

Makita

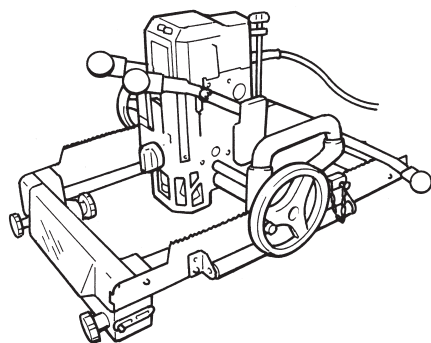
ヒューマンハードウェアのマキタ
人の暮らしとすまいのために……

取扱説明書

大入レルーター

モデル 2517N
(電気ブレーキ付)

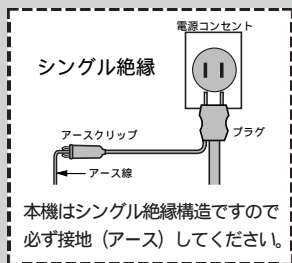
モデル 2517NSP
(電気ブレーキ付)



このたびはマキタ大入レルーター
をお買い上げ賜わり厚くお礼申し
上げます。

ご使用に先立ち、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い
て、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

主要機能	モデル	2517N・2517NSP
電動機		直巻整流子電動機
電圧		単相100ボルト
電流		15アンペア
周波数		50-60ヘルツ
消費電力		1,450ワット
回転数		毎分12,000回転
加工能力		幅190mm
		前後方向318mm
		切り込み深さ60mm
		すべり勾配0～9/303mm(3分/1尺)
バイス能力		85～606mm
機体寸法		幅537×奥行667×高さ400mm
重量		22kg

・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。

注意文の△警告・△注意・注の意味について

ご使用上の注意事項は△警告と△注意、注に区分していますが、それぞれ次の意味を表わします。

△警告：誤った取扱いをしたときに、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容のご注意。

△注意：誤った取扱いをしたときに、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容および物的損害のみの発生が想定される内容のご注意。
 なお、△注意に記載した事項でも、状況によっては重大な結果に結び付く可能性があります。いずれも安全に関する重要な内容を記載していますので、必ず守ってください。

注：製品および付属品の取扱い等に関する重要なご注意。

安全上の注意

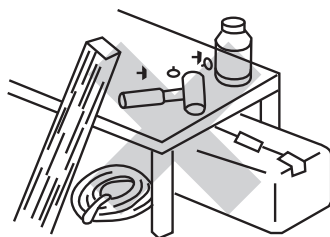
- 火災、感電、けがなどの事故を未然に防ぐために、次に述べる「安全上の注意」を必ず守ってください。
- ご使用前に、この「安全上の注意」をすべてよくお読みの上、指示に従って正しく使用してください。
- お読みになった後は、お使いになる方がいつでも見られる所に必ず保管してください。

⚠警告

1.ご使用前に取扱説明書を必ずよくお読みください。

2.作業場は、いつもきれいに保ってください。

- ・ ちらかった場所や作業台は、事故の原因となります。



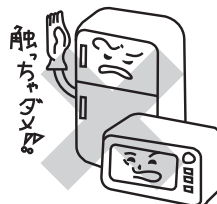
3.作業場の周囲状況も考慮してください。

- ・ 電動工具は、雨中で使用したり、湿った、または、ぬれた場所で使用しないでください。
- ・ 作業場は十分に明るくしてください。
- ・ 可燃性の液体やガスのある所で使用しないでください。



4.感電に注意してください。

- ・ 電動工具を使用中、身体を、アースされているものに接触させないようにしてください。
(例えば、パイプ、暖房器具、電子レンジ、冷蔵庫などの外枠)



⚠警告

5.子供を近づけないでください。

- ・ 作業者以外、電動工具やコードに触れさせないでください。
- ・ 作業者以外、作業場へ近づけないでください。

6.使用しない場合は、きちんと保管してください。

- ・ 乾燥した場所で、子供の手の届かない高い所または錠のかかる所に保管してください。

7.無理して使用しないでください。

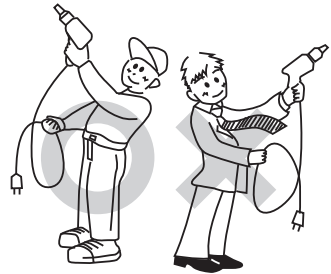
- ・ 安全に能率よく作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業してください。

8.作業に合った電動工具を使用してください。

- ・ 小形の電動工具やアタッチメントは、大形の電動工具で行なう作業には使用しないでください。
- ・ 指定された用途以外に使用しないでください。

9.きちんとした服装で作業してください。

- ・ だぶだぶの衣服やネックレス等の装身具は、回転部に巻き込まれる恐れがありますので着用しないでください。
- ・ 屋外での作業の場合には、ゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。
- ・ 長い髪は、帽子やヘアカバー等で覆ってください。

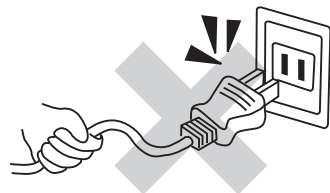


10.保護めがねを使用してください。

- ・ 作業時は、保護めがねを使用してください。
- ・ また、粉じんの多い作業では、防じんマスクを併用してください。

11.コードを乱暴に扱わないでください。

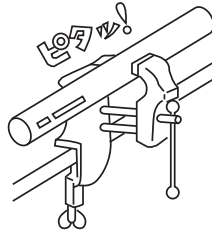
- ・ コードを持って電動工具を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから抜かないでください。
- ・ コードを熱、油、角のとがった所に近づけないでください。



⚠警告

12.加工する物をしっかりと固定してください。

- ・加工する物を固定するために、クランプや万力などを利用してください。手で保持するより安全で、両手で電動工具を使用できます。



13.無理な姿勢で作業しないでください。

- ・常に足元をしっかりとさせ、バランスを保つようにしてください。

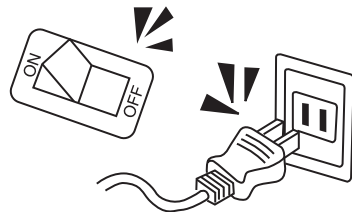


14.電動工具は、注意深く手入れをしてください。

- ・安全に能率よく作業していただくために、刃物類は常に手入れをし、よく切れる状態を保ってください。
- ・注油や付属品の交換は、取扱説明書に従ってください。
- ・コードは定期的に点検し、損傷している場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理を依頼してください。
- ・延長コードを使用する場合は、定期的に点検し、損傷している場合には交換してください。
- ・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースが付かないようにしてください。

15.次の場合は、電動工具のスイッチを切りプラグを電源から抜いてください。

- ・使用しない、または、修理する場合。
- ・刃物、といし、ビット等の付属品を交換する場合。
- ・その他危険が予想される場合。



16.調節キーやレンチ等は、必ず取りはずしてください。

- ・電源を入れる前に、調節に用いたキーやレンチ等の工具類が取りはずしであることを確認してください。

17.不意な始動は避けてください。

- ・電源につないだ状態で、スイッチに指を掛けて運ばないでください。
- ・プラグを電源に差し込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。

18.屋外使用に合った延長コードを使用してください。

- ・屋外で使用する場合、キャブタイヤコードまたは、キャブタイヤケーブルの延長コードを使用してください。

⚠警告

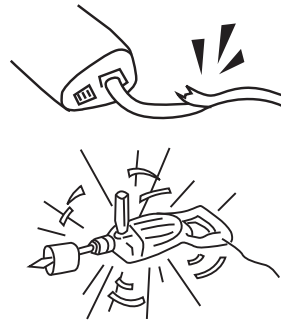
19.油断しないで十分注意して作業を行なってください。

- ・電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業の仕方、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
- ・常識を働かせてください。
- ・疲れている場合は、使用しないでください。



20.損傷した部品がないか点検してください。

- ・使用前に、保護カバーやその他の部品に損傷がないか十分点検し、正常に作動するか、また所定機能を発揮するか確認してください。
- ・可動部分の位置調整および締め付け状態、部品の破損、取付け状態、その他運転に影響を及ぼすすべての箇所に異常がないか確認してください。



- ・損傷した保護カバー、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従ってください。取扱説明書に指示されていない場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所に修理を依頼してください。スイッチが故障した場合は、お買い求めの販売店または弊社営業所で修理を行ってください。
- ・スイッチで始動および停止操作の出来ない電動工具は、使用しないでください。

21.指定の付属品やアタッチメントを使用してください。

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

22.電動工具の修理は、専門店に依頼してください。

- ・本製品は、該当する安全規格に適合していますので改造しないでください。
- ・修理は、必ずお買い求めの販売店または弊社営業所にお申し付けください。
- ・修理の知識や技術のない方が修理しますと、十分な性能を発揮しただけでなく、事故やけがの原因となります。

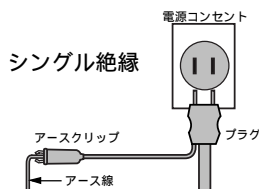
大入レルーター安全上のご注意

- 先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、大入レルーターとして、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

⚠警告

1. 必ず接地（アース）してください。

- ・故障や漏電のときに感電する原因になります。
- ・接地は、プラグの横からでているアースクリップをアース線に接続してください。
- ・アースクリップやアース線に異常がないか確認してください。



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。
- ・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奨めします。

漏電しゃ断器や接地については、次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

2. アース線をガス管に接続しないでください。

- ・爆発の恐れがあります。

3. つなぎコードを使用するときは、アース線を備えた3芯コードを使用してください。

- ・アース線のない2芯コードですと、感電の原因になります。

4. 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用してください。

- ・表示を超える電圧で使用すると、回転が異常に高速となり、けがの原因になります。

⚠警告

5. 回転中のビットにコードが接触しないようにしてください。
 - ・感電の原因になります。
6. 使用中は、軍手など巻き込まれる恐れがある手袋を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。
7. 使用中は、ビットなどの回転部に手や顔などを近づけないでください。
 - ・けがの原因になります。
8. 使用中、機体の調子が悪かったり、異常音がしたときは、直ちにスイッチを切って使用を中止し、お買い求めの販売店、または弊社営業所に点検、修理を依頼してください。
 - ・そのまま使用していると、けがの原因になります。
9. 誤って落としたり、ぶつけたときは、機体などに破損や亀裂、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。

⚠注意

1. ビットを取り扱うときには、刃先に十分注意してください。
・ けがの原因になります。
2. き裂があるもの、変形したもの、指定外のビットは使用しないでください。
・ けがの原因になります。
3. 材料は確実に固定してください。
・ 確実に固定しないと、けがの原因になります。
4. 材料に釘などの異物がないことを確かめてください。
・ 刃こぼれだけでなく、思わぬけがの原因になります。
5. 回転させたまま放置しないでください。
・ けがの原因になります。
6. 使用直後のビットは高温になっていますので注意してください。
・ やけどの原因になります。
7. 使用中以外はビットをベース面より引っ込めておいてください。
・ けがの原因になります。

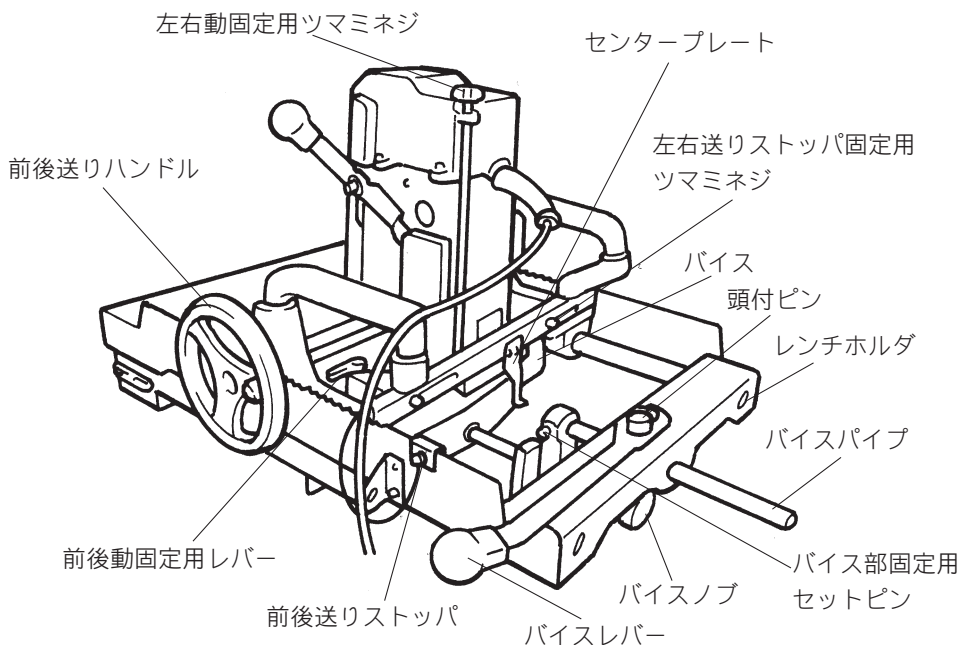
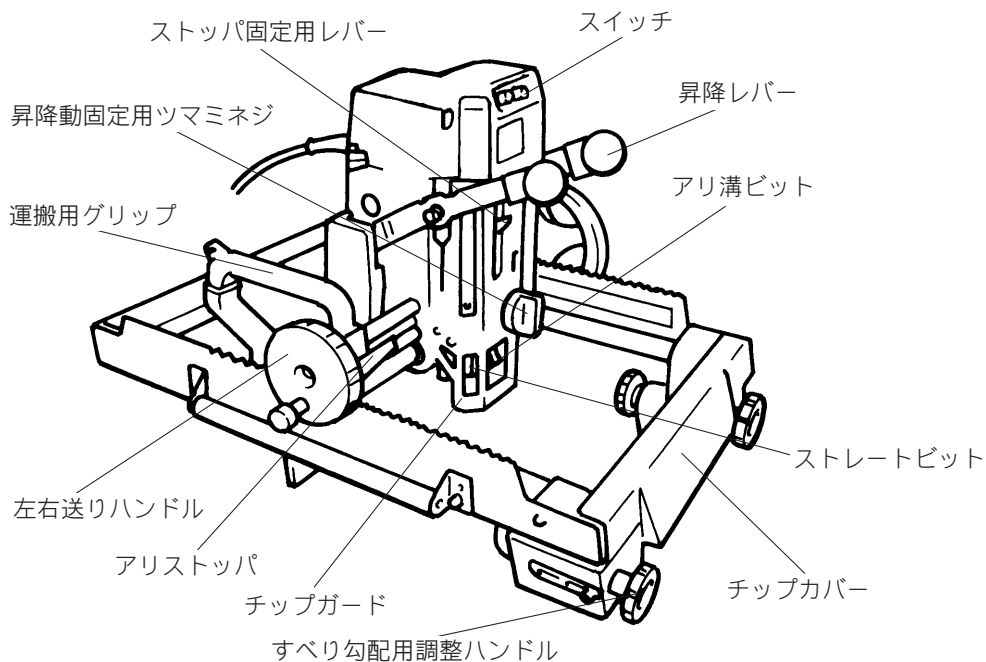
注

1. 材料を加工した後、機械を持ち上げたり、移動させたりするときは、ビットの回転が完全に止まってから行なってください。
・ 材料を傷つける恐れがあります。
2. 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

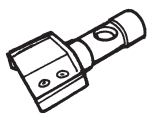
コードの太さ（導体公称断面積）	コードの最大長さ
1.25mm ²	10m
2.00mm ²	20m

各部の名称

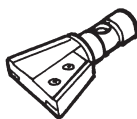


通常付属品

〔替刃式仕様〕（刃なし仕様にはつきません）



・ストレートビット



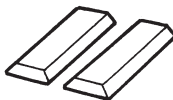
・アリ溝ビット



・六角棒スパナ2.5



・ルーターブレード
（ストレートビット用予備）
2枚



・ルーターブレード
（アリ溝ビット用予備）
2枚

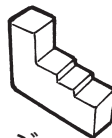


・六角穴付ボルトM3
（予備）
4ヶ

〔共通付属品〕



・六角棒スパナ5

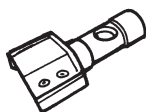


・ゲージ

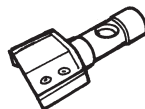
特別付属品（別販売）のご紹介

〔替刃式〕

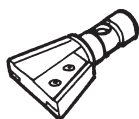
・ ストレートビット40ー25



・ ストレートビット40ー20



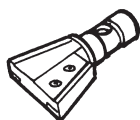
・ アリ溝ビット45ー24
(深さ8分用)



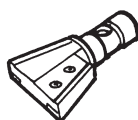
・ アリ溝ビット48ー24
(深さ8分用)



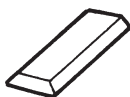
・ アリ溝ビット45ー30
(深さ1寸用)



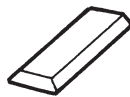
・ アリ溝ビット48ー30
(深さ1寸用)



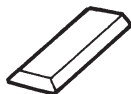
・ ルーターブレード25



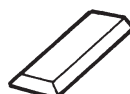
・ ルーターブレード20



・ ルーターブレード24



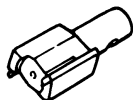
・ ルーターブレード30



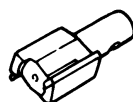
特別付属品（別販売）のご紹介

〔研磨式〕

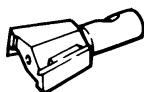
・ ストレートビット36mm



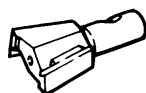
・ ストレートビット30mm



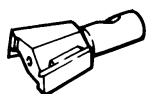
・ アリ溝ビット45－30
（深さ1寸用）



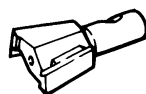
・ アリ溝ビット45－24
（深さ8分用）



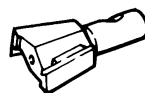
・ アリ溝ビット48－30
（深さ1寸用）



・ アリ溝ビット48－24
（深さ8分用）

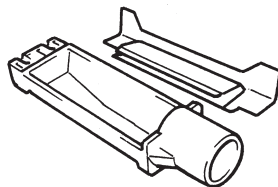


・ アリ溝ビット48－27
（深さ9分用）



・ フードセット品

切り屑排出口にフードセット品と弊社木工用集じん機（モデル410）を取り付けて、お使いになりますと切り屑が飛び散らず清潔な作業ができます。



使い方

ビットの取り付け、取りはずし方

⚠警告

ビットや付属品などの取り付け、取りはずしの際は、必ずスイッチを切りプラグを電源から抜いてください。

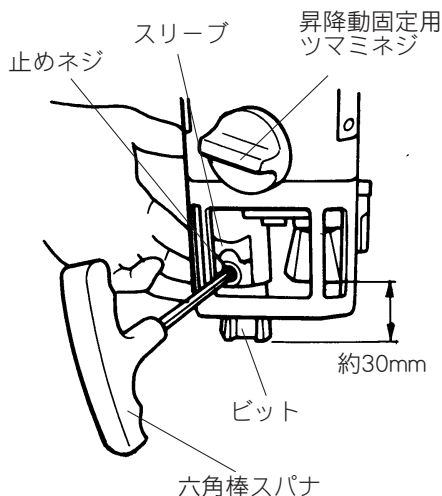
・プラグを電源につないだまま行くと、事故の原因になります。

ビットの取り付けは付属のスパナ以外の工具を使わないでください。

・締め過ぎや締め付け不足となり、けがの原因になります。

・ビットを取りはずすときは、取りはずす側の昇降レバーを約30mmさげて、昇降動固定用ツマミネジを締めてください。次にシャフトについているスリーブを持ち上げ、切欠き部を止めネジが見えるようにあわせてから止めネジを付属の六角棒スパナでゆるめ、ビットを抜き取ってください。

・ビットの取り付けは、止めネジを手前にしてビットの穴と止めネジ位置を合わせて、ビットを差し込み六角棒スパナで止めネジを締め付けてビットを確実に固定し、スリーブを下げてください。



注

・ストレートビットは必ず向って左側に、アリ溝ビットは向って右側に取付けてください。

使い方

替刃の取り付け、取りはずし方

⚠警告

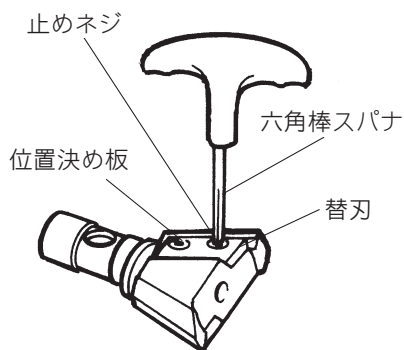
- 替刃の取り付けは付属のスパナ以外の工具を使わないでください。
- ・ 締め過ぎや締め付け不足となり、けがの原因になります。

替刃の取りはずし方

- ・ 本機からビットを取りはずしてください。次に付属の六角棒スパナで止めネジをゆるめて替刃を引出してください。

替刃の取り付け方

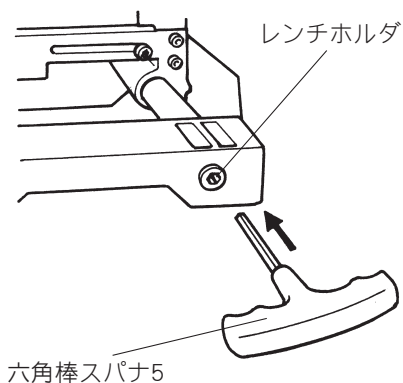
- ・ 替刃を位置決め板にあたるまで軽く押してから六角棒スパナで止めネジを確実に固定してください。



使い方

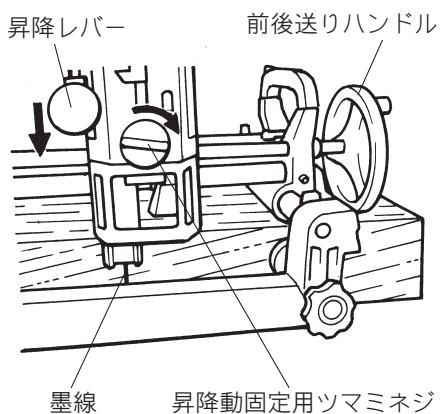
工具の収納

- ・レンチホルダに付属の六角棒スパナを差し込んで保管してください。



切り込み深さの調整

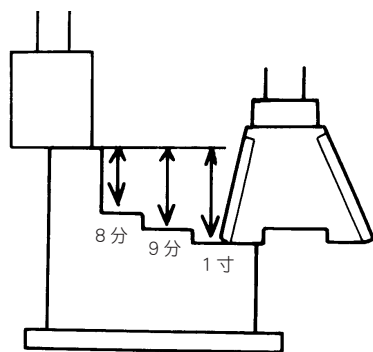
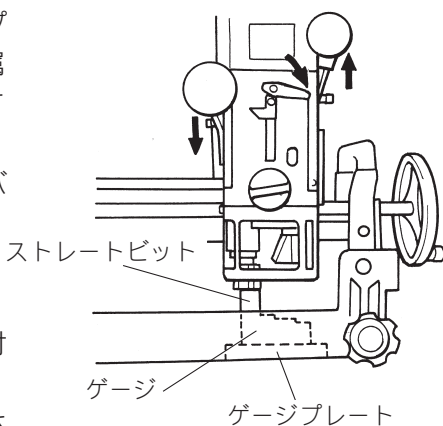
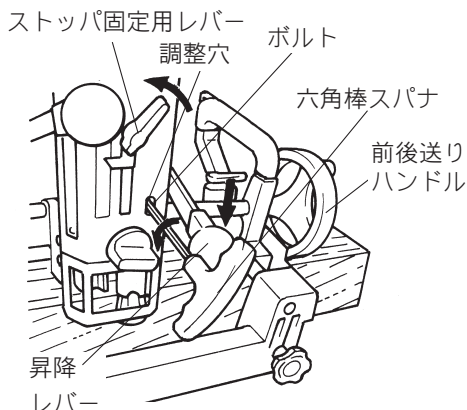
- ・前後送りハンドルで一番手前に本機を持ってきて、昇降動固定用ツマミネジをゆるめ昇降レバーを横へ引っ張りながら下げ、墨線とビットを合わせて昇降動固定用ツマミネジを締め付けてください。



使い方

アリ深さ調整方法

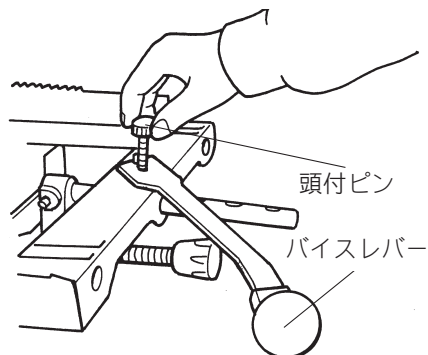
- (1) 前後送りハンドルで一番手前に本機を持ててください。
- (2) ストップ固定用レバー及び昇降動固定用ツマミを緩めてください。
- (3) アリ溝ビット側の昇降レバーを下げて調整穴から六角穴付ボルトが見える位置にしてから付属の六角棒スパナで約1回転ゆるめてください。
- (4) 昇降レバーを戻した後ゲージプレート（底部の金属板）に付属のゲージの磁石部分をあわせて付けてください。
- (5) ストレートビット側の昇降レバーを下げてストレートビットをゲージの一番高い部分に軽く押しあててください。（右図）
- (6) ストップ固定用レバーを締め付けてください。
- (7) 昇降レバーを戻してから使用されるアリ溝ビットのサイズ（8分、9分、1寸）にあわせてアリ溝ビットをゲージに軽く押しあててください。（下図）
- (8) 調整穴から六角穴付ボルトをしっかり締めつけて完了です。（出荷時には1寸に調整してあります。）



使い方

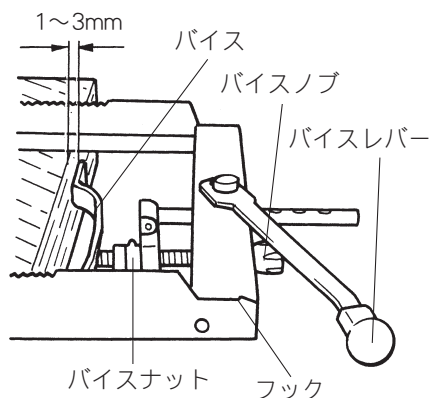
加工材の締め付け方法

- ・ 頭付ピンを引き抜き、バイスが加工材に近い位置の穴に頭付ピンを差し込みます。



- ・ 次にバイスノブを回し加工材とバイスのスキマを1~3mmにし、バイスレバーを手前に引きフックに引っ掛けて固定します。

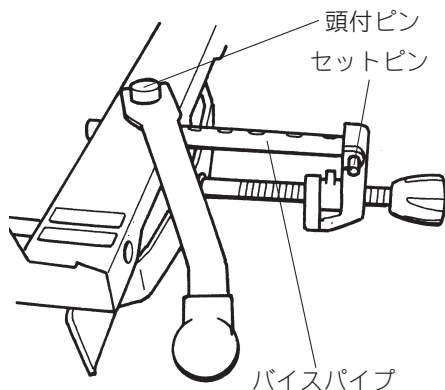
バイスはバイスナットを左側に倒してバイスノブを前後に動かすと自由に移動します。



- ・ 1尺1寸以上の加工材の時は、セットピン、頭付ピンを抜いて、バイス、バイスパイプを抜きとります。

- ・ 後方よりバイスパイプを差し込みます。バイスパイプにバイスを取り付けセットピンで固定してください。

バイス位置を調整し頭付ピンを差し込んでください。

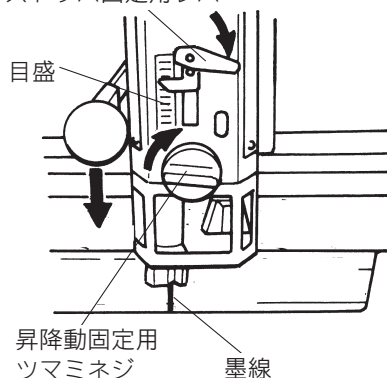


使い方

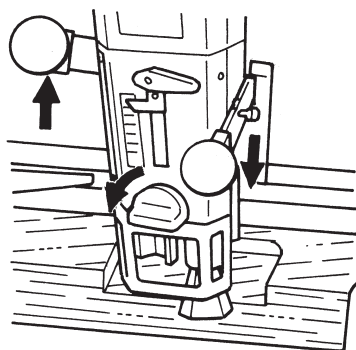
ストップ固定用レバーの使用方法

- (1) 昇降動固定用ツマミネジ及びストップ固定用レバーをゆるめ昇降レバーを下げてストレートビットを目盛りまたは加工材の墨線にあわせ昇降動固定用ツマミネジを締め付けます。次にストップ固定用レバーを締め付けた後大入レ部を加工します。

ストップ固定用レバー

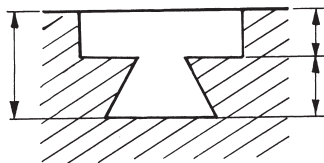


- (2) 昇降動固定用ツマミネジを緩めストレートビットを元の位置に戻した後アリ溝ビット側の昇降レバーを下げていくと“ストレートビットの切込深さ+使用されるアリ溝ビットのサイズに合わせて調整された深さ(8分、9分、1寸のいずれか)”の位置でストップに当って止まります。(出荷時には1寸に調整してあります。)



- (3) 昇降動固定用ツマミネジを締め付けた後アリ溝を加工します。

アリ深さストップにより
決まるアリ溝ビットの
切込深さ

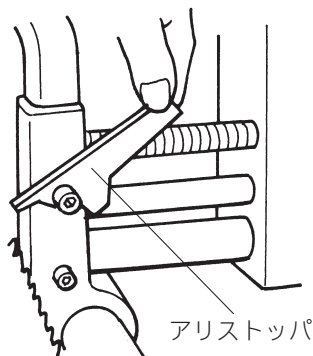


ストレートビットの切込深さ
調整された深さ
(8分、9分、1寸のいずれか)

使い方

アリ溝ビットの墨線合わせ

- ・前または後ろのセンタープレートに墨線を合わせてバイスを締め付ければ、アリ加工をする時アリストoppaを倒して左右送りハンドルを回し、アリストoppaに当たるまで左側によせれば、アリ溝ビットの中心が心墨にきます。



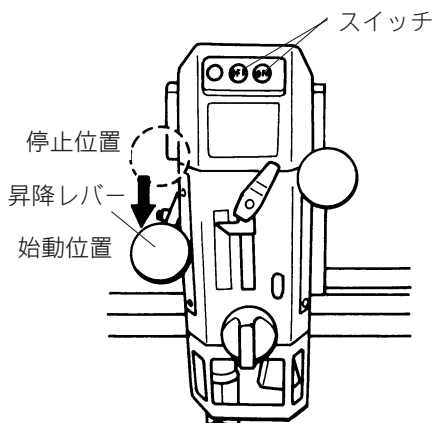
スイッチの操作

⚠警告

電源にプラグを差し込む前に、スイッチが切れていることを必ず確認してください。

- ・スイッチを入れたままプラグを差し込むと急に動き出し事故の原因になります。

- ・本機はダブルハンドスイッチ機構を採用していますので、始動させるには2つの動作が必要です。
本機を始動する時は
 - 1.使用するビット側の昇降レバーを始動位置まで下げてください。
 - 2.スイッチの「ON」ボタンを押してください。
- ・停止させる時はスイッチの「OFF」ボタンを押すか昇降レバーを停止位置まで戻せば止まります。



注

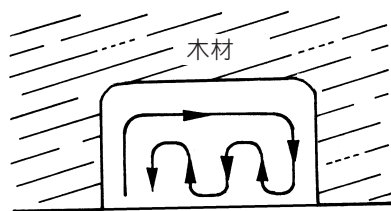
- ・刃物が加工材に接触した状態でスイッチを入れないでください。
- ・ストレートビット ⇄ アリ溝ビットの切り替えはビットが完全に停止してから行ってください。
- ・加工時の急速な送りは避けてください。
- ・刃物の昇降軸はツマミネジで固定してください。

使い方

- ・ ストレートビットで広く加工される時は右図のように左から加工しますと、アリ加工のための左右送りが少なくて能率的です。

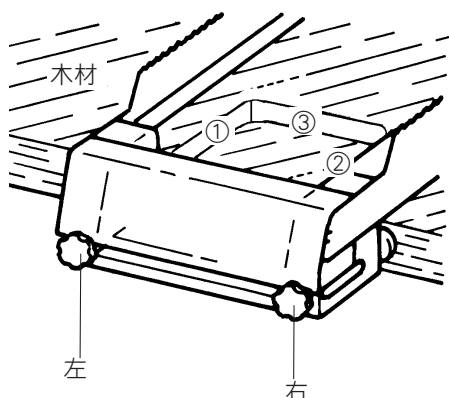
注

- ・ 切り残し幅が小さいと小片が飛散しますので切り残し幅を大きくとってください。



すべり勾配加工方法

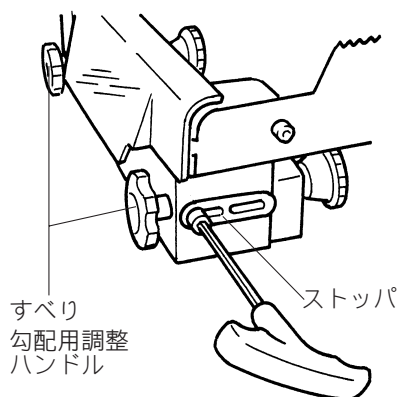
- ・ 左右のすべり勾配用調整ハンドルを左へ一杯に回した状態で加工材を締め付けてください。
- ・ 次に右すべり勾配用調整ハンドルを右へ回し、大入れ左側面①を加工します。
- ・ 右すべり勾配用調整ハンドルを戻し左すべり勾配用調整ハンドルを右へ回し右側面②を加工します。
- ・ 左すべり勾配用調整ハンドルを戻しその他の大入れ部③を加工します。



(すべり勾配用調整ハンドルは1回転で3/303mm(1分/1尺)の勾配になります。)

すべり勾配定寸装置

- ・ 一定のすべり勾配で多数加工される場合は、左右のすべり勾配用調整ハンドルを回してセットした後、フレームの側面にあるストッパをすべり勾配用調整ハンドルに当たるまで出して固定すれば、いつも一定の勾配で加工ができます。



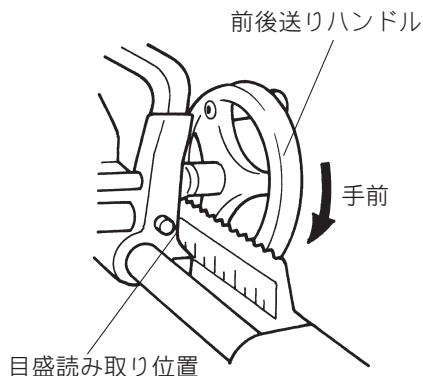
使い方

前後送り方法

- ・ 前後送りハンドルを手前に回せば、ビットは前に移動します。

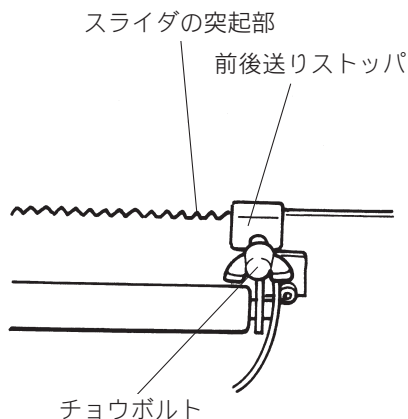
（前後送りをする際はハンドル外周を持って前後に動かします。）

前後送り寸法はビットの中心移動距離を目盛りで読み取ります。



前後送り定寸装置

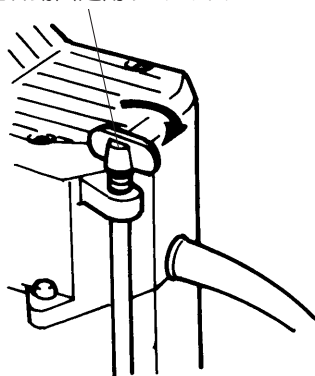
- ・ ビットを墨線に合わせ、前後送りストッパをスライダの突起部に当たるまで移動させチョウボルトで固定します。



前後送り加工

- ・ 前後送り加工の際は必ず、左右動固定用ツマミネジで本機を固定してから行ってください。

左右動固定用ツマミネジ



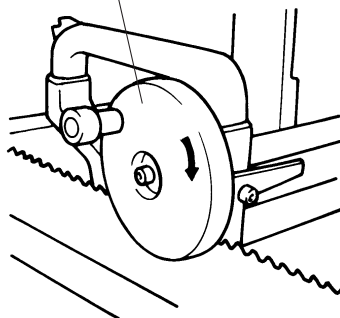
使い方

左右送り方法

- ・ 左右送りハンドルを手前(矢印方向)に回せば、ビットは左に移動します。

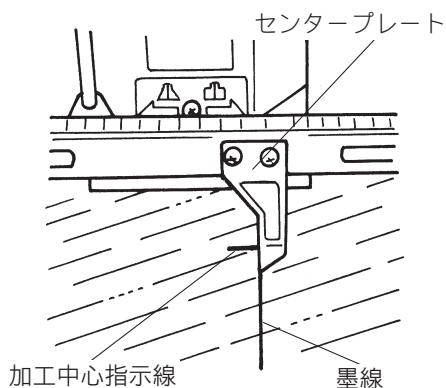
左右送り加工の際は、前後動固定用レバーで本機を固定させると精度が良く加工できます。

左右送りハンドル



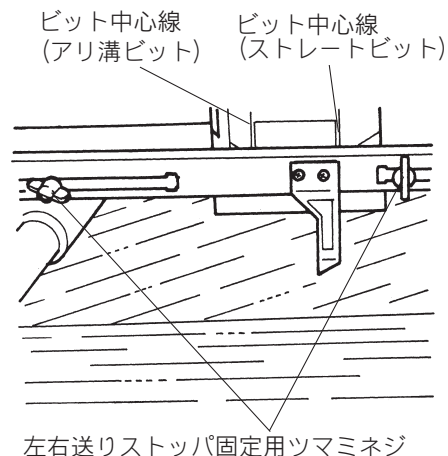
左右送り定寸装置

- ・ 左右送り定寸装置を使われる場合は、まず、前または後ろのセンタープレートと墨線を合わせてバイスを締め付けてください。



- ・ 次に加工する目盛りにビット中心線を合わせるか、墨線にビットを合わせ左右送りストッパを本機に当たるまで移動させ、左右送りストッパ固定用ツマミネジを締め付けてください。

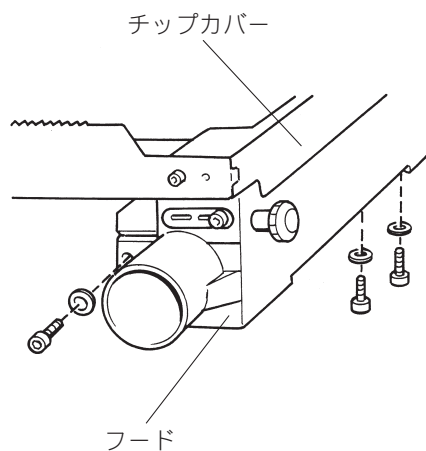
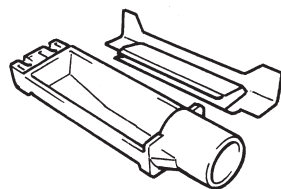
目盛りにビット中心線を合わせる時は、ビットの半径(刃径の半分)を差し引いた位置に合わせてください。



特別付属品(別販売)の使い方

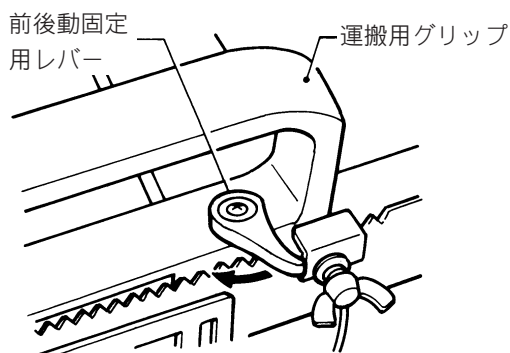
フードセット品

- ・フードを付属のボルト、座金で取り付けてください。チップカバーを本機のものとりかえてください。



運搬

- ・運搬は左右のグリップを持って行なってください。その際、本機が動かないように前後動固定レバーを締め付けて固定してください。



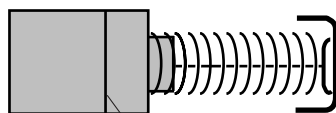
⚠警告

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。
・プラグを電源につないだまま行くと、感電や事故の原因になります。

カーボンブラシの交換

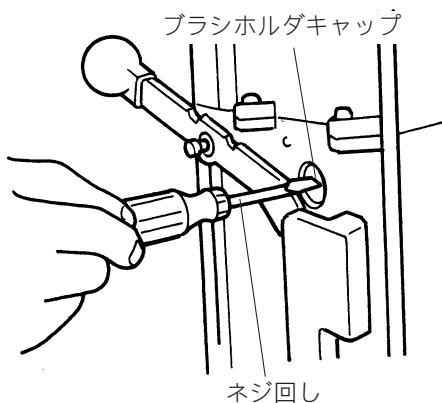
- ・カーボンブラシは時々、取りはずして点検してください。

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。



限界摩耗線

- ・ネジ回してブラシホルダキャップを取りはずしてください。
 - ・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。



ブラシホルダキャップ

ネジ回し

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	宇都宮営業所	(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		

881806B3

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)