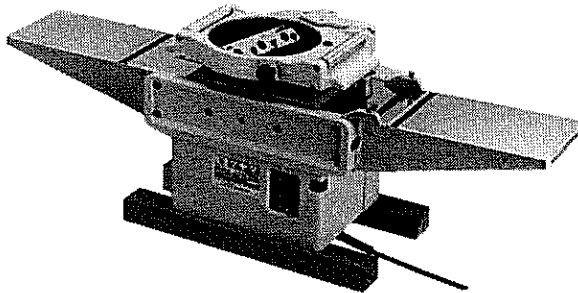


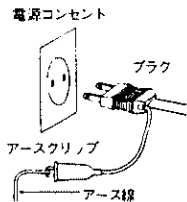
Makita 超仕上カンナ

モデル LP1802C

取扱説明書



本機はシングル絶縁構造ですので必ず接地
(アース)してください。



このたびは マキタ超仕上カンナを お買い上げ
賜り厚くお礼申し上げます。

ご使用に先だち、この取扱説明書をよくお読みいただき本機の性能を十分ご理解の上で、適切な取り扱いと保守をしていただき、いつまでも安全に能率よくお使いくださるようお願い致します。
なお、この取扱説明書はお手元に大切に保管してください。

●主要機能

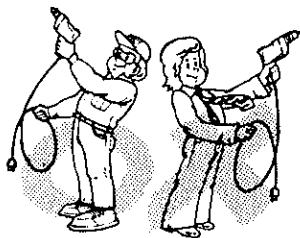
電	動	機	{	送材用	直巻整流子電動機		
					昇降用	直流マグネットモーター		
電		圧			単相100ボルト		
電		流			9 アンペア		
周		波	数		50—60ヘルツ		
消	費	電	力		860ワット		
送	材	速	度		毎分70m		
最	大	切	削	寸	法	{	幅180mm(0°)～90mm(60°)
								厚さ2mm～152mm
斜	行	角	度		0°～60°(可変)		
送	材	方	式		エンドレスベルト方式		
機	体	寸	法		幅295mm×長さ532mm(テーブル折りたたみ時)		
						1,084mm(テーブル延長時)×高さ365mm～515mm		
重		量			30kg		

- ・改良のため、主要機能および形状などは変更する場合がありますので、ご了承ください。

電動工具を正しく安全に お使いいただくために

作業に適した服装で！

- 機械の回転部に巻き込まれないよう袖口の開いたもの・ネクタイなどは身につけないでください。
- 作業中は保護メガネをご使用ください。また、作業環境により、安全靴、保安帽、マスクなどもご使用ください。



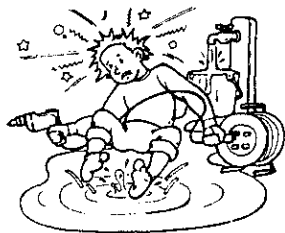
きちんとした服装で作業してください。

気持ちにゆとりを！

- いらいらした気持ちで作業することは危険です。機械は慎重にゆとりをもって取り扱ってください。

感電事故の防止を！

- 湿気はモーターなどの電気絶縁性を低下させ、感電事故のもとになります。雨中、濡れた所、湿った所、機械内部に水や油の入りやすい場所では、使用しないでください。
- 万一の感電事故を防止するために、漏電しゃ断器の設置された電源に接続されることをおすすめします。



湿った場所では使わないでください。

作業場所の選定！

- ガソリン、ガス、塗料、接着剤などの引火性のある危険物の近くでは、引火または爆発を起こす恐れがありますので、使用しないでください。

騒音防止規制を守る！

- 騒音に関しては、法令および各都道府県などの条例で定める規制があります。周辺に迷惑をかけぬよう、規制値以下で使用されることが必要です。状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

作業場所の安全を確かめる！

- 作業場所は十分に明るくし、いつも整理整頓に心がけてください。
- 作業場所には関係者以外は近づけないでください。特にお子様は危険ですから注意してください。

機械の準備！

- 機能に適した用途以外や、指定外の刃物は使用しないでください。また、使用限界が表示されているものは必ずその範囲内で使用してください。
- 刃物類や付属品の取り付けは確実にこなしてください。締め付け不足や指定工具以外での締めすぎは危険です。
- ネジ類などはゆるんだり、脱落していませんか？ 運転前に必ず確認してください。
- スパナ、レンチ、ネジ回しなどの工具類は機械から取りはずしてあるか確認してください。

使用電源は正しい電圧で！

- 電源は必ず銘板に表示してある電圧でお使いください。表示以上の電圧で使用されますと回転が異常に高くなり大変危険です。また逆に低い電圧で使用されますとモーター故障の原因となります。

プラグの差し込み！

- プラグを電源に差し込む前に、機械が突然始動しないようにスイッチが切れていることを確認してください。

スイッチに指をかけて運ばない！

- プラグを電源に差し込んだ状態で機械を持ち運ぶ場合はスイッチに指をかけないでください。誤ってスイッチが入り思わぬ事故につながる可能性があります。

機械ご使用上の留意点！

- 常に足場に注意し、機械のバランスが保てる無理のない安定した姿勢で作業してください。
- 運転中に機械の調子が悪くなったり、異常に気づいた場合は直ちに作業を中止してください。
- 機械や付属品はその能力をこえて使用したり、急激な操作はしないでください。



無理な姿勢での作業は危険です。

- 機械の運転中には刃物類や他の回転部および切り屑の排出部に手や顔などを近づけないでください。
- 使用後または停電の際は必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。

機械の保護ノ

- 機械は大切に取り扱いってください。誤って落としたり、ぶついたりしますと外枠などが変形したり、き裂や破損を生ずる場合がありますので、十分ご注意ください。
- コードを持って運んだり、コードを引っばってプラグを電源から抜いたりしないでください。また、コードを熱・油・薬品および傷つけやすいものから保護するようにしてください。
- 機械の風窓はモーターを冷やすのに必要な部分です。もしふさいだりしますとモーター焼損の原因となりますので注意してください。

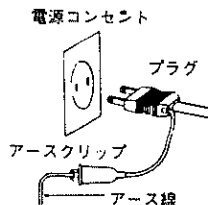
機械の点検・整備・保管にも気を配るノ

- 点検・整備をするとき、または刃物類や付属品を交換するときには必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。
- 使用後の機械は手入れをし、常に最良の状態を保ってください。特にモーター部やスイッチ部のほこりは常に拭き取るよう心がけてください。
- 刃物類は常に手入れをして切れ味の良い状態でお使いください。機械に無理がかからず安全に能率よく、しかもきれいな仕上がりが得られます。
- 損傷したコードは、交換または修理に出してください。
- 部品交換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。
- 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、点検はお買い求めのマキタ電動工具登録販売店またはマキタ直営事業所にお申しつけください。
- 使用しない機械や付属品の保管場所として次のような場所は避けてください。

- × お子様の手が届いたり、簡単に持ち出せる所
- × 温度や湿度の急変する所
- × 湿気の多い所
- × 直射日光のあたる所
- × 揮発性物質の置いてある所

●超仕上カンナご使用上の注意

- 本機はシングル絶縁構造ですので必ず接地（アース）してください。接地する場合はプラグの横から出ているアースクリップを使用されると便利です。アースクリップやアース線に異常のないことを確認してください。



テスターや絶縁抵抗計をお持ちでしたらアースクリップと機械本体の金属部(外部)間の導通を確認してください。

アース棒やアース板を地中に埋め込み、アース線を接続するような電気工事は電気工事士の資格が必要です。最寄りの電気工事店に相談してください。

- ※アース線をガス管に接続すると爆発の危険性がありますので絶対にしないでください。

また、接地と共に感電防止用漏電しゃ断器の設置された電源に接続されますことをおすすめします。

漏電しゃ断器や接地については、つぎの法規がありますので、ご参照ください。

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28条・第41条)

- 電源が離れていてつなぎコードが必要なときは、機械を最高の能率で故障なくご使用いただくために十分な太さのコードをできるだけ短くお使いください。

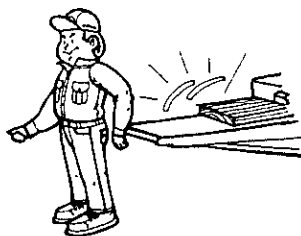
使用できるコードの太さ(公称断面積)と最大長さの関係

コードの太さ(導体公称断面積)	コードの最大長さ
1.25mm ²	15m
2.00mm ²	30m

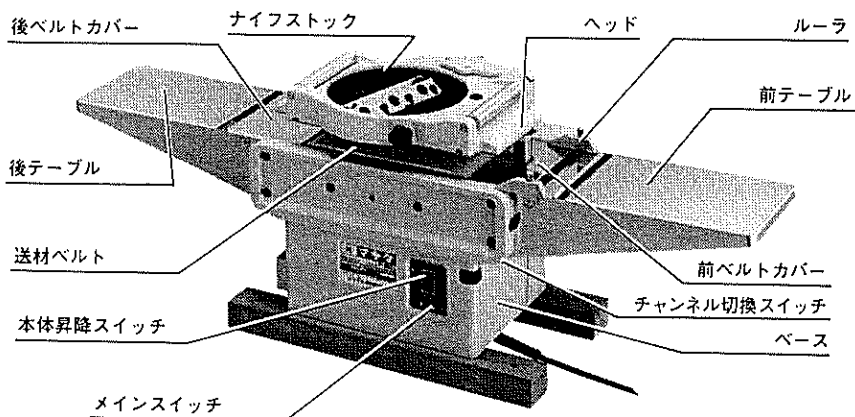
つなぎコードには、アース中継線を備えた3芯コードを使用してください。

●超仕上カンナご使用上の注意

- カンナ刃を取り扱うときには刃先に十分注意してください。
- 材料に釘などの異物がないことを確かめてください。
- 手袋を着用して作業しないでください。
- 木材の動く範囲に人や障害物がないことを確認してください。切削の際、木材が当る恐れがあります。
- スイッチを入れる前に送材ベルトおよびテーブルの上に工具や部品が載っていないことを必ず確認してください。
- 回転中の送材ベルトには絶対に手や衣服などが触れないようにしてください。また、木材は速いスピードで送材されます。木材を挿入する際、機械に近い部分を持ちますと巻き込まれる危険があります。特に短い木材の場合は注意してください。
- 回転させたまま放置しないでください。



●各部の名称および通常付属品



通常付属品

スローアウェイブレード仕様 (使い捨てカンナ刃)	スタンダードブレード仕様 (研磨できるカンナ刃)
カンナ刃(予備2枚)	<ul style="list-style-type: none"> ・カンナ刃(本刃 予備2枚) ・角砥石(合砥)

- ・リモートコントローラー (単4乾電池2ヶ付)
- ・ナイフストックカバー
- ・スタンド
- ・保護シール (チャンネル切換スイッチ用)



- ・ボックスレンチ9



- ・六角棒スパナ3



- ・セットゲージ (2ヶ)



●特別付属品(別販売)のご紹介

- ・スローアウェイブレード
カンナ刃(2枚セット)

- ・フットスイッチスタンド

- ・スタンダードブレード
カンナ刃(本刃)・(裏刃)



(スローアウェイブレード仕様、スタンダードブレード仕様について)

- ・本機は、スローアウェイブレード(使い捨てカンナ刃)・スタンダードブレード(研磨できるカンナ刃)のどちらでも、以下の部品を変更すれば使用できます。

(1) スローアウェイブレード仕様をスタンダードブレード仕様に変更する場合に必要な部品。

- ・アジャストプレート…………… 1
- ・カンナ刃(本刃・裏刃)… 1セット
- ・ツバ付六角ボルト M6×10… 7

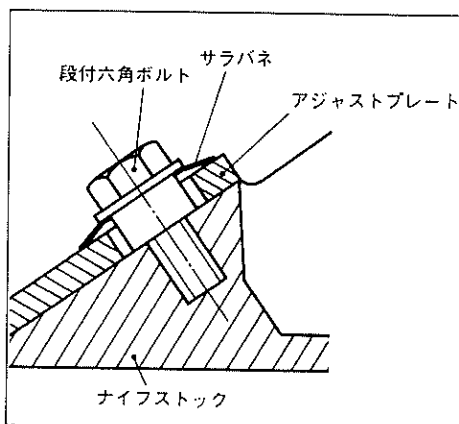
(2) スタンダードブレード仕様をスローアウェイブレード仕様に変更する場合に必要な部品。

- ・アジャストプレート…………… 1
- ・カンナ刃…………… 1
- ・セットプレート…………… 1
- ・ツバ付六角ボルト M6×10… 4

アジャストプレートの取り付け

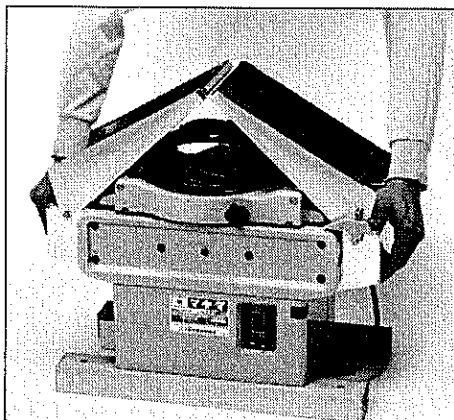
- ・ナイフストックにアジャストピン、アジャストプレート、サラバネ、段付六角ボルトの順に取り付けてください。(11ページ参照)
- ・ボックスレンチで段付六角ボルトを確実に締め付けてください。

ご注意 サラバネの方向は、図のようにしてください。



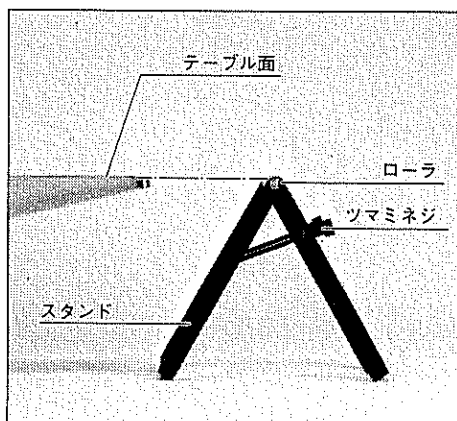
運搬・移動

- 本機を移動させる時は、テーブルを折りたたんで前・後ベルトカバーの下部の取手を持って運んでください。



機械の設置

- 本機は、明るくて足場のよい平坦な場所に、安定した状態で設置してください。
- スタンドを使用される場合は、ツマミネジを回してテーブル面とローラを同じ高さにしてください。



防錆剤の除去

- 工場出荷時には、ナイフストック面に油が塗ってあります。ご使用前に、砂・切粉・ほこりなどが付いていない布類で拭き取ってください。

ご注意 カンナ刃や送材面には、傷などを付けないように注意してください。
また、カンナ刃で手などを切らないように十分注意してください。

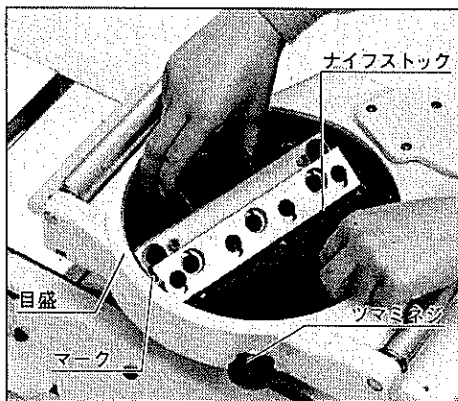
斜行角度の選定

- ナイフストックにより、斜行角度を自由に変え、軟質材、硬質材を問わず、すばらしい仕上げ肌が得られます。

右の表を参考に適当な斜行角度を選んで作業をしてください。

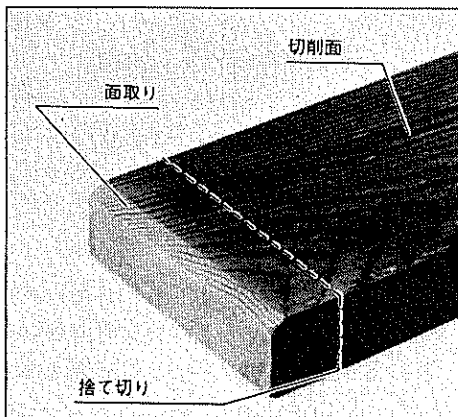
木材の種類	斜行角度
ラワン	0~10°
ケヤキ	10°前後
松	15° 〃
ヒノキ	25° 〃
杉・ツガ・スプルス	45° 〃

- 斜行角度を変えるには、ナイフストックを回転させます。ツマミネジをゆるめナイフストックを回し、希望の角度の目盛にマークを合わせ、ツマミネジをしっかりと締めてください。
- 斜行角度を50°以上にしますと切屑の排出が悪くなる場合がありますので刃物の中央部を使用して作業してください。



切削前の準備

- 木材は前もって手押しかなで狂いをとり、自動かなで分決めをしてください。
- 木材に砂、金属粉等が付いていると刃先をいためますから十分注意してください。特に切削面の木口は砂等が付きやすいため、前もって面取りか捨て切りをするようにしてください。

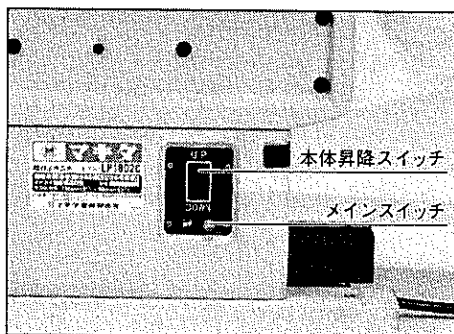


- ナイフストック等にゴミが付いていますと、刃先をいためますから布類でよく清掃してから切削してください。

スイッチの操作

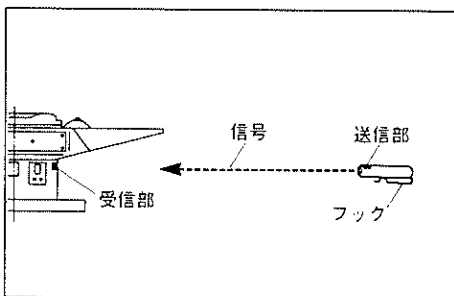
ご注意 突然に始動しないよう、プラグを電源に差し込む前に、メインスイッチが切れていることを確認してください。

- メインスイッチは「ON」のボタンを押すと送材ベルトが回り、「OFF」のボタンを押すと止まります。
- 本体昇降スイッチは「UP」側を押すとヘッドが上昇し、離すと止まります。同様に「DOWN」側を押すとヘッドが下降し、離すと止まります。またヘッドは上限位置・下限位置で停止します。



リモートコントローラ（リモコン）の操作

- 付属の乾電池（単4）2本をリモコン内部の表示に従って正しく入れてください。
- リモコンを本機の受信部の方に向けて操作してください。



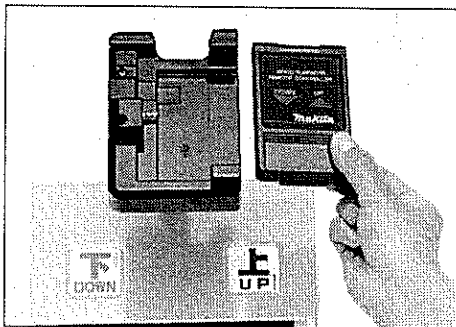
- リモコンの操作は本体昇降スイッチと同様です。「UP」を押すとヘッドが上昇し、「DOWN」を押すとヘッドが下降します。手を離せば止まります。
- リモコンの送信距離は約5mです。

ご注意

- リモコンはメインスイッチが「ON」の時のみ作動します。
- 本機の受信部・リモコンの送信部は手や衣服などで覆わないでください。
- リモコンは落したりして衝撃を加えないように、大切に扱ってください。

フットスイッチスタンド(特別付属品)の使い方

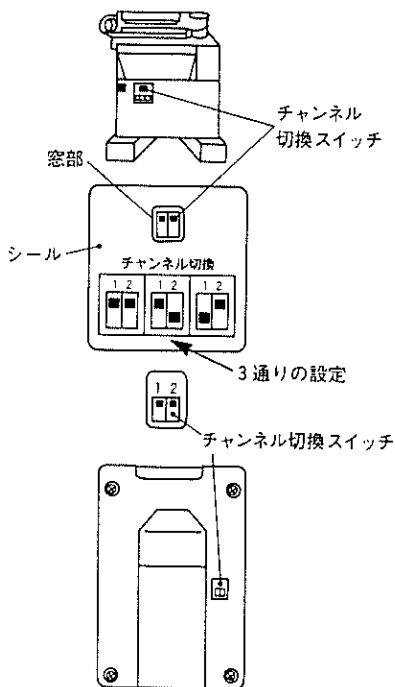
- フットスイッチスタンドにリモコンを取り付けてお使いになりますと、足踏ペダル(フットスイッチ)でヘッドを上、下させることができます。
- リモコンホルダのプラグにリモコンのコネクタを確実に接続してください。



ご注意 フットスイッチスタンドは、倒したりして衝撃を加えないようにしてください。

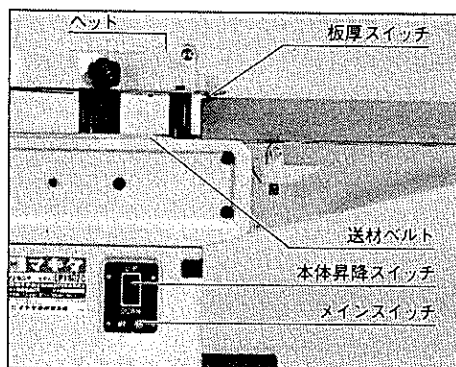
チャンネルの切り換え

- 本機を2台または、リモコンで作動する機械を近くで使用しますと、1台のリモコンで他の機械も作動することがあります。このようなときはチャンネルを切り換えて使用してください。
- チャンネル切換スイッチは本体とリモコンにありますので、両方の切換スイッチを同じ設定に切り換えてください。チャンネルは3通りあります。
- 出荷時の設定は $\begin{matrix} 1 & 2 \\ \text{---} & \text{---} \\ \text{---} & \text{---} \end{matrix}$ になっています。
- 本体のチャンネル切換スイッチはシールでふさがれています。チャンネルを切り換える時は、シールの窓部をナイフ等で切り取ってください。設定後は付属の保護シールを貼り、窓部をふさいでください。



木材の厚さ検知

- 板厚スイッチの下に木材の先端を10～20mm入れてください。
- 本体昇降スイッチ、またはリモコンの「DOWN」を押すとヘッドが下降して板厚スイッチが木材に接し、ヘッドが適切な高さで止まります。



ご注意 木材が送材ベルトに触れていますと、突然送材されることがありますので注意してください。

切削作業

- メインスイッチを入れ、送材ベルトの回転が安定してから木材の後端を軽く押してください。送材ベルトの回転により、木材が送られて切削されます。
- 排出された切屑の厚さに応じて刃高調整をしてください。切屑が均一で薄いほど、一般的に仕上げ面はきれいになります。
- 送材ベルト・カンナ刃は全面を均一に使用してください。同じ所を使用していますと、ベルトの片減りやカンナ刃の部分的な切れ味の低下が生じます。
- ルーラは、木材が斜めに送材されないように、案内としてお使いください。

- ご注意**
- 回転中の送材ベルトには、手や衣服が絶対触れないように注意してください。特に短い木材を送材するときは、十分注意してください。
 - 切削作業途中に異常を感じたら、直ちにメインスイッチを切りプラグを電源から抜いて、点検してください。

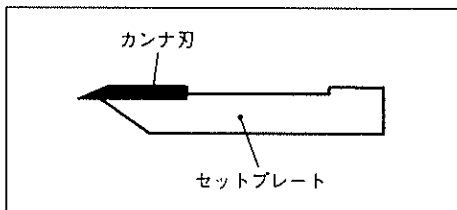
●各部の調整

カンナ刃の取り付け・取りはずし方

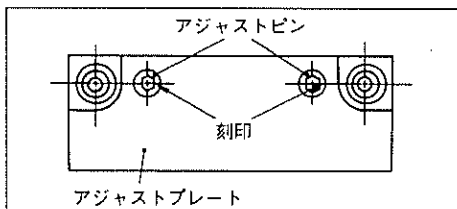
- ご注意**
- ・カンナ刃の取り付け・取りはずしの際には、必ずメインスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。
 - ・カンナ刃は、鋭利な刃物ですからカンナ刃着脱の際は細心の注意をはらい、刃先に触れないようにまた刃先を傷つけないようにしてください。

1. スローアウェイブレード（使い捨てカンナ刃）の場合

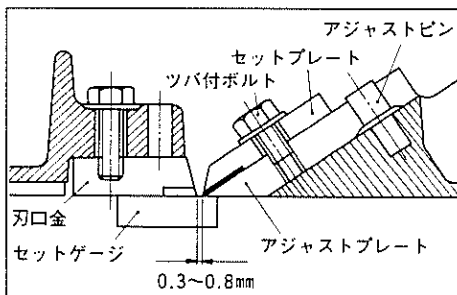
- ・セットプレート・アジャストプレートのカンナ刃取り付け面のゴミなどを布類で拭き取ってください。
- ・セットプレートにカンナ刃を図のように合わせてください。



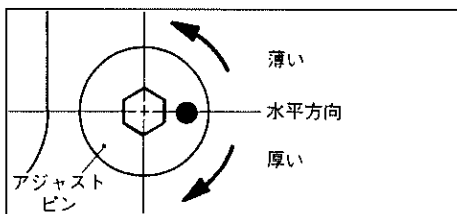
- ・アジャストピンを六角棒スパナで回して、刻印を水平方向にしてください。



- ・セットゲージを刃口金の両端付近に取り付けてください。この時セットゲージの金属部分が、刃口金より出ないようにしてください。
- ・刃先をセットゲージに軽く当て、ツバ付ボルトで確実に固定してください。

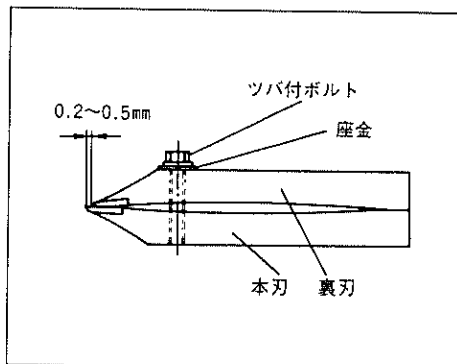


- ・刃高調整はアジャストピンを回して行ないます。刃先はアジャストピンの刻印の動く方向と同じ方向に入ります。六角棒スパナを使って、木材の仕上り面に応じて調整してください。



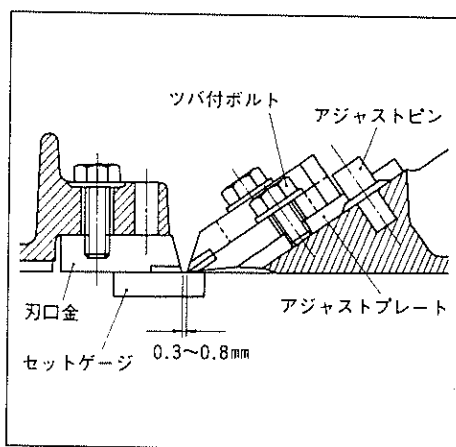
2. スタンダードブレード（研磨できるカンナ刃）の場合

- 裏刃によって逆目を防止することは手かんなど同様です。切屑が少し（5～8%）縮むくらいが適当です。図のように本刃と裏刃を合わせて裏刃のツメを調整してください。



ご注意 本刃と裏刃を固定するボルトの締め付けが強すぎると刃先にすきまができ、逆目が止まらなくなることがあります。またこの時、絶対に裏刃の刃先で本刃の刃先をすらせないでください。

- アジャストプレートのカンナ刃取り付け面のゴミなどを布類で拭き取ってください。
- アジャストピンを六角棒スパナで回して、刻印を水平方向にしてください。
- セットゲージを刃口金の両端付近に取り付けてください。この時セットゲージの金属部分が刃口金より出ない様にしてください。
- 刃物の刃先がセットゲージに軽く触れる位置に合わせて、ツバ付六角ボルトでアジャストプレートに確実に固定してください。

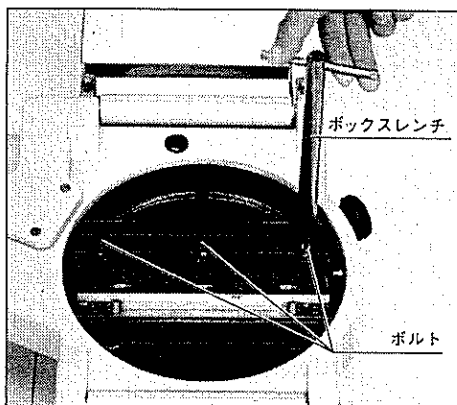


- 刃高調整はアジャストピンを回して行ないます。刃先はアジャストピンの刻印と同じ方向に出入りします。六角棒スパナを使って、木材の仕上り面に応じて調整してください。

刃口金（アジャストブレード）の調整

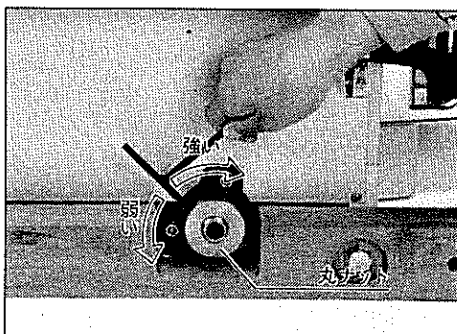
- ボックスレンチでボルトを緩め、刃先と刃口金との間隔を0.5mm程度に調整してください。逆目の起き易い木材の場合は、少し狭くすると効果があります。

ご注意 刃先と刃口金との間隔を狭くしすぎると、切屑の排出が悪くなる場合がありますので、極度に狭くしないようにしてください。



送材加圧力の調整

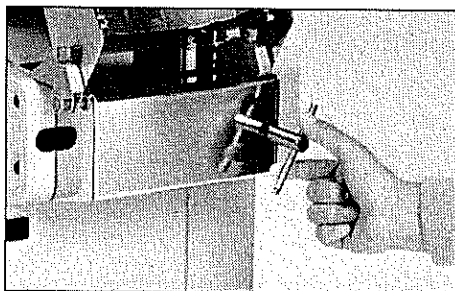
- ヘッドはスプリングで加圧力を持っています。柱材など非常に重い木材で送材がスムーズにできない場合は、加圧力を少し強くしますと送材するようになります。
- 加圧力の調整は、本体下面の加圧力調整用の丸ナットの穴に六角棒スパナ等を差し込んで回してください。



ご注意 加圧力を強くしすぎますと、送材しなくなったり機械に無理がかかり、故障の原因となります。

送材ベルトの張り調整

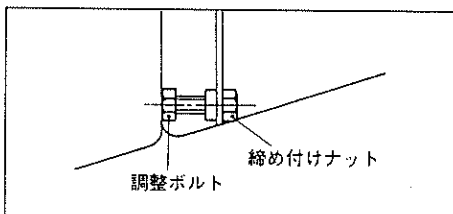
- 送材ベルトの張り具合は、送材ベルトの下の4本のローラーが回り始めるくらいが適正な張りです。ベルトは常に中央で回るようにしてください。ベルトが右に片寄るときは、送材ベルトを回転させたままで右の調整ボルトを右に回し、左に片寄るときは、左の調整ボルトを右に回し、中央へ移動させてください。



【注意】 送材ベルトを強く張りすぎますと、木材がすべりやすくなったり、モーターに無理がかかるなど故障の原因となります。

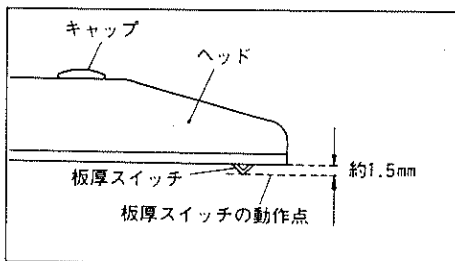
テーブルの高さ調整

- テーブル面を前・後ベルトカバー上面と同じ高さにしてください。調整はテーブル下部の締め付けナットを緩め、調整ボルトで行なってください。調整後は必ずナットを締め付けて、調整ボルトを固定してください。



板厚スイッチの調整

- 板厚スイッチの動作点は、切削時にヘッドが1~2mm浮き上がり、スムーズに送材できるくらいが適当です。
- 送材中に加工材がスリップするようであれば、動作点が下がりすぎです。また切削後にヘッドが“ガタン”という落下音を立てるようならば、動作点が上がりすぎです。
- 調整は、キャップをはずし、小ネジを回して行なってください。右に回すと動作点は下がります。動作点は、スイッチの「カチッ」という小さな音でわかります。板厚スイッチの動作点は、ヘッド下面より約1.5mm下がっているように調整してください。



カンナ刃はいつも良い切れ味に

- 切れ味の悪くなったカンナ刃を使用されますと、仕上面がきたなくなるばかりでなく、モーターに無理をかけ能率も悪くなりますから、早めに新品と交換するか、研磨してください。

カンナ刃の研ぎ方(スタンダードブレード仕様)

ご注意 本刃、裏刃ともうらすき面を下にして、おかないでください。

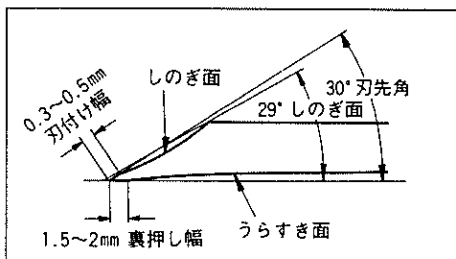
本刃

(1)しのぎ研磨

- しのぎ面を図に示す角度に粗研ぎします。

(2)刃付け

- 刃付けの幅は0.3~0.5mm、角度は図に示す角度で、仕上げ砥石で仕上げします。



(3)裏押し

- 刃裏のうらすきに沿って、水砥石で粗研磨し、合砥で滑らかに正確な平面に仕上げます。
- 裏押し幅は1.5~2mmとし、刃先より0.3mm以内に粗研ぎの傷が残らないようにしてください。

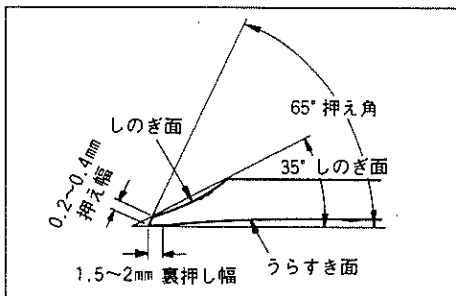
裏刃

(1)しのぎ研磨

- しのぎ面を図のように本刃と同じ要領で粗研ぎします。

(2)押え

- 裏刃の場合は刃先の“押え”角度を付ける必要があります。押え幅は0.2~0.4mmが適当で、押え角度は65°が適当です。

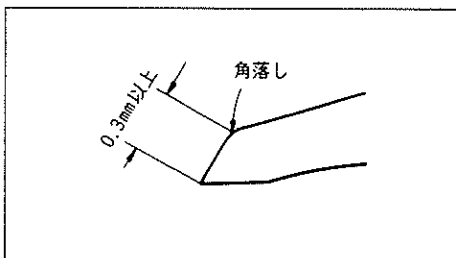


(3)角落し

- 押え幅が広い(0.3mm以上)ときは、押え面としのぎ面との角を水砥石で滑らかに丸みをつけるように砥ぎます。

(4)裏押し

- 本刃と同じ要領で行なってください。



●保守・点検について

ご注意 点検・整備の際には必ずスイッチを切り、プラグを電源から抜いてください。

カーボンブラシの交換

- カーボンブラシは時々、取りはずして点検してください。

カーボンブラシが限界摩耗線まで摩耗したら新品と取り替えてください。このとき、カーボンブラシがブラシホルダ内で前後にスムーズに動くか確認してください。

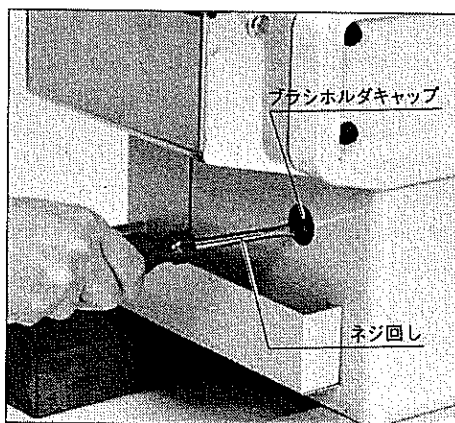
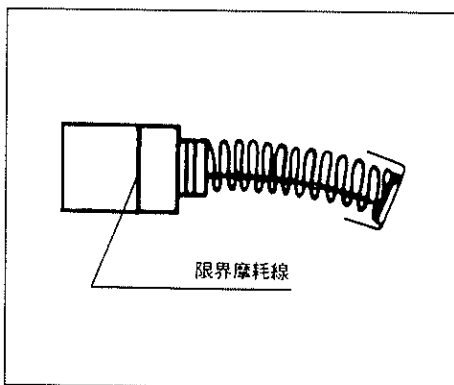
新品と交換する際は、必ず当社指定のカーボンブラシをご使用ください。

- ネジ回しでブラシホルダキャップを取りはずしてください。

（片側は、本機下部のカバーを取り外して行ってください。）

- 中から摩耗したカーボンブラシを取り出し、新品と取り替えて、ブラシホルダキャップを組み付けてください。

カーボンブラシは2コで1組になっております。取り替える場合は、必ず同時に行なってください。



●保守・点検について

錆に注意

- 機械の摺動部・ナイフストック部は、さびないように使用した後は油を塗ってください。特に長期間使用しない時には、ホコリ等がかぶらないようにすると機械の寿命も延びます。

ご修理の際は

- 修理はご自分でなさらないで、必ずお買い求めのマキタ電動工具登録販売店または裏面掲載の最寄りのマキタ直営事業所にお申しつけください。

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	沖繩営業所	(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	沖繩営業所	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		

881530C8

株式会社 マキタ

愛知県安城市住吉町 3-11-8 〒446-8502

TEL.0566-98-1711 (代表)