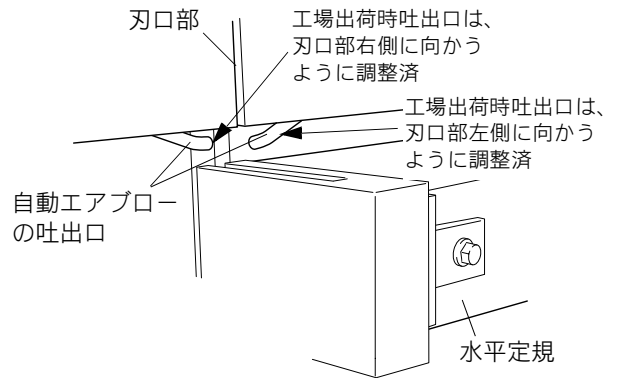
- ⑧ 左側サブテーブルを本体に合わせ、六角穴付ボルト M10 × 75 で仮止めし、テーパーピン 7-80 を差し込んだ後、右記六角穴付ボルト M10 × 75 を締めてください。
- ⑨ プレート上でアジャストボルトを手で締められるところまで締めてください。さらにスパナ等で 180° 締めてください。



3 水平定規の取り付け

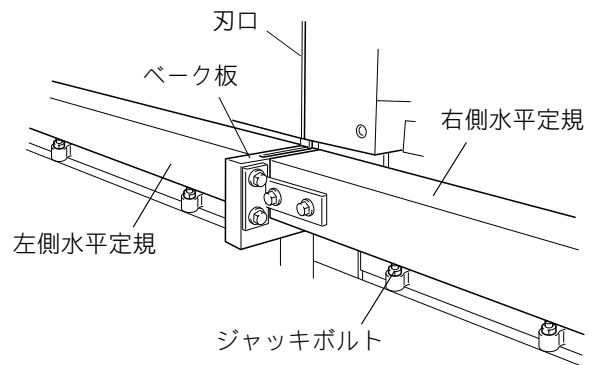
注

- ・ 水平定規の取り付け部のすぐ上に自動エアブローの吐出口があります。
水平定規の取り付けの際は、この自動エアブローの吐出口に当てないように注意してください。
- ・ エア方向切換レバーにより、エアブローの方向を変えることができます。

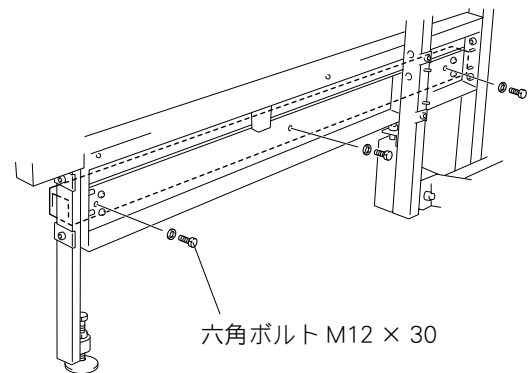


ジャッキボルトは、工場出荷時調整済みです。

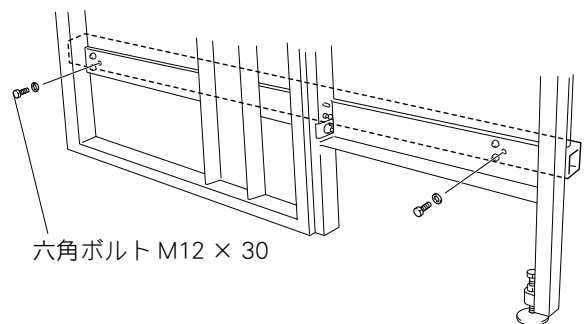
- ① 水平定規に取り付けてある六角ボルトM12×30 3ヶ水平定規取り付け用ボルトを外してください。
- ② 右側水平定規の取り付け
 - ・ 右側水平定規の左端に取り付けられているベーク板の刃口と本体の刃口を合わせジャッキボルトと隙間がないようにしてください。



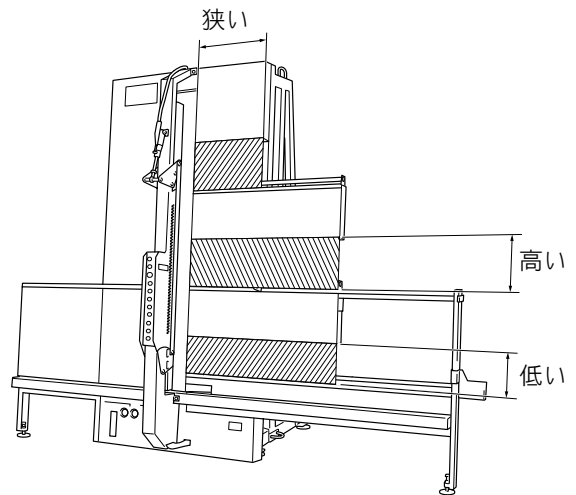
- ・ 本体内側より六角ボルト M12 × 30 で締めてください。



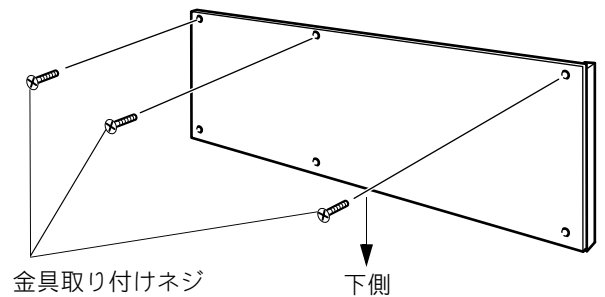
- ③ 左側水平定規の取り付け
 - ・ 左側水平定規の右端とベーク板が軽く接し、ジャッキボルトと隙間がないようにしてください。
 - ・ 本体内側より六角ボルト M12 × 30 で締めてください。



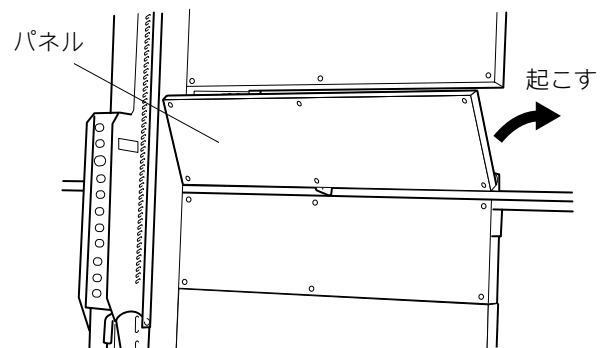
- 4** パネルの取り付け (Vタイプ)
 3種類のパネルを右図の位置に取り付けてください。



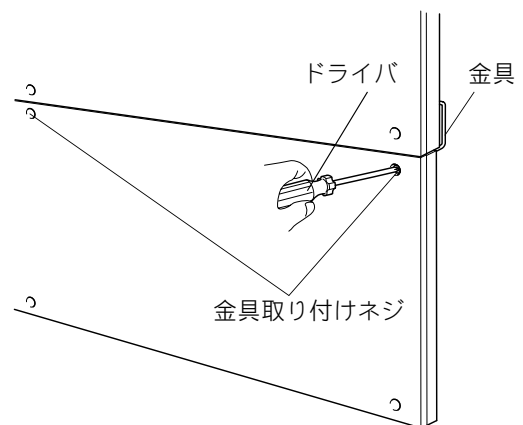
- ❶ パネルの金具取り付けネジを外してください。



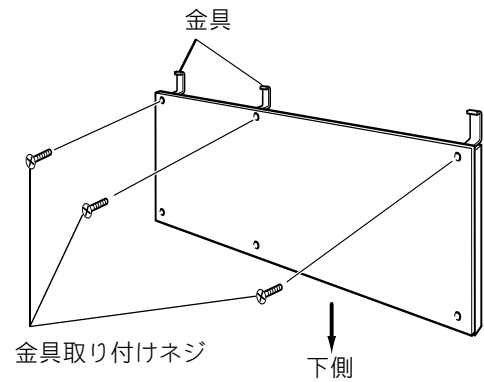
- ❷ パネル下側から入れ、上側を起こします。



- ❸ 取り付け金具を保持しながら、金具取り付けネジを締めてください。



- ・ 金具の取り付け方向は右図の通りです。

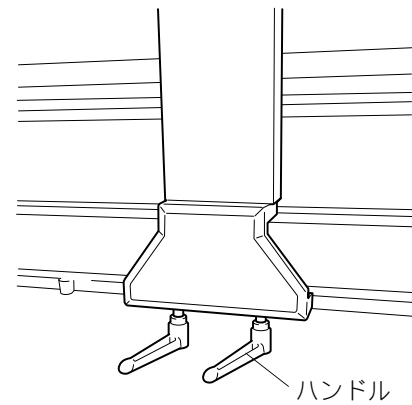


5 垂直定規の取り付け (Vタイプ)

水平定規に垂直定規をはめこみハンドルで固定してください。

注

- ・ ハンドルは下に引いた状態でまわすことにより、ハンドルの固定位置を替えることができます。



防錆剤のふき取り

- 灯油・ガソリンなどの揮発性の油をしみこませた布で、水平定規の防錆剤をきれいに拭き取ってください。

電源の接続について

⚠ 危険

● 感電事故を防ぐために

- ・ 漏電による感電事故を避けるために、必ず接地（アース）をしてください。
（D 種接地工事）

● 不完全な接地工事による感電、火災、爆発等の事故を防ぐために

- ・ 接地線（アース線）は、ガス管、水道管、避雷針等には絶対に接続しないでください。

● 電源の誤配線や不備による事故を防ぐために

- ・ 電源の接続や接地等の電気工事については、お買い上げの販売店もしくは、マキタ営業所に依頼するなど、必ず電気工事士の資格のある方が行ってください。
- ・ 電気工事を行う際は、実際に工事を行う方に、必ず本取扱説明書をお見せになって、取扱説明書の安全上の注意事項や手順に従って工事を行うようにしてください。
- ・ 本機を移設、搬出する場合は、ご自分で電気工事はなさないでお買い上げの販売店もしくはマキタ営業所へ依頼してください。

● 電源コードの不備による事故を防ぐために

- ・ 本機に使用する電源コードは以下の 4 芯キャブタイヤコード（1 本は接地線）をお使いください。

モデル	公称断面積 (mm ²)	長さ (m) 以内
FP601 ~ FP901	3.5	25
FP1001 ~ FP1301	5.5	26

※ 特別仕様につきましては、別途ご確認ください。

 危険

● 漏電による重傷事故を防ぐために

- ・ 漏電しゃ断器の設置された三相 200V 電源に、電源コードを接続してください。
- ・ 本機に使用する漏電しゃ断器は以下のものをお使いください。ただし、定格容量以上の容量をもつ電源を本機の専用電源としてください。
 - ・ 極数 : 3 極
 - ・ 定格電圧 : AC200V
 - ・ 定格電流容量 : FP601 ~ 901 : 40A、FP1001 ~ 1301 : 60A
 - ・ 定格感度電流 : 30mA
 - ・ 動作時間 : 0.1 秒以内
 - ・ 電流動作形
 - ・ 電気用品取締法の適用を受けるもの
- ・ 漏電しゃ断器や接地について以下の法規がありますので参照してください。
 - ・ 電気設備の技術基準
 - 第一章 総則
 - 【第 18 条】 接地工事の種類
 - 【第 19 条】 各種接地工事の細目
 - 【第 20 条】 D 種接地工事等の特例
 - 【第 28 条】 機械器具の鉄台及び外箱の接地
 - 【第 38 条】 過電流遮断器の施設
 - 【第 39 条】 過電流遮断器の施設
 - 【第 40 条】 過電流遮断器の施設
 - 【第 41 条】 地絡遮断装置等の施設
 - 【第 156 条】 地上に施設する電線路
 - 内線規定
 - 1 章 総則
 - 【140 節】 接地
 - 【150 節】 過電流遮断器
 - 【151 節】 漏電遮断器など
 - 3 章 低圧の電動機、電熱器及び電力装置
 - 【300 節】 通則
 - 【305 節】 配線設計
 - ・ これらの適用にあたっての技術指針

● 電源コードの抜けや損傷による感電事故を防ぐために

- ・ 電源コードが足などに引っかからないように、コードクランプ等により確実に固定してください。

接続前の確認

- 本機の電源に関する仕様を以下に示します。これに従い電源の電圧、周波数、容量を確認してください。尚、特別仕様に関しては別途ご確認ください。

	FP601 ~ FP901	FP1001 ~ FP1301
定格容量 (KVA)	7.5	12
電源電圧	三相 200V 50Hz/60Hz	

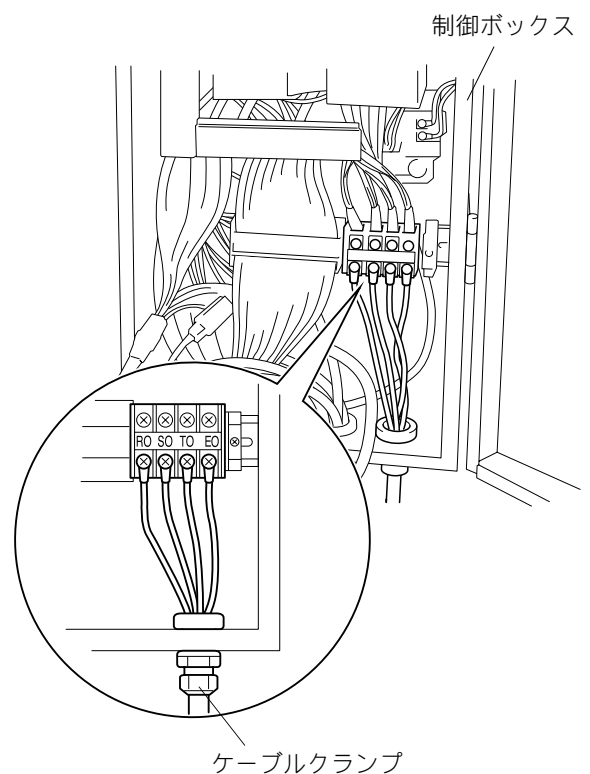
接続方法

⚠ 危険

● 感電事故を防ぐために

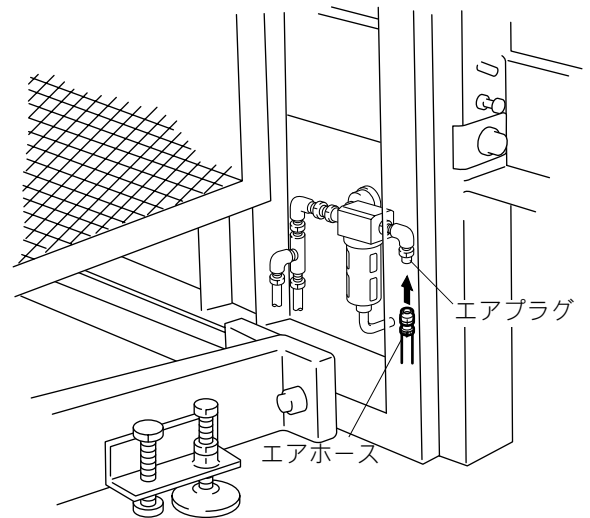
- ・ 電源を接続する前に、元ブレーカを必ず「切り (OFF)」の状態にしてから作業を行ってください。

- 1** アース線を配電盤の接地用端子台に接続し、接地工事をしてください。
- 2** 本機の制御ボックスを開け、端子台 (R0,S0,T0,E0) のプラスチックカバーをはずしてください。
- 3** 用意した電源コードをケーブルクランプに通し、端子台 (R0,S0,T0,E0) に接続してください。
- 4** 端子台にプラスチックカバーを取り付け、電源コードをケーブルクランプにて確実に固定します。この時、電源コードが制御ボックス内でたるまないように注意してください。
- 5** 制御ボックスを閉じてください。
- 6** 前記の「接続前の確認」をした後、用意した電源コードを元ブレーカに接続します。



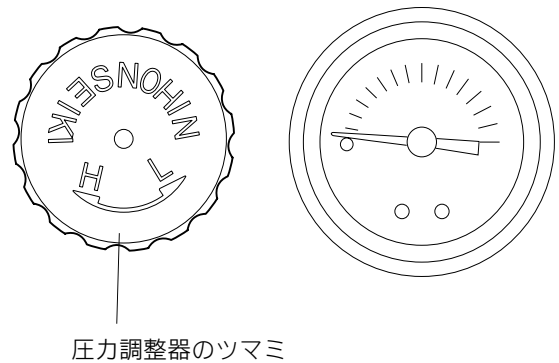
エアーの接続について

テーブル左下にあるエアプラグにコンプレッサー（別売品）のエアホースを接続してください。



エア圧力の調整

圧力調整器のつまみで調整してください。



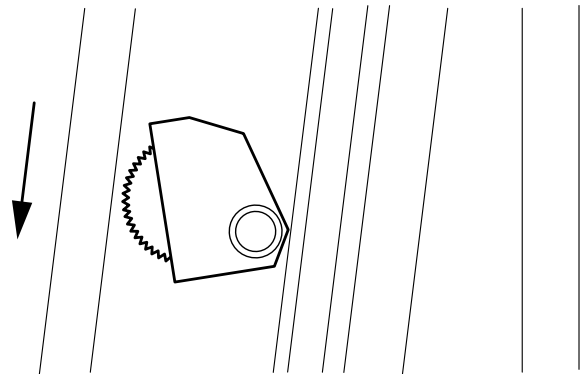
回転方向の確認

⚠ 注意

- ブレードケースカバーは必ず閉じた状態で確認してください。
 - ・ ブレードケースが開いたまま回転するとこの軸ロック部が破損します。
- けがや事故を防ぐために
 - ・ 可動部分には、手や顔を近づけないでください。
 - ・ 手袋をしないでください。
 - ・ 無理な作業はしないでください。
 - ・ 機械の異常時には直ちに「非常停止ボタン」を押してください。
- 機械の不意の起動による事故を防ぐために
 - ・ はじめに元ブレーカが「切り (OFF)」の状態にてエアプラグが接続されていないことを確認してから作業を開始してください。

1 エアー接続後 (P24 参照) 元ブレーカを「入り (ON)」の状態にしてください。

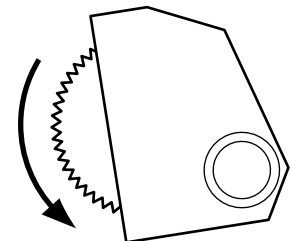
2 電源投入スイッチを入れてからのこ刃昇降スイッチでのこ刃の回転が見やすい位置までのこ刃を移動してください。



3 クランプボタンを押してください。クランプ動作が完了したのを確認してから、切断開始ボタンを押しこのこ刃が回転を始めたらすぐに非常停止ボタンを押してください。

4 この時のこ刃は隋性で回転してますので、このこ刃の回転方向を確認してください。

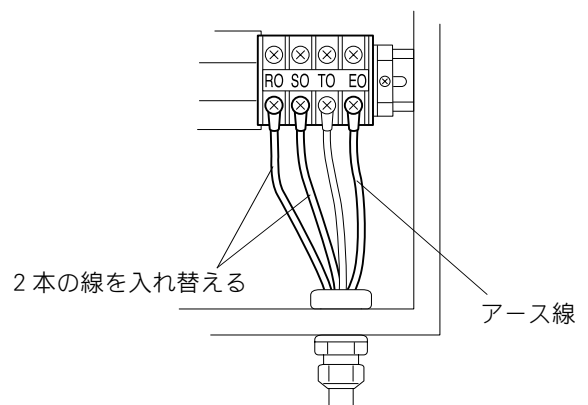
正しい回転方向



5 回転方向が逆の場合は、元ブレーカを「切 (OFF)」の状態にしエアプラグを抜いてください。

6 電源コードのアース線を除く3本の線のうち2本の線を入れ替えて接続してください。

7 **1** から同じ手順にてこのこ刃の回転方向を確認してください。その後、元ブレーカを「切 (OFF)」の状態にしエアプラグを抜いてください。



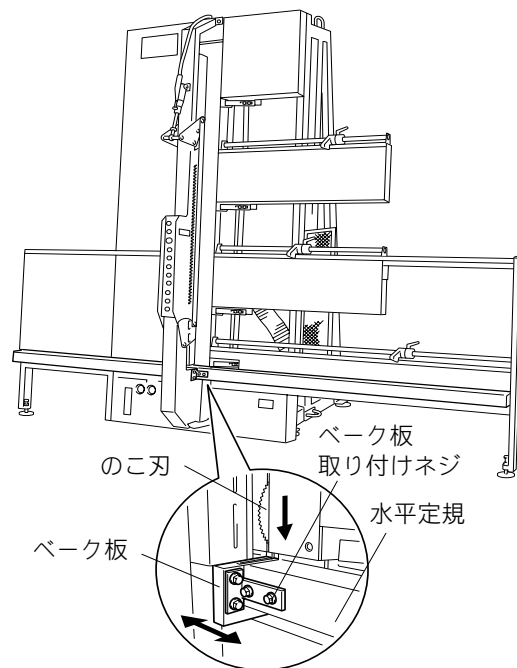
ベーク板の調整

⚠ 注意

- ・ ベーク板の調整をする際には、のこ刃にふれないように注意してください。

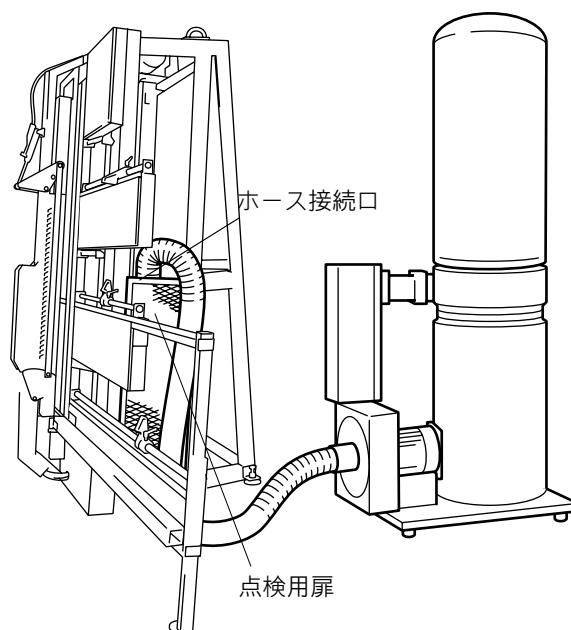
水平定規取り付け時、ベーク板の調整をしましたが不十分な場合は次のように調整します。

- 1** ベーク板取り付けネジをゆるめてください。
- 2** クランプを解除した状態で手動操作でのこ刃を出してから、のこ刃をベーク板の上まで降ろしてください。そこでベーク板の溝をのこ刃に合わせてください。
- 3** 徐々にのこ刃を降ろしてベーク板がのこ刃にならう様に調整し固定してください。



ダクトホースの接続

本機の右側点検扉のホース接続口に 100mm の集じんホースを接続してください。
集じん機はマキタ UB300/UB500 が使用できます。

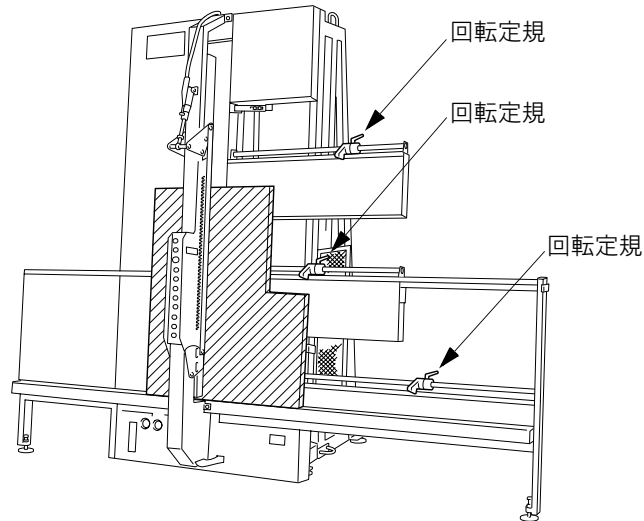


運転する前に

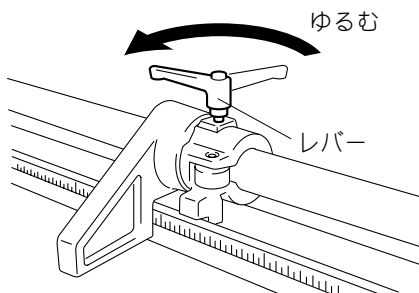
- 本機を運転するにあたり以下の事項を再確認して下さい。
 - ④ 服装
 - ⑤ 機械の周辺
 - ⑥ 装置、部品の取付け
 - ⑦ 集じん機の接続、吸込み具合

切断寸法の設定

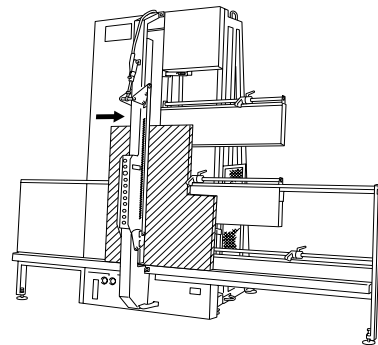
回転定規



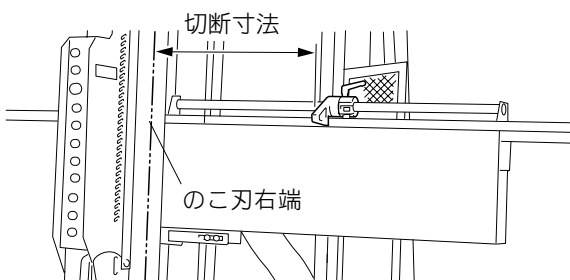
1 回転定規のレバーをゆるめます。



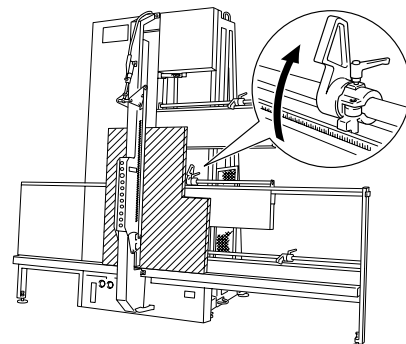
3 材料を水平定規の上ののせ、材料の右端を回転定規に合わせます。



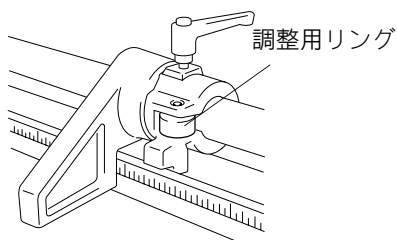
2 回転定規をスライドさせ目盛板で切断寸法に合わせネジを固定してください。



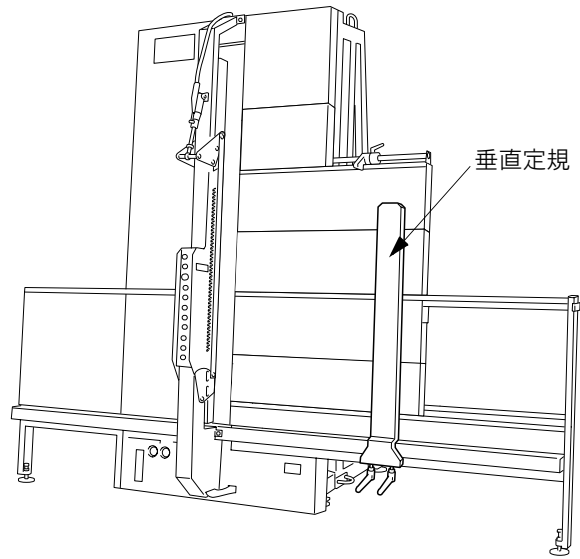
4 定規を使用しないときは、回転定規をテーブル面より奥に格納します。



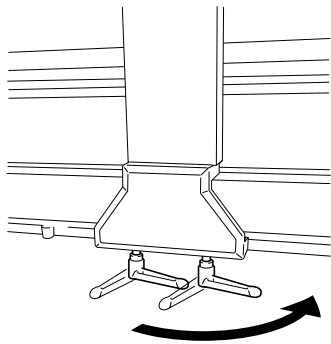
寸法を微調整する場合、調整用リングを利用すると便利です。



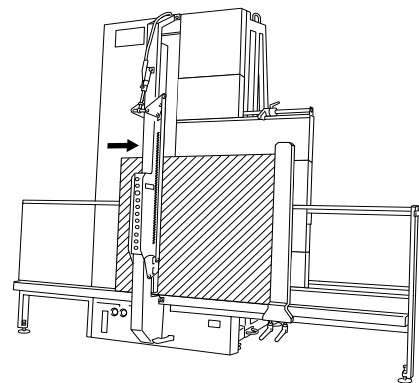
垂直定規



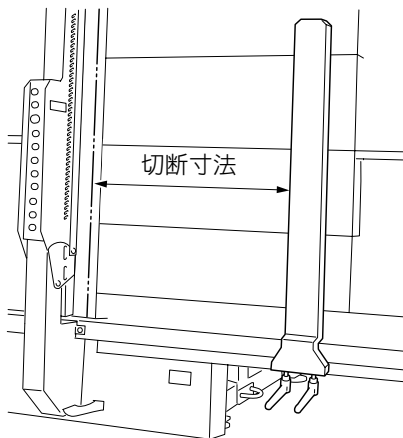
1 垂直定規の固定ハンドルをゆるめます。



3 材料を水平定規の上ののせ材料の右端を垂直定規に合わせます。



2 垂直定規をスライドさせ、目盛板で切断寸法に合わせ、ハンドルで固定してください。



運転方法

⚠ 危険

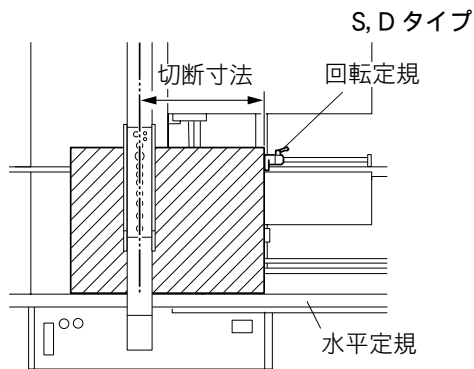
- けがや事故を防ぐために
 - ・ 可動部分には手や顔を近づけないでください。
 - ・ 手袋をしないでください。
 - ・ 無理な作業はしないでください。
 - ・ 機械の異常時には直ちに「非常停止ボタン」を押してください。
- 機械の不意の起動による事故を防ぐために
 - ・ はじめに、元ブレーカを「切り (OFF)」、エアプラグが接続されていないことを確認してから、作業を開始してください。

注

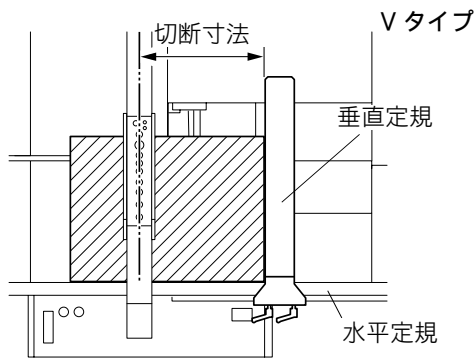
- ・ 電気部品の故障を防ぐために、付近で雷が発生したときは、元ブレーカを「切り (OFF)」の状態にして作業を中止しエアプラグを抜いてください。

下降切断

1 回転定規または垂直定規を切断寸法に合わせて固定してください。



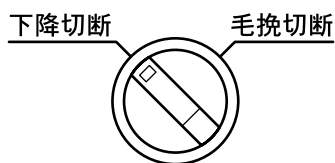
2 次に水平定規に材料をのせ定規に合わせます。



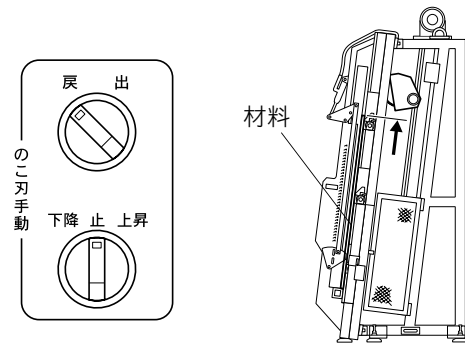
3 電源投入スイッチを [入] にします。



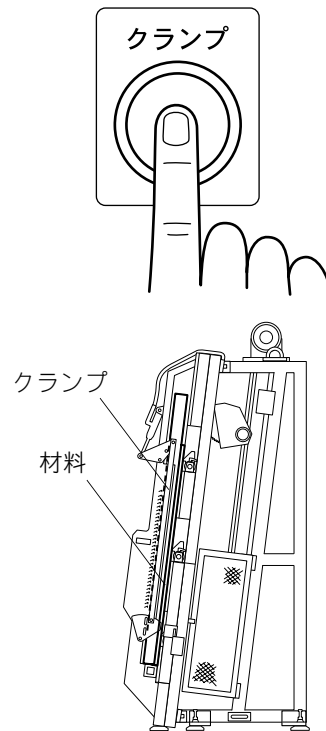
4 Dタイプは下降切断モードにします。



5 のこ刃昇降スイッチでのこ刃を材料より上に設定します。



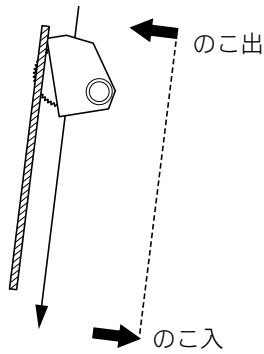
6 クランプボタンを押して材料をクランプします。



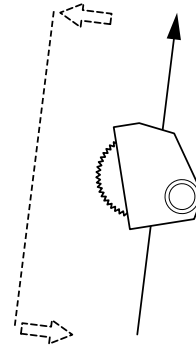
7 切断開始ボタンを押します。



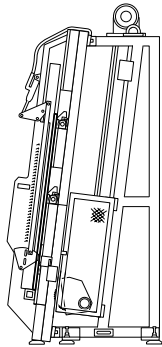
8 自動的に下降切断を開始します。



10 のこ刃が上昇し停止します。

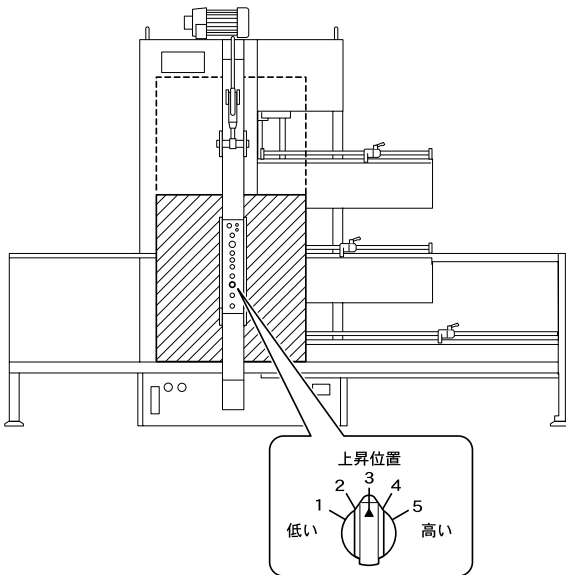


9 切断終了後自動的にクランプを解除します

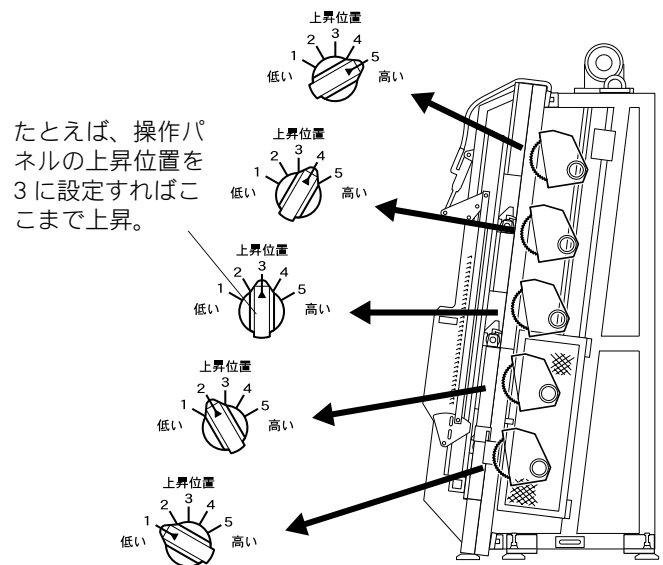


切断開始位置を変更したいとき

上昇位置設定ツマミで調整します。



操作パネルの上昇位置設定ツマミで設定した数値に対応する高さまで上昇します。

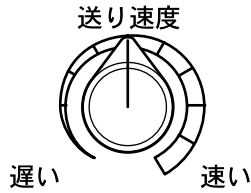


注

- 作業終了後は、のこ刃を上昇端まで上昇させ、操作パネルの上昇位置設定ツマミを5にしておいてください。

切断速度を変更したいとき

操作パネルの送り速度調整ツマミで任意に設定できます。



毛挽切断 (Dタイプのみ)

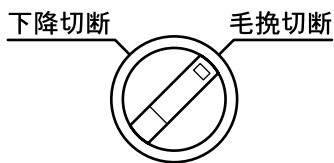
1 電源投入スイッチを [入] にします。



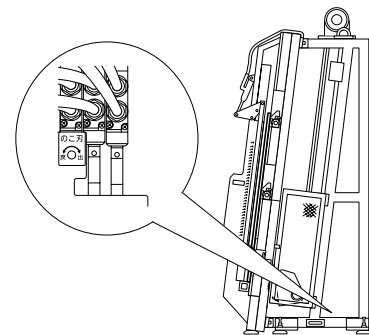
4 電源投入スイッチを [切] にします。



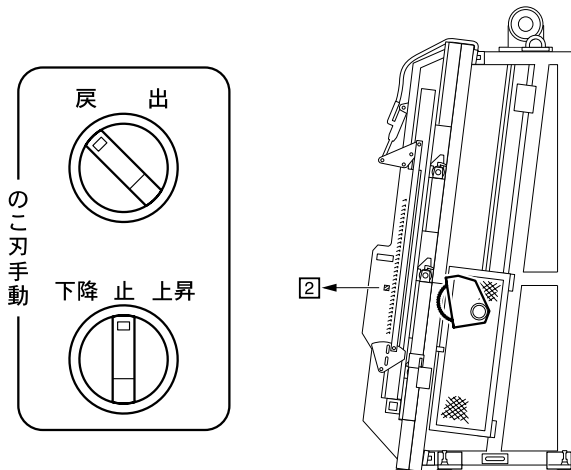
2 毛挽モードにします。



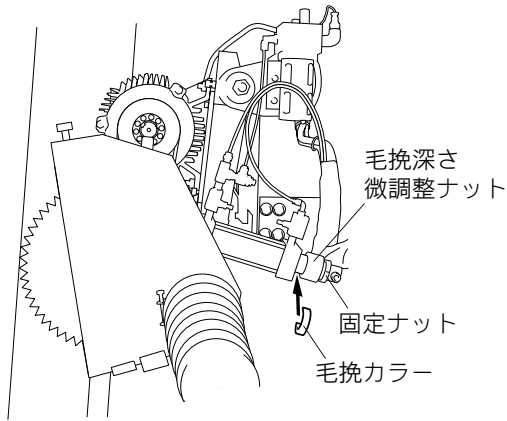
5 本機右側にあるのこ出ツマミを [出] にし、のこ刃を出します。



3 のこ刃昇降スイッチでのこ刃を図の2の近辺に設定します。

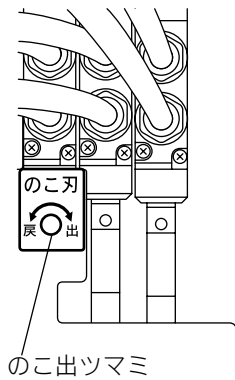


- 6** 点検用扉を開けのこ刃のエアシリンダーに毛挽カラーを差し込みます。

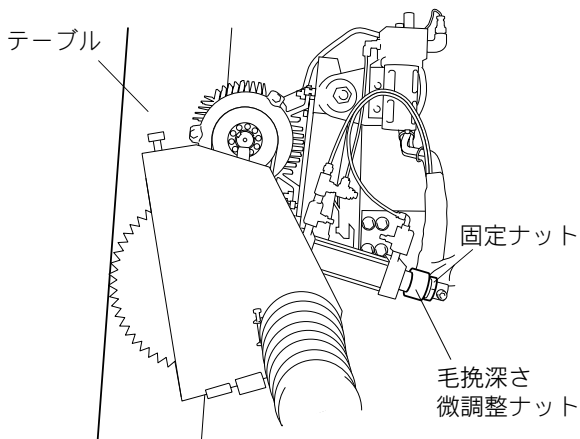


毛挽深さに応じて毛挽カラー A と B を使いわけてください。

- 7** のこ出ツマミを [戻] にしのこ刃を戻します。



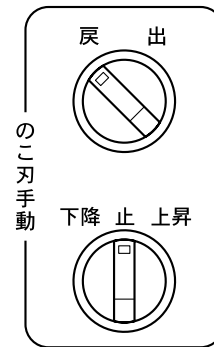
- 8** のこ軸のエアシリンダーの調整ナットで毛挽深さを調節した後点検用扉を締めます。



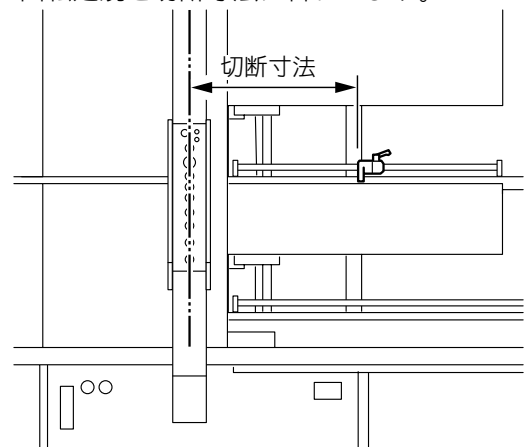
- 9** 電源投入スイッチを [入] にします。



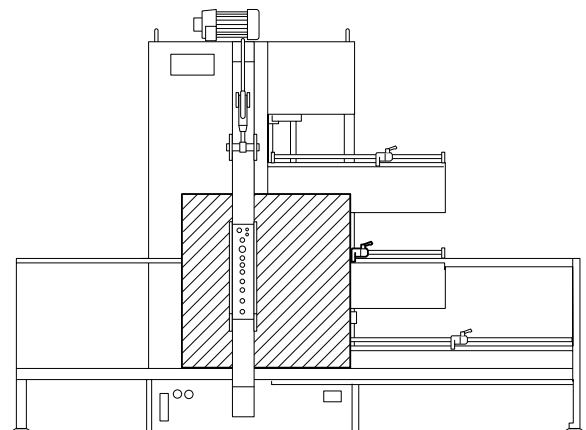
- 10** のこ刃昇降スイッチでのこ刃を下降端まで下降させます。



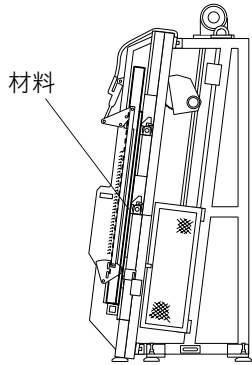
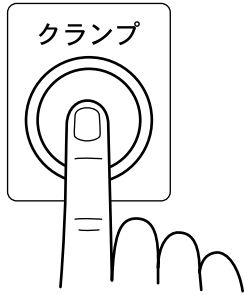
- 11** 回転定規を切断寸法に合わせます。



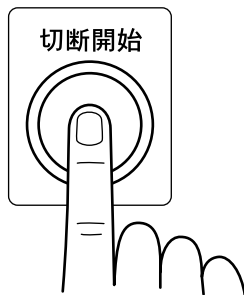
- 12** 材料をテーブルにのせ定規に合わせます。



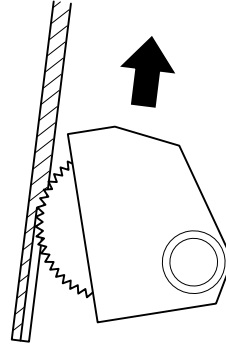
13 クランプボタンを押してクランプします。



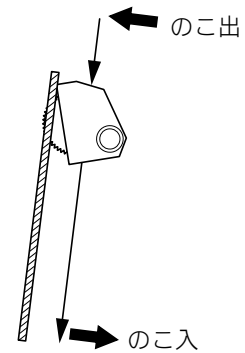
14 切断開始ボタンを押します。



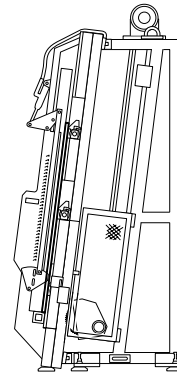
15 自動的に毛挽しながら上昇します。



16 上昇後自動的に下降しながら切断します。



17 切断終了後自動的にクランプを解除します。

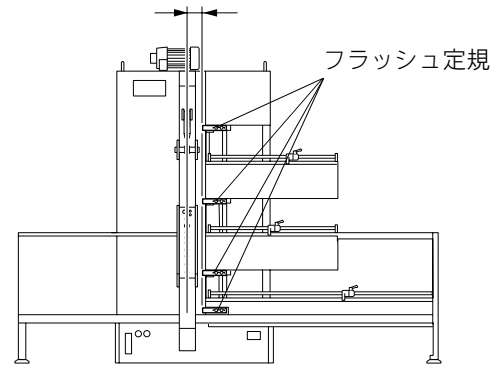


フラッシュ定規の調整 (Dタイプのみ)

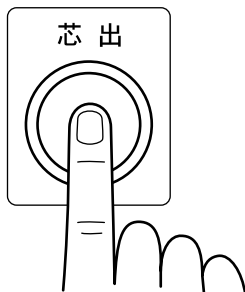
1 電源投入スイッチを [入] にします。



刃口とフラッシュ定規先端の寸法を合わせます。



2 芯出ボタンを押します。

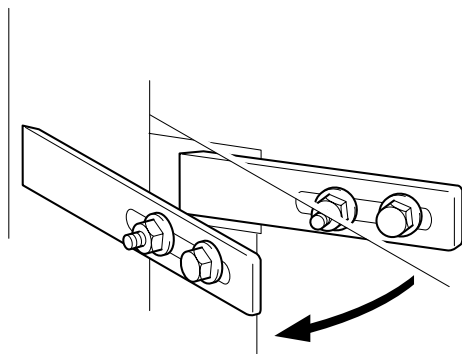


5 調整が終わりましたら固定ネジを締め付けてください。

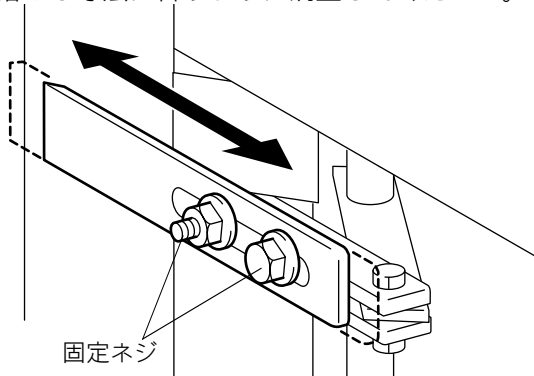
注

- 調整後に、1度試し切断をして耳落とし寸法が適切かどうか確認してください。

3 フラッシュ定規が出ます。



4 4箇所のフラッシュ定規の固定ネジをゆるめ耳落とし寸法に合うように調整してください。



フラッシュ切断 (Dタイプのみ)

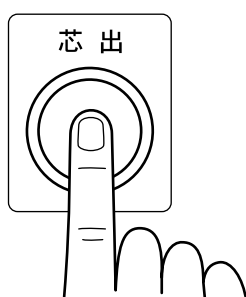
- 1** 電源投入スイッチを [入] にします。



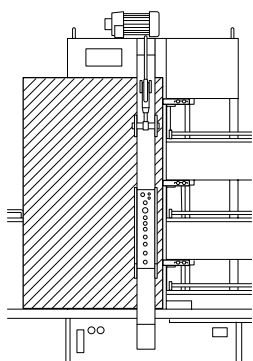
- 2** 下降切断、毛挽き切断どちらかの運転方法を選択します。



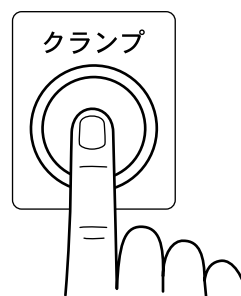
- 3** 芯出ボタンを押します。



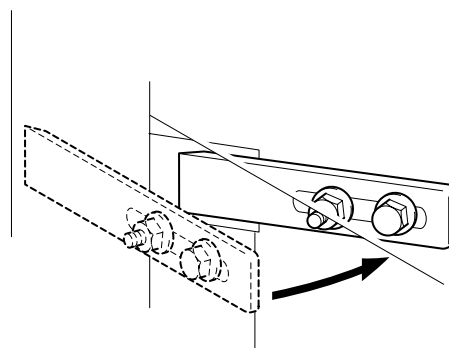
- 4** 加工材をテーブルにのせフラッシュ定規に端面を合わせます。



- 5** クランプボタンを押して材料をクランプします。



- 6** フラッシュ定規が自動的に格納されます。



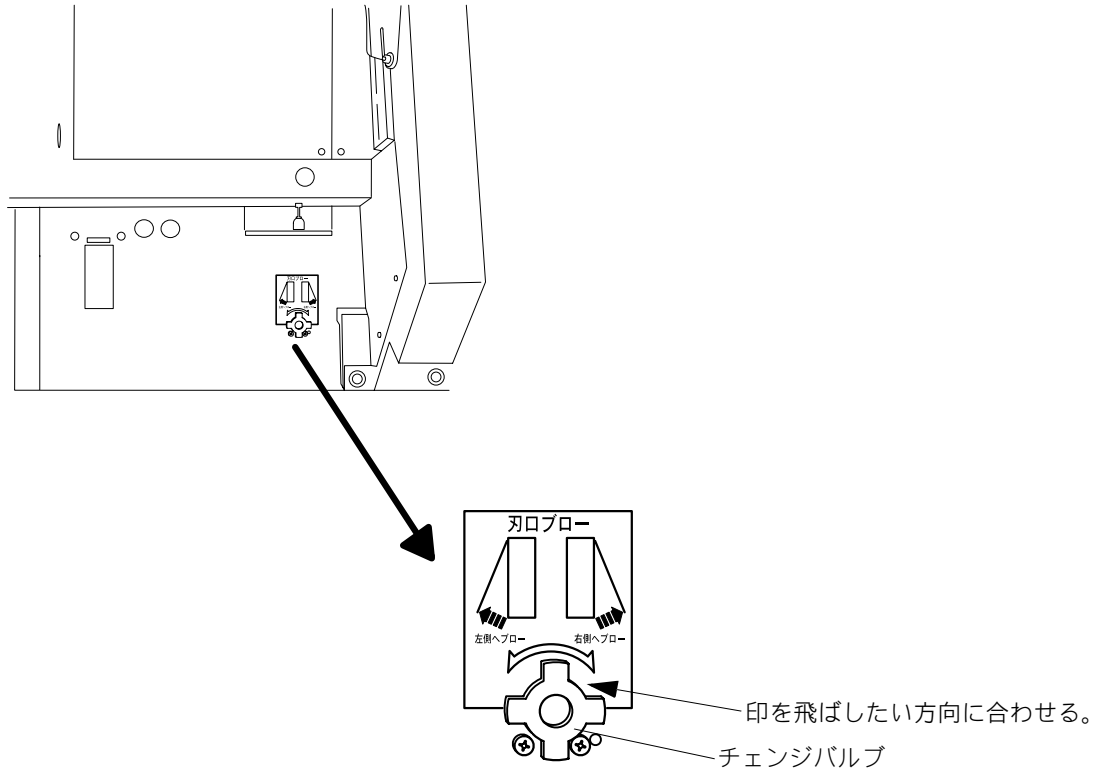
- 7** 切断開始ボタンを押します。



- 8** 自動的に切断を開始し、終了後クランプを解除します。

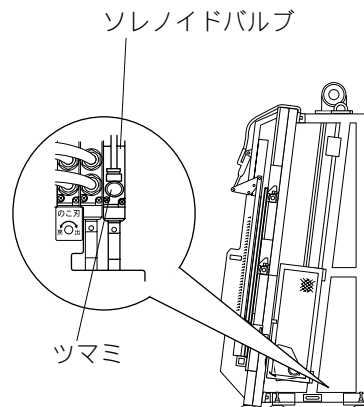
刃口ブロー

- 材料の切端を飛ばして刃口に落ちるのを防ぎます。
- 切断の時、材料の切端が出る方向にチェンジバルブを合わせてください。



注

- ・ 刃口ブローを使用しない時は本機裏側のソレノイドバルブ上のつまみを閉めてください。
 ※刃口ブローのつまみを右に回すー刃口ブロー止（閉）
 刃口ブローのつまみを左に回すー刃口ブロー出（開）



保守・点検について

⚠ 危険

- 指、手等の切断事故を防ぐために
 - ・ 機械の不意の起動による重傷事故を避けるために、機械の保守・点検および清掃の際には、必ず元ブレーカを「切り (OFF)」の状態にしエアプラグを抜いてください。
- けがや事故を防ぐために
 - ・ アースの状態など業者に本機の保守・点検をお願いする場合、必ず本機の取扱説明書をお見せになって、取扱説明書の安全上の注意事項や手順に従って保守・点検を行うようにしてください。
 - ・ お客様ご自身で機械を分解したり、修理、改造などはしないでください。
 - ・ いつも安全に能率よくお使いいただくために定期点検をおすすめします。修理、点検はお買いもとの販売店もしくはマキタ営業所にお申し付けください。修理の知識や技術のない人が修理しますと事故やけがの原因となります。
- 損傷したコードによる感電事故を防ぐために
 - ・ 損傷したコードによる感電事故を避けるために、本機に取り付けられているコードを引っ張らないでください。引っ張られ、たるんだコードが機械に接触しコードが損傷する原因となります。

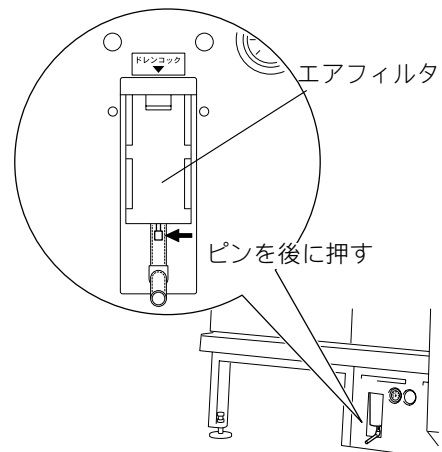
日常点検 (電気・機械)

- 一日の作業を開始する前に、次の事項を点検してください。

点検事項	点検内容	判定	処置
のこ刃の状態	のこ刃の切れ味は良好か確認 刃先の欠損を確認	加工表面が悪い 刃に欠損がある	のこ刃を交換
のこ刃取付用ボルト	締まっているか確認	ゆるんでいる	ボルトを確実に締め付ける
エア圧の状態	エア圧は 0.4 ~ 0.7Mpa (4 ~ 7Kgf/fG) か	0.4 ~ 0.7Mpa(4 ~ 7Kgf/fG) ではない	コンプレッサで調整する

清 掃

- 作業終了後はテーブル面及び機械まわりの清掃を行ってください。
- エアフィルタのドレンのピンを押して水抜きを行ってください。
エアフィルタの中に水がたまったらドレンのピンを横に押し水を抜きます。

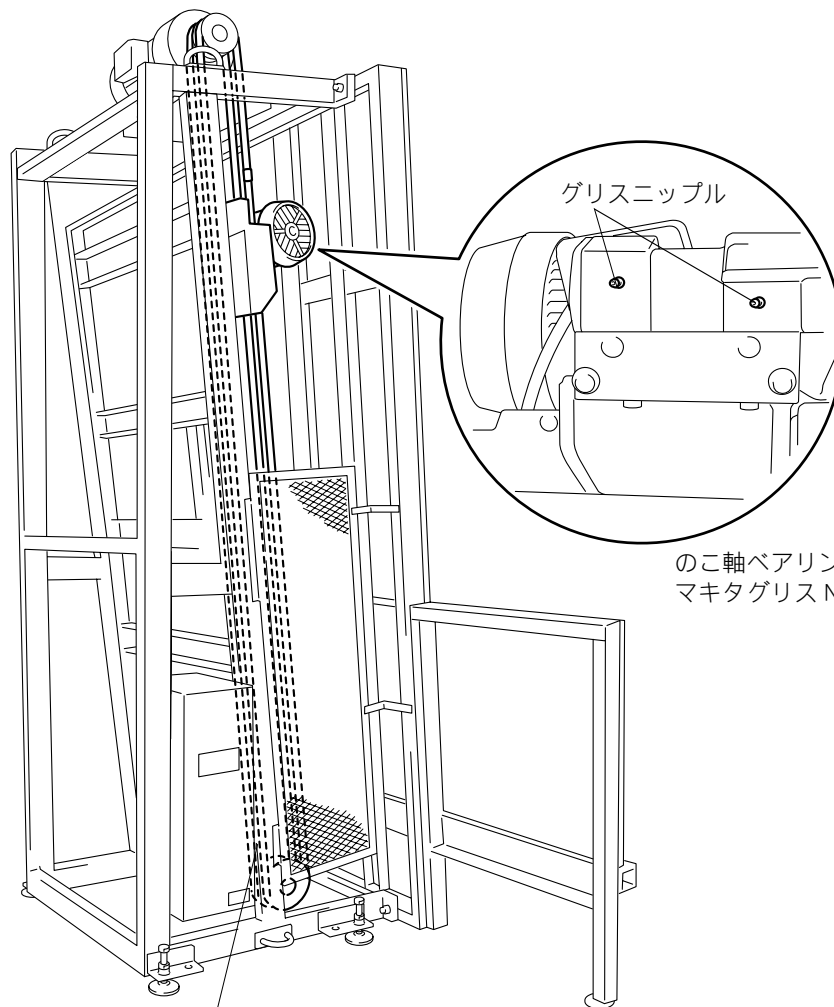


月間点検（電気）

● 毎月一回、次の事項を点検してください。

点検箇所	点検事項	点検方法	判定	処置
検出装置	リミットスイッチ	リミットスイッチ取り付けネジがゆるんでいないか確認する	ゆるんでいる	ネジを確実にしめつける
		損傷しているか確認する	損傷している	販売店もしくはマキタ営業所に交換依頼
その他	使用コードの状態	損傷を確認	損傷している	
	アースの状態	電気工事業者に依頼する ※ 点検の際は、必ずこの取扱説明書を業者にお見せください		

給油



のご軸ベアリングホルダー
マキタグリス N No.2 (1ヵ月ごと)

チェーン
マシン油 (3ヵ月ごと)

各部の調整

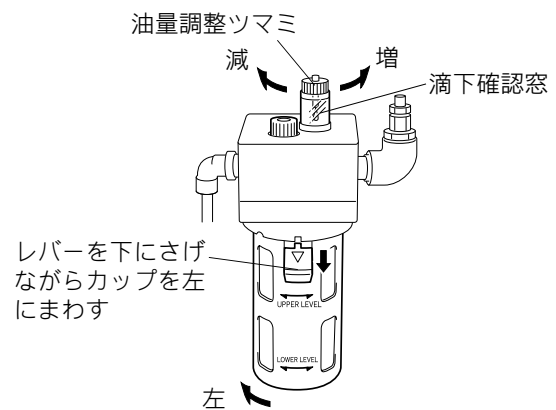
スライド用ルブリケータ給油と調整

注

- ・ 使用時は、十分な油量があることを確認してください。

オイルポットのはずし方

- ・ レバーを下に引きながら、左に約 30 度回すとはずれます。

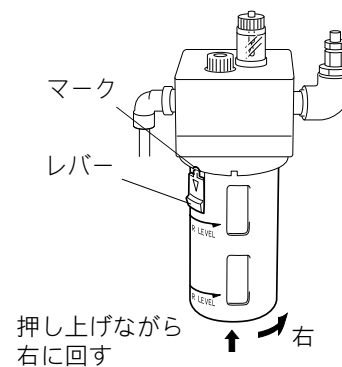


オイルポットの取り付け方

- ・ ルブリケータのマークとレバーを合わせ押し上げながら、右に回すと取り付けます。

ルブリケータに入れる油の種類と量

- ・ タービン油を UPPER LEVEL まで入れてください。



給油量の調整

- ・ のこ刃昇降スイッチでルブリケータの油滴下確認窓の中が見える位置にし、のこ刃の手動レバーを [出] 側にし、10 秒間にタービン油が 2 滴落ちるように調整してください。
 ※ ルブリケータの油量調整ツマミを右に回すー油量減
 ルブリケータの油量調整ツマミを左に回すー油量増

注

- ・ タービン油が LOWER LEVEL になる前に給油してください。
- ・ 油量調整ツマミは回しすぎると壊れる恐れがある為注意してください。
- ・ タービン油を給油する時は、切粉が入らないよう注意してください。

チェーンの張調整

- チェーンの中央を 10N (1Kgf) で押し、たわみが 40mm 以下になるよう調整します。

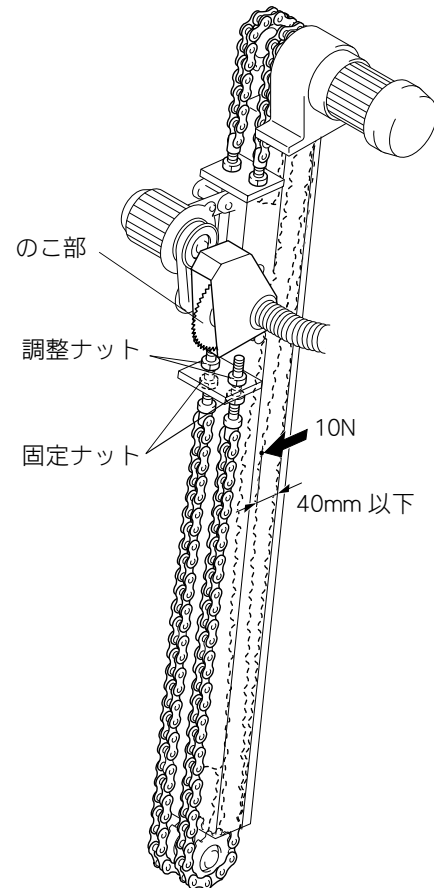
注

- ・ チェーンを張りすぎないように注意してください。
- ・ チェーンは必ず 2 本掛で運転してください。

- 1 固定ナットをゆるめます。
- 2 調整ナットで調整します。
- 3 固定ナットで固定します。

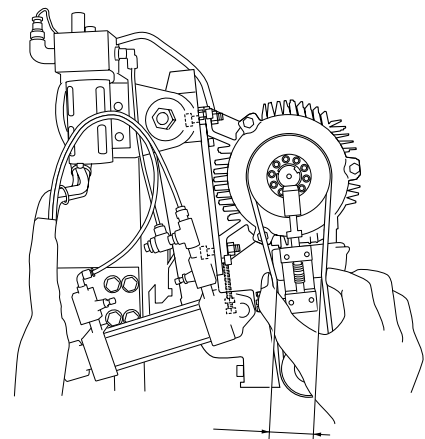
注

- ・ チェーンの張調整後、のこ部がスムーズに昇降することを確認してください。



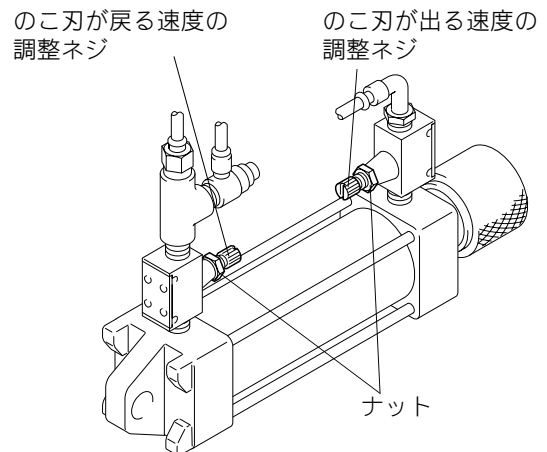
ベルトの張調整

- 1 モータ取り付けボルトとナットをゆるめます。
- 2 アジャストボルトとナットでベルトの張りを次のように調整します。
ベルト中央を親指と人さし指で強くはさんだ時、ベルトの間隔が約 10mm 狭くなるようにします。
- 3 モータ取り付けボルトとモータ取り付けナットでモータを固定します。



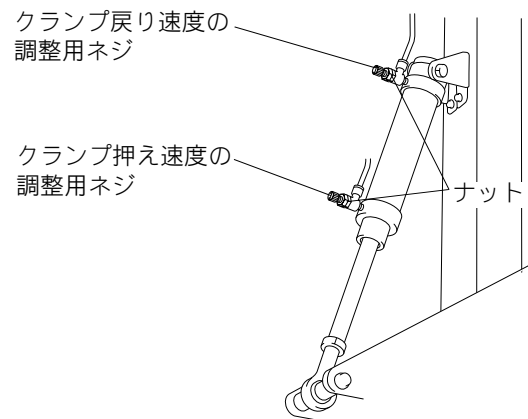
のこ刃の出入り速度

- のこ刃の出入り速度は工場出荷時調整済みです。
- ・ ナットをゆるめ調整ネジを右に回すと速度は遅くなります。左に回すと速くなります。調整後はナットを締めてください。



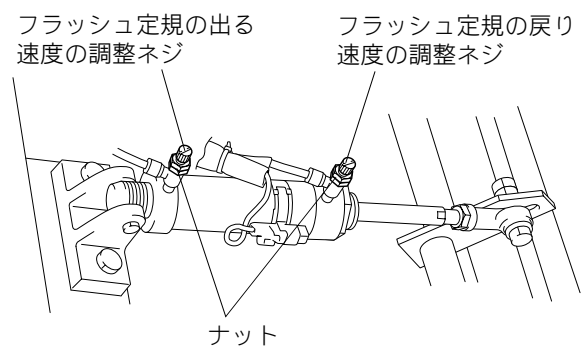
クランプ速度調整

- クランプの速度は工場出荷時調整済みです。
- ・ ナットをゆるめ調整ネジを右に回すと速度は遅くなります。左に回すと速くなります。調整後はナットを締めてください。



フラッシュ定規の出入速度調整

- フラッシュ定規の出入速度は工場出荷時調整済みです。
- ・ 調整ネジを右に回すと速度は遅くなります。左に回すと速くなります。



故障・異常のときの対処方法

⚠ 危険

- 指、手等の切断事故を防ぐために
 - ・ 機械の不意の起動による事故を避けるために、機械の故障、異常に対処する際には、必ず元ブレーカを「切り (OFF)」の状態にしエアプラグを抜いてください。
- けがや事故を防ぐために
 - ・ 本機を絶対に故障、異常のまま使用しないでください。

注

- ・ 故障の場合や使用中に異常が生じた時は直ちに機械の運転を中止し、必ず元ブレーカを「切り (OFF)」の状態にしエアプラグを抜いた後マキタ営業所に点検を依頼してください。

異常の対処方法

異常の内容	考えられる原因	対策
異常ランプの点滅	のこ軸モータ昇降モータのサーマルリレー作動	原因除去、のこ刃の交換送り速度調整 復帰方法 <ul style="list-style-type: none"> ・ のこ軸モータ：制御ボックス内のサーマルリセットボタンを押し電源を再投入 ・ 昇降モータ：電源投入スイッチを再投入
	のこ刃の切れが悪い	のこ刃の交換
	送り速度が速い	送り速度を遅くする
電源投入時 異常ランプの点灯	エアが接続されていない	エアを接続して、電源投入スイッチを再投入
	リミットスイッチの異常	電源投入スイッチを再投入
	操作パネルの操作を間違える	

部品の交換について

⚠ 危険

- 指、手等の切断事故を防ぐために
 - ・ 機械の不意の起動による事故を避けるために、部品交換および付属品等の取り付けの際には、必ず元ブレーカを「切り (OFF)」の状態にしエアプラグを抜いてください。

⚠ 注意

- けがや事故を防ぐために
 - ・ 部品交換および付属品等の取り付けについては、必ず本取扱説明書の手順に従ってください。
 - ・ 部品交換および付属品等の際は、必ず指定されたマキタ純正部品をお使いください。

のこ刃の交換

⚠ 危険

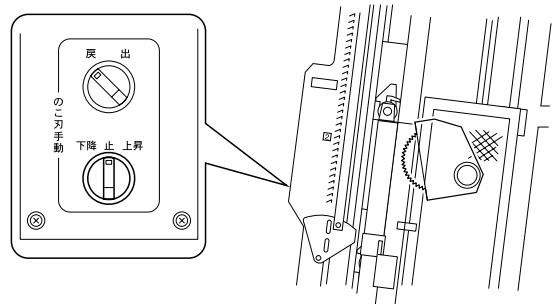
- のこ刃回転によるけがを防ぐため
 - ・ 作業前には必ず元ブレーカを「切り (OFF)」の状態にしエアプラグを抜いてください。

⚠ 注意

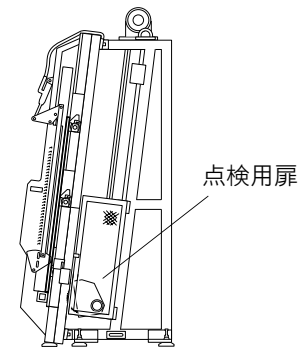
- 事故やけがを防ぐため
 - ・ のこ刃を交換するときは当社指定ののこ刃を使用してください。
 - ・ のこ刃の締め付けは付属の六角棒スパナを使用し、過度な締め付けは行わないでください。
 - ・ 交換作業後はのこ軸の六角穴付ボルトの締め付けを再確認してください。

のこ刃の取り付け方

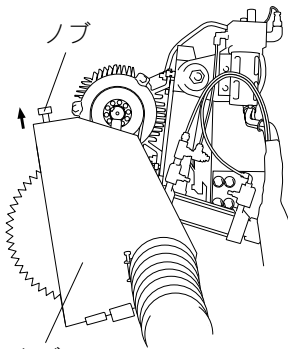
- 1 のこ刃昇降スイッチでのこ刃を右図の2の近辺まで移動させてください。



- 2 電源投入スイッチを「切」にして、元ブレーカを切りエアプラグを抜いてください。
- 3 点検用扉を開けてください。

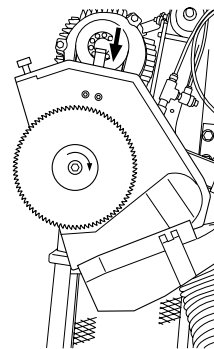


- 4 片手でブレードケースカバーを支えながらもう一方の手でノブを引き上げブレードケースカバーを開けてください。

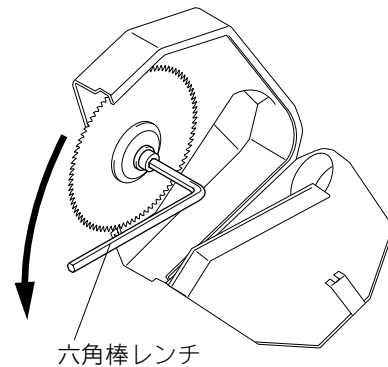


ブレードケースカバー

- 5 アウタフランジを手でゆっくり回すと自動的にノブが数ミリ下がりのこ軸がロックされます。

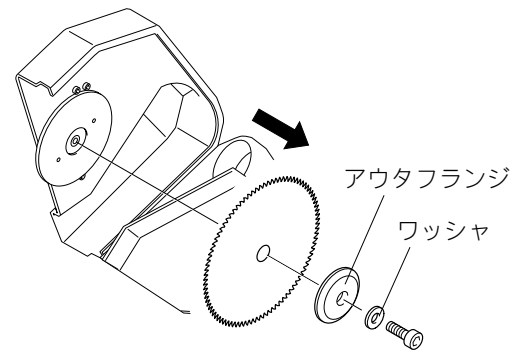


- 6 六角棒レンチでアウタフランジを取り付けている六角穴付ボルトを取りはずしてください。



六角棒レンチ

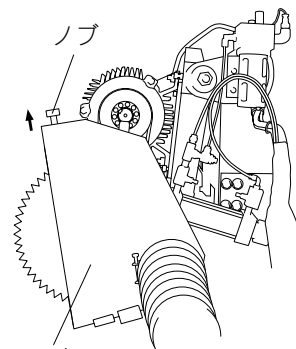
- 7** ワッシャ、アウトフランジを取りはずしてください。



- 8** のこ刃及びインナフランジとアウトフランジの、のこ刃との当たり面を乾いたきれいな布でふいてください。

- 9** のこ刃をのこ軸に入れワッシャ、アウトフランジを取り付けた後六角穴付ボルトを締めてください。

- 10** ノブを引き上げながらブレードケースカバーを閉めてからノブを下に押しとブレードケースカバーがロックされます。



注

- ・ ブレードケースカバーが確実に閉められていることを確認してください。
ブレードケースカバーが開いた状態では絶対に運転しないでください。

- 11** 点検用扉を閉じてください。

⚠ 注意

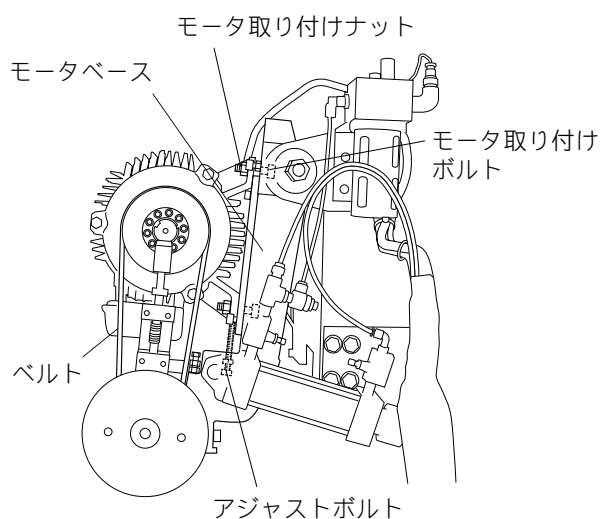
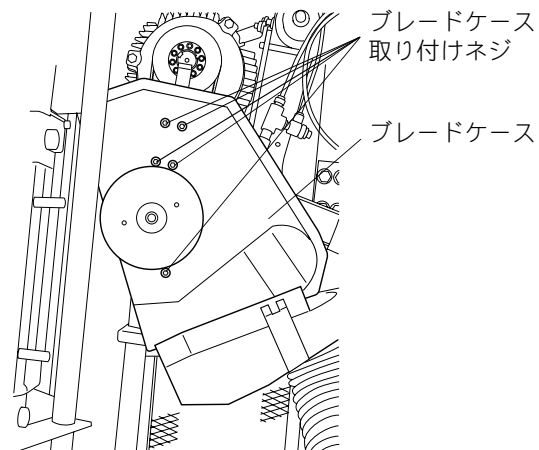
- ・ 運転する前に、必ずアウトフランジを取り付けている六角穴付ボルトが締まっていることを確認してください。
- ・ 刃物を交換したときは、必ず一分間ほど空運転してください。

のこ刃の取りはずし方

- ・ のこ刃は取り付け方の逆の順序で取りはずしてください。

のこ軸ベルトの交換

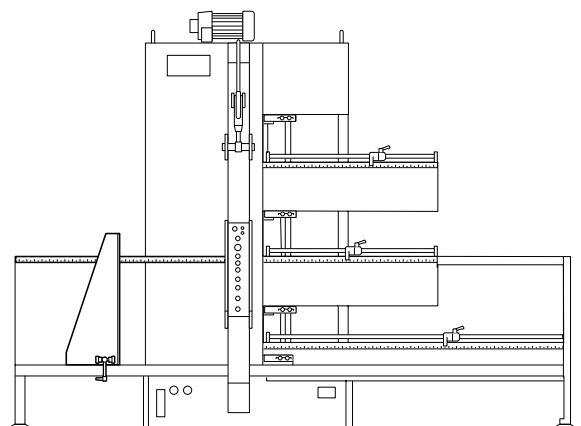
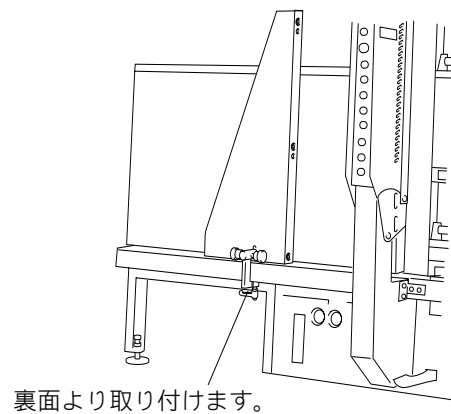
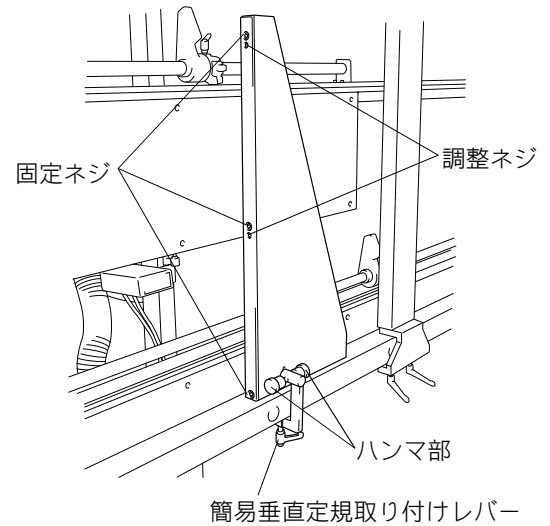
- 1 のこ刃を取りはずします。
- 2 ブレードケース取り付け用六角穴付ボルト（5箇所）をはずしブレードケースを取りはずします。
- 3 モータ取り付けボルトとアジャストボルトをゆるめベルトを取りはずします。
- 4 新しいベルトを取り付けてから、アジャストボルトでベルトの張りを調整してください。（ベルトの調整参照）
- 5 モータ取り付けボルトとモータ取り付けナットでモータを固定してください。
- 6 ブレードケースとのこ刃を取り付けてください。



別販売品の使い方・取り付け方

簡易垂直定規

- 切断寸法に合わせ垂直の設定をします。
- ・ 微調整をする場合、右図のハンマ部で軽く衝撃を与えると容易に調整できます。
- ・ 工場出荷時に、直角は調整済みですが、調整が必要になった時は次のように調整してください。
 - 1 固定ネジをゆるめます。
 - 2 調整ネジで直角を調整します。
 - 3 固定ネジを締めます。
- ・ 簡易垂直定規をクランプ左側で使用する場合、簡易垂直定規取り付け部を抜き裏面より取り付けます。



デジタル表示付回転定規

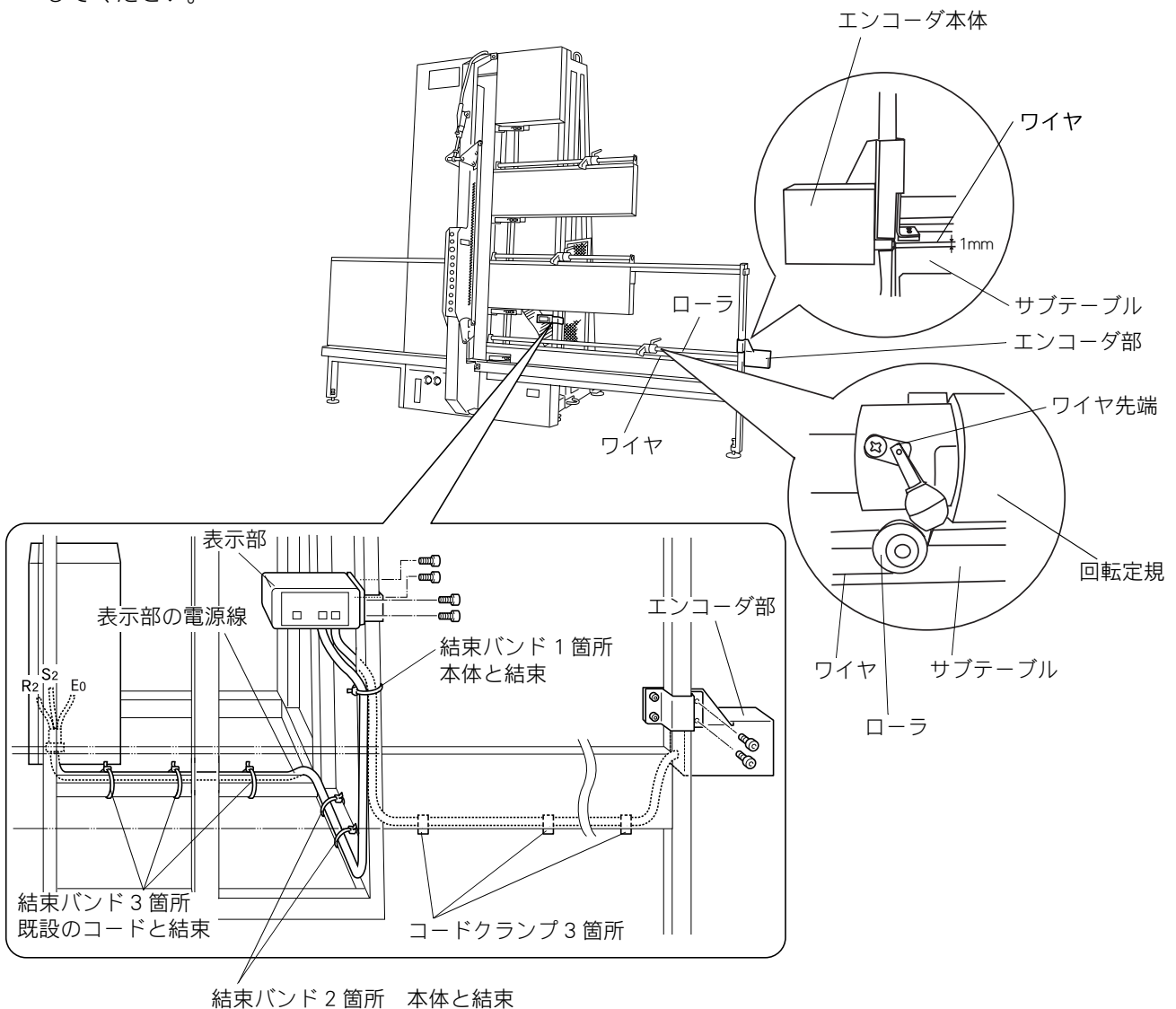
- 回転定規の位置をデジタル表示します。

取り付け方法

注

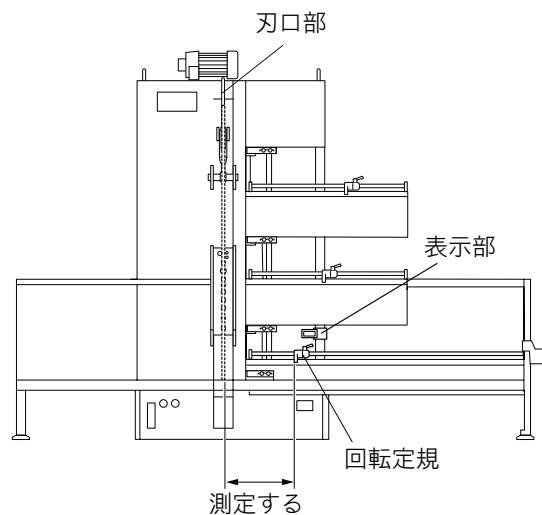
- ・ エンコーダのワイヤを突き放したり、落としたり等、強い衝撃を加えないように取り扱いには十分注意してください。

- 1 エンコーダ部を下図の位置（ワイヤとサブテーブル上面の間隔を 1mm にする）に取り付けます。
- 2 表示部を下図の位置に取り付けます。
- 3 エンコーダ部のワイヤ先端を下図のようにローラにかけた後回転定規に取り付けます。
- 4 表示部の電源線を制御ボックス内の端子台の R2 S2 E0 に結線します。
- 5 エンコーダ部と表示部間の線及び表示部の電源線は、たるまないように下図のように結束バンド等で固定してください。



- デジタル表示付回転定規の表示の設定は次の順序で行ってください。

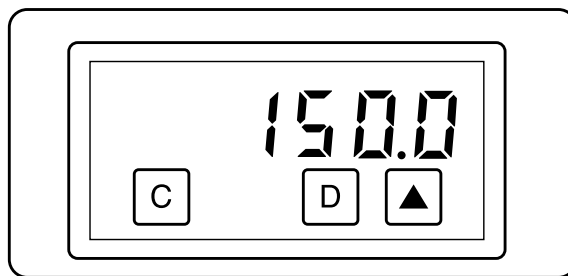
1 刃口右端と回転定規までの寸法を測定してください。



2 上記測定寸法と表示寸法を合わせます。
たとえば測定寸法が 150.0 だった時の合わせ方は次の通りです。

- 1 パネルスイッチのDを1回押すと左端桁が点滅します。
- 2 更にDを2回押すと右から4桁目が点滅します。
- 3 ▲を1回押すと1が表示されます。
- 4 更にDを1回押すと右から3桁目が点滅します。
- 5 ▲を5回押すと5が表示されます。
- 6 更にDを3回押せば、設定は完了です。

※ C ボタンを押せば設定値は 0.0 になります。

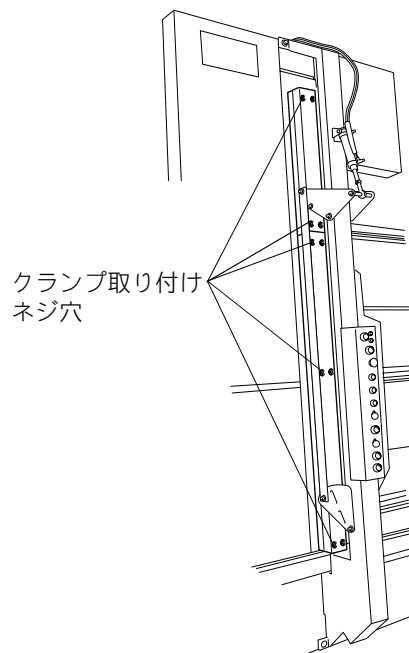
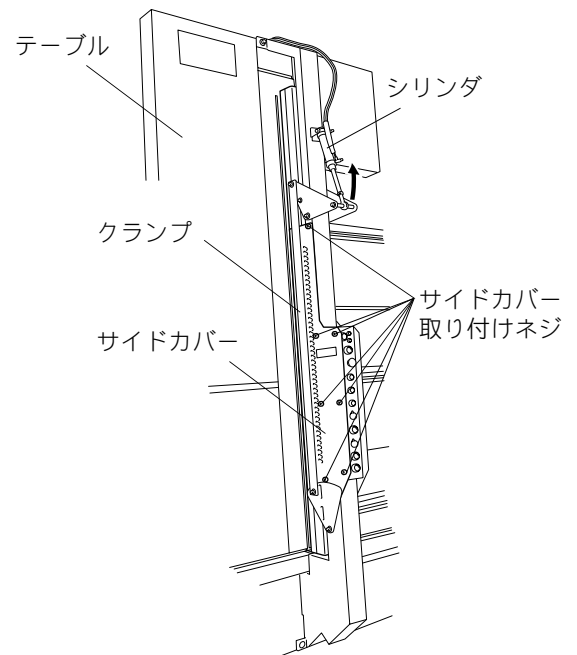


注

- ・ 電源 [切り (OFF)] 時に回転定規を水平方向に動かさないでください。動かした時は、再設定してください。

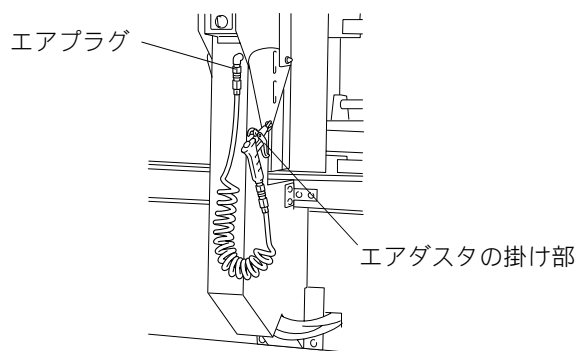
クランプの交換方法

- 1 元ブレーカを [切り (OFF)] の状態にし、エアプラグを抜いてください。
この時、クランプはテーブル面に自動的に着きます。
(着かない時は、シリンダのジョイント部を上にあげ、クランプをテーブル面に着けてください。)
- 2 片側のみサイドカバーをはずしてください。
(左右のサイドカバーを同時にはずすと操作ボックスの支持が弱くなるので避けてください。)
- 3 クランプ取り付けネジを六角棒レンチ 5 ではずします。
クランプ取り付けネジを落とさないように注意しながら取り出します。
- 4 クランプを交換し、クランプ取り付けネジで取り付けます。
- 5 サイドカバーを取り付けてください。



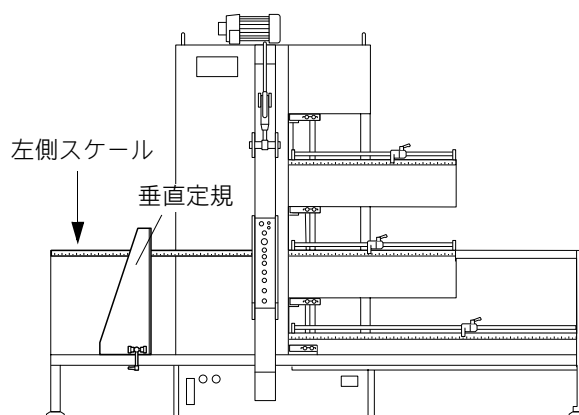
エアダスタ

- 水平定規にのった屑等を吹き飛ばすのに有効です。
- ・ 本機のエアプラグにエアダスタを取り付けます。エアダスタは本機の掛け部に掛けます。



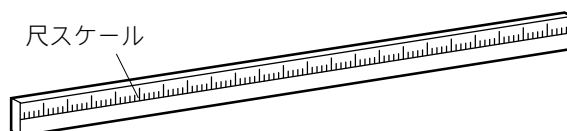
左側スケール

- 垂直定規をクランプより左側で使用する場合有効です。
- ・ 左側スケール取り付け部のパネルをはずし左側スケールを取り付けます。



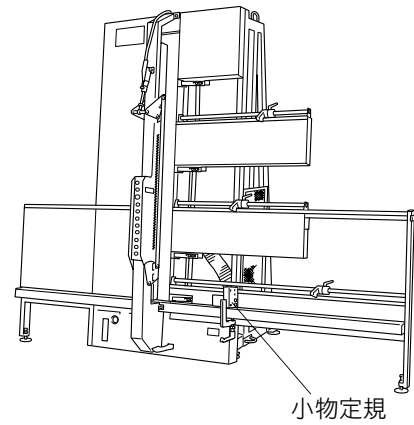
尺スケール

- 尺表示のラベルです。
- ・ 標準取り付けの mm 表示ラベルをはがしてから、尺スケールを貼ってください。



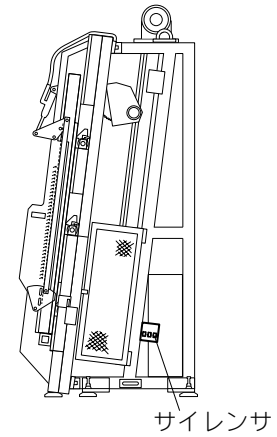
小物定規

- 回転定規取付高さより低い材料や、幅の狭い材料用の定規です。



サイレンサ

- ソレノイドバルブ排気孔に取り付け排気音を小さくします。



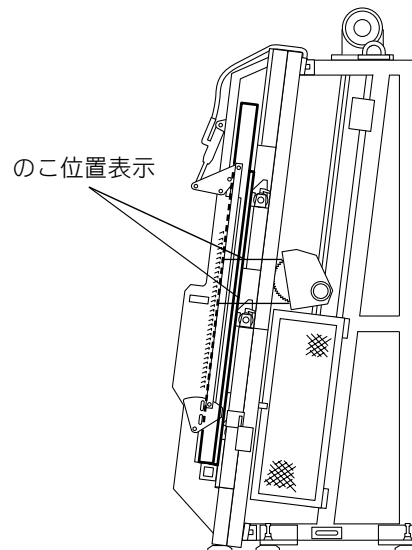
特別仕様機の使い方

平行クランプ

- 材料を平行に押えます。

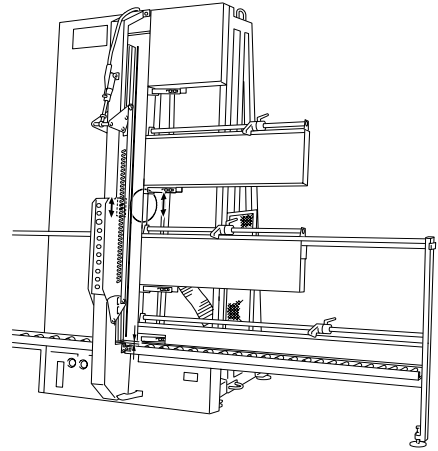
のこ位置表示

- インジケータでのこ位置が分かります。
切断時ののこ刃の上下端位置を右図のように示しています。
モデル FP601、FP701、FP801 に対応。



コロコン仕様

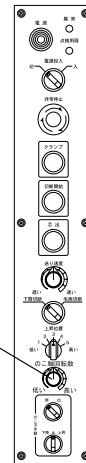
- 材料を軽く移動できます。



のこ軸インバータ仕様

- のこ軸インバータ設定つまみは右図の位置です。
回転数は次の範囲で設定できます。
- モデル FP601、FP701、FP801、FP901
1,050 ~ 4,200min⁻¹
- モデル FP1001、FP1301
900 ~ 3,200min⁻¹

インバータ
設定つまみ



全国に広がるアフターサービス網

お買い上げ商品のご相談は、最寄りのマキタ登録販売店もしくは、下記の当社営業所へお気軽にお尋ねください。

事業所名	電話番号	事業所名	電話番号	事業所名	電話番号
札幌支店	(011) (783) 8141	足立営業所	(03) (3899) 5855	東大阪営業所	(06) (6746) 7531
札幌営業所	(011) (783) 8141	大田営業所	(03) (3763) 7553	関西物流センター	(0725) (46) 6715
旭川営業所	(0166) (29) 0960	江戸川営業所	(03) (3653) 5171	南大阪営業所	(0725) (46) 6611
釧路営業所	(0154) (37) 4849	多摩営業所	(042) (384) 8411	奈良営業所	(0742) (61) 6484
函館営業所	(0138) (49) 9273	立川営業所	(042) (542) 1201	橿原営業所	(0744) (22) 2061
苫小牧営業所	(0144) (68) 2100	横浜支店	(045) (472) 4711	和歌山営業所	(073) (471) 4585
帯広営業所	(0155) (36) 3833	横浜営業所	(045) (472) 4711	田辺営業所	(0739) (25) 1027
北見営業所	(0157) (26) 9011	川崎営業所	(044) (811) 6167	沖縄営業所	(098) (874) 1222
仙台支店	(022) (284) 3201	平塚営業所	(0463) (54) 3914	兵庫支店	(0794) (82) 7411
仙台営業所	(022) (284) 3201	相模原営業所	(042) (757) 2501	三木営業所	(0794) (82) 7411
古川営業所	(0229) (24) 0698	湘南営業所	(0466) (87) 4001	尼崎営業所	(06) (6437) 3660
青森営業所	(017) (764) 4466	静岡支店	(054) (281) 1555	神戸営業所	(078) (672) 6121
八戸営業所	(0178) (43) 3321	静岡営業所	(054) (281) 1555	姫路営業所	(0792) (81) 0204
盛岡営業所	(019) (635) 6221	沼津営業所	(055) (923) 7811	広島支店	(082) (293) 2231
水沢営業所	(0197) (22) 5101	浜松営業所	(053) (464) 3016	広島営業所	(082) (293) 2231
郡山営業所	(024) (932) 0218	甲府営業所	(055) (276) 7212	福山営業所	(084) (923) 0960
いわき営業所	(0246) (23) 6061	金沢支店	(076) (249) 5701	三原営業所	(0848) (64) 4850
新潟支店	(025) (247) 5356	金沢営業所	(076) (249) 5701	岡山営業所	(086) (243) 4723
新潟営業所	(025) (247) 5356	七尾営業所	(0767) (52) 3533	宇部営業所	(0836) (31) 4345
長岡営業所	(0258) (30) 5530	富山営業所	(076) (451) 6260	徳山営業所	(0834) (21) 5583
山形営業所	(023) (643) 5225	高岡営業所	(0766) (21) 3177	鳥取営業所	(0857) (28) 5761
酒田営業所	(0234) (26) 3551	福井営業所	(0776) (35) 1911	松江営業所	(0852) (21) 0538
秋田営業所	(018) (863) 5205	岐阜支店	(058) (274) 1315	高松支店	(087) (841) 2201
宇都宮支店	(028) (634) 5295	岐阜営業所	(058) (274) 1315	高松営業所	(087) (841) 2201
宇都宮営業所	(028) (634) 5295	多治見営業所	(0572) (22) 4921	徳島営業所	(088) (626) 0555
小山営業所	(0285) (25) 5559	松本営業所	(0263) (25) 4696	松山営業所	(089) (951) 7666
水戸営業所	(029) (248) 2033	長野営業所	(026) (225) 1022	宇和島営業所	(0895) (22) 3785
土浦営業所	(029) (821) 6086	上田営業所	(0268) (22) 6362	高知営業所	(088) (884) 7811
関東物流センター	(048) (771) 3451	飯田営業所	(0265) (24) 1636	福岡支店	(092) (411) 9201
埼玉支店	(048) (771) 3462	名古屋支店	(052) (571) 6451	福岡営業所	(092) (411) 9201
さいたま営業所	(048) (777) 4801	名古屋営業所	(052) (571) 6451	北九州営業所	(093) (551) 3481
川越営業所	(049) (222) 2512	一宮営業所	(0586) (75) 5382	飯塚営業所	(0948) (26) 3361
熊谷営業所	(048) (521) 4647	東名古屋営業所	(0561) (73) 0072	久留米営業所	(0942) (43) 2441
越谷営業所	(0489) (76) 6155	知多営業所	(0569) (48) 8470	佐賀営業所	(0952) (30) 6603
前橋営業所	(027) (232) 5575	岡崎営業所	(0564) (22) 2443	長崎営業所	(095) (882) 6112
高崎営業所	(027) (365) 3688	豊橋営業所	(0532) (46) 9117	佐世保営業所	(0956) (33) 4991
両毛営業所	(0276) (46) 7661	四日市営業所	(0593) (51) 0727	熊本支店	(096) (389) 4300
千葉支店	(043) (231) 5521	津営業所	(059) (232) 2446	熊本営業所	(096) (389) 4300
千葉営業所	(043) (231) 5521	伊勢営業所	(0596) (36) 3210	八代営業所	(0965) (43) 1000
市川営業所	(047) (328) 1554	京都支店	(075) (621) 1135	大分営業所	(097) (567) 3320
成田営業所	(0478) (73) 8101	京都営業所	(075) (621) 1135	宮崎営業所	(0985) (26) 1236
木更津営業所	(0438) (23) 2908	福知山営業所	(0773) (23) 7733	鹿児島営業所	(099) (267) 5234
柏営業所	(04) (7175) 0411	大津営業所	(077) (545) 5594	沖縄営業所	大阪支店の欄をご覧ください。
東京支店	(03) (3816) 1141	彦根営業所	(0749) (22) 6184		
東京営業所	(03) (3816) 1141	大阪支店	(06) (6351) 8771		
中野営業所	(03) (3337) 8431	大阪営業所	(06) (6351) 8771		

販売元

株式会社 マキタ

〒446-8502 愛知県安城市住吉町 3-11-8

TEL.0566-98-1711 (代表) FAX.0566-98-6642

製造元

株式会社 マキタ一宮

〒441-1203 愛知県宝飯郡一宮町大字足山田字小金 2 番地

TEL.0533-93-1811 (代表) FAX.0533-93-7555