

Hitachi Koki

日立卓上ボール盤

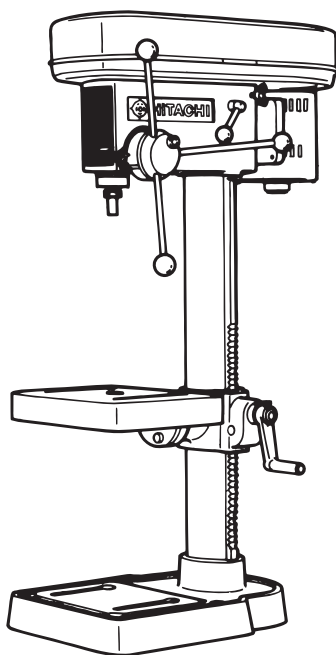
13mm **B 13S**
 B 13R
 B 13SH
 B 13RH

取扱説明書

このたびは日立卓上ボール盤をお買い上げいただき、ありがとうございました。

ご使用前にこの取扱説明書をよくお読みになり、正しく安全にお使いください。

お読みになった後は、いつでも見られる所に大切に保管してご利用ください。



B 13S

HITACHI

目 次

	ページ
電動工具の安全上のご注意	2
卓上ボール盤使用上のご注意	5
各 部 の 名 称	7
仕 様	8
別 売 部 品	9
用 途	9
作業前の準備	9
ご 使 用 前 に	12
ご使用にあたって	13
ドリル径とスピンドル回転数の選び方	16
切削油について	16
穴あけ作業について	17
保 守・点 検	18
ご修理のときは	19
営業拠点一覧	裏表紙

警告, 注意, 注 の意味について

ご使用上の注意事項は「 警告」と「 注意」に区分していますが、それぞれ次の意味を表します。また、「 注」の意味も説明します。

 **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るので、必ず守ってください。

 **注** : 製品のすえ付け、操作、メンテナンスに関する重要なお注意。

電動工具の安全上のご注意

- ・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「安全上のご注意」を必ず守ってください。
- ・ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてをよくお読みの上、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 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、事故の原因になります。
- ② 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。
- ③ 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（接地）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)
- ④ 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。
- ⑤ 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。
- ⑥ 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。
- ⑦ 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、大型の電動工具とする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。
- ⑧ 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などの装身具は、回転部に巻き込まれるおそれがあるので、着用しないでください。
 - ・ 屋外で作業する場合には、ゴム手袋と滑り止めの付いた履物の使用をお勧めします。
 - ・ 長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。

⚠ 警 告

- ⑨ 保護メガネを使用してください。
- 作業時は、保護メガネ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。
- ⑩ 防音保護具を着用してください。
- 騒音の大きい作業では、耳栓、イヤマフなどの防音保護具を着用してください。
- 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。
- 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 無理な姿勢で作業をしないでください。
- 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、お買い上げの販売店、または、日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
 - 継ぎ（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を保ち、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、電源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、トイシ、ビットなど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 調節キーやスパナなどは、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スパナなどの工具類が取りはずして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。
 - 電源プラグを電源にさし込む前に、スイッチが切れていることを確かめてください。



警 告

⑱ 屋外使用に合った継ぎ（延長）コードを使用してください。

- 継ぎ（延長）コードを使用する場合は、キャブタイヤコードまたは、キャブタイヤケーブルを使用してください。

⑲ 油断しないで十分注意して作業してください。

- 電動工具を使用する場合は、取扱方法、作業のしかた、周りの状況など十分注意して慎重に作業してください。
- 疲れているときは、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付け状態、部品の破損、取付け状態、その他、運転に影響をおよぼすすべての個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、お買い上げの販売店、または、日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチが故障した場合は、お買い上げの販売店、または日立工機電動工具センターに修理を依頼してください。
- スイッチで始動および停止操作のできない電動工具は、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。

- この取扱説明書および弊社カタログに記載されている指定の付属品やアタッチメント以外のものを使用すると、事故やけがの原因になるおそれがあるので、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。

- この製品は、該当する安全規格に適合しているので改造しないでください。
- 修理は、必ずお買い上げの販売店、または日立工機電動工具センター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すると、十分な性能を発揮しないだけでなく、事故やけがの原因になります。

卓上ボール盤使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、卓上ボール盤として、さらに次に述べる注意事項を守ってください。

警 告

- ① 本機は、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、モーターの焼損、破損、およびけがの原因になります。詳細は12ページの「1.使用電源を確かめる」の項を参照してください。
- ② 必ずアース（接地）してください。
故障や漏電などのとき、感電のおそれがあります。
詳細は、10ページの「2.アース（接地）、漏電しゃ断器の確認」の項を参照してください。
- ③ 加工物をバイスなどで確実に固定してください。
穴あけ時、特に通し穴の抜けぎわに加工物がまわされる力が働きます。
固定が不十分ですと、加工物が回転するなど、けがの原因となります。
- ④ 回転中のドリルやドリルチャック、および切りくずなどに手や体の一部を近づけないでください。
切傷や巻き込まれの原因になります。
- ⑤ 本機使用中には、手袋の着用はさけてください。手袋をして作業しますと、回転部に巻き込まれるおそれがあります。
回転部に巻き込まれ、けがの原因になります。
- ⑥ 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、お買い上げの販売店、または日立工機電動工具センターに点検・修理を依頼してください。
そのまま使用していると機体が破損したりし、けがの原因になります。
- ⑦ 誤って倒したり、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。
- ⑧ 本機を溶接作業の作業板の上にのせて使用する場合は、溶接機と母材（作業板）をつなぐ母材ケーブルを確実に接続してください。
母材ケーブルがはずれると、本機のコードが焼損するだけでなく、事故の原因になります。

⚠ 注 意

- ① 付属品やドリルなどは、取扱説明書に従って確実に取付けてください。
確実にしないと、はずれたりして、けがの原因になります。
- ② 加工中、加工物をもたないでください。
材料が思わぬ動きをして、けがの原因になります。
- ③ 作業前に、周囲の安全を確認してから運転し、機体の振動などの異常がないことを確認してください。
異常があると思わぬ動きをして、けがの原因になります。
- ④ 加工中は、ドリルの刃先に切削油を注油してください。
注油しないと、ドリルの摩耗、加工精度悪化の原因となります。切削油については、16ページの「切削油について」の項を参照してください。

各部の名称

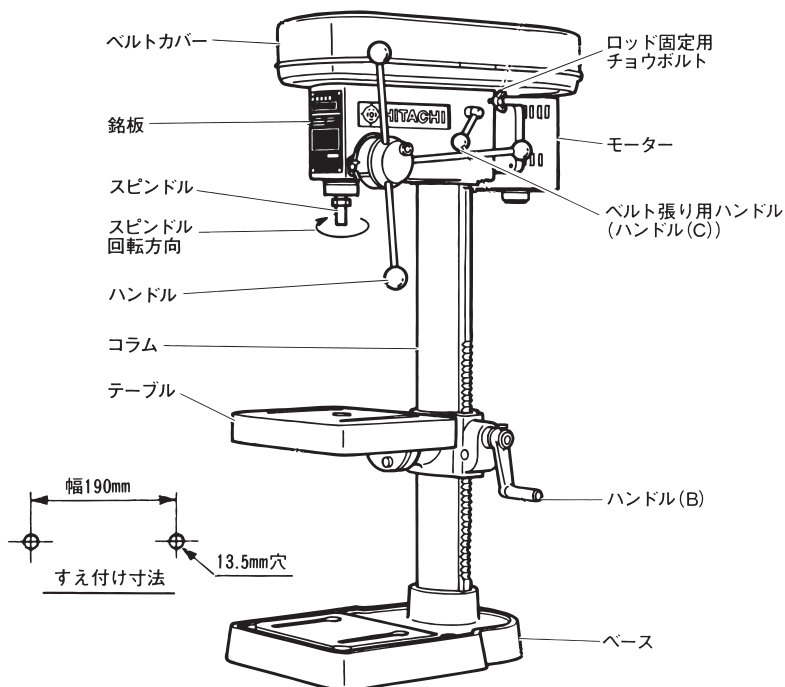


図 1 - a
(B13S形, B13SH形)

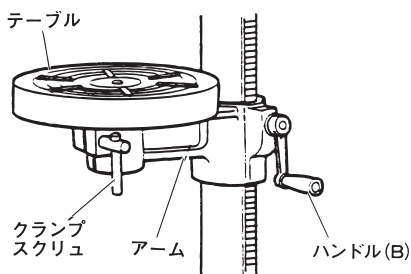
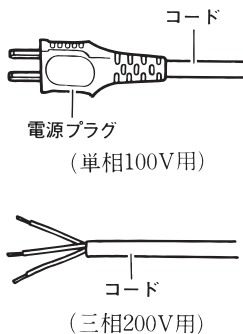


図 1 - b
(B13R形, B13RH形)

テーブルとその周囲部以外は、
B13S形, B13SH形と同じです。

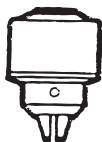


仕		様			
		標準形		強力形	
項 目		B 13 S	B 13 R	B 13 S H	B 13 R H
使用電源	単 相	単相交流 50/60Hz共用		100V	
	三 相	三相交流 50/60Hz共用		200V	
穴あけ能力 (mm)		13			
モーター	単 相	防 滴 形 分 相 始 動 単相誘導モーター		防滴形コンデンサ始動 単 相 誘 導 モ ー タ ー	
	三 相	全閉外扇形三相誘導モーター			
出 力		200W		300W	
全負荷電流	単 相	50Hz	5.6A		7.1A
		60Hz	4.8A		6.4A
	三 相	50Hz	1.3A		1.6A
		60Hz	1.1A		1.5A
スピンドル回転数 min ⁻¹ {回/分}	50Hz	3000, 2000, 1420, 800, 500			
	60Hz	3600, 2400, 1700, 960, 600			
スピンドル送り量 (mm)		80			
スピンドルテーパ		ジャコブステーパ№6			
スイング (mm)		360			
スピンドル端面よりテーブル面までの最大距離 (mm)		446	411	446	411
テーブル形状		角テーブル	丸テーブル	角テーブル	丸テーブル
テーブル作業面 (mm)		□ 250	φ 280	□ 250	φ 280
スピンドル端面よりベース面までの最大距離 (mm)		609			
ベース作業面 (mm)		210×200			
製品の総高さ (mm)		990			
すえ付け寸法		幅190mm		穴径13.5mm	
質 量 (kg)		53	55	53	55
コード	単 相	2心キャブタイヤケーブル2m			
	三 相	3心キャブタイヤケーブル2m			
ベルトサイズ		3V 425 (コード番号973230)			

別 売 部 品

..... (別売部品は生産を打ち切る場合があります。)

- ①ドリルチャック (13G)
(コード番号950262)



使い方は13ページ参照

- ②チャックハンドル (13G用)
(コード番号930733)



使い方は13ページ参照

図 2

用 途

⚠ 注 意

- 焼入れ鋼への加工や、能力以上の加工をしないでください。

各種材料の穴あけ

作 業 前 の 準 備

ご使用になる前に次の準備をすませてください。

1. す え 付 け

本ボール盤は、卓上形ですので作業台に取付けて使用してください。

ベースを水平な作業台に12mmボルト2本で確実に固定してください。

2. アース（接地）、漏電しゃ断器の確認 ………

⚠ 警 告

- アース（接地）線をガス管に取付けると爆発のおそれがありますので、絶対にしないでください。

ご使用にさきだち、本機が接続される電源に労働安全衛生規則や電気設備の技術基準などに規定された感電防止用漏電しゃ断装置（以下漏電しゃ断器と言います。）が設置されているが確認してください。

また、本機は必ずアース（接地）してください。定格感度電流 15mA 以下、動作時間 0.1秒以下 の電流動作型の漏電しゃ断器の設置されている電源でお使いになる場合でも、より安全のためにアース（接地）されるようおすすめします。

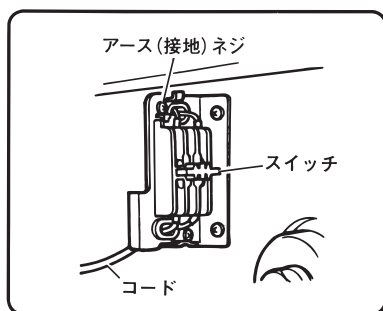


図 3

アース（接地）をする場合は、スイッチ内部のアース（接地）ネジをご使用ください。（図3）

テスターや絶縁抵抗計などをお持ちでしたら、アース（接地）線の先端と本体金属外枠との間の導通を確認してください。

地中にアース極（アース板、アース棒）を埋め、アース（接地）線を接続するなどのアース工事は、電気工事士の資格が必要です。お近くの電気工事店にご相談ください。

3. 電源の接続 ………

三相品の場合、電源とコードの接続は次のようにしてください。

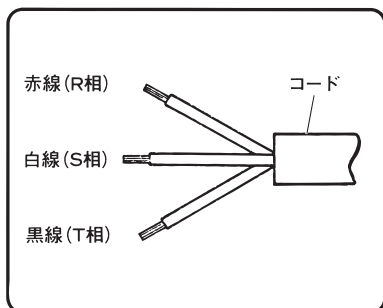


図 4

コードの赤線がR相、白線がS相、黒線がT相となるように電源に接続してください。（図4）

4. 継ぎ(延長)コード ………

警 告

- 継ぎ(延長)コードは、損傷のないものを使用してください。

電源の位置がはなれていて継ぎ(延長)コードが必要なときは、製品を最高の能率で故障なくご使用いただくため、電流を流すのに十分な太さのものをできるだけ短くしてお使いください。

心線断面積	最大長さ
1.25mm ²	15m
2mm ²	25m
3.5mm ²	45m

左の表は、コードの太さ(心線断面積)によって、本機に使用できるコードの最大長さを示します。
これ以上長いコードを使用すると、電流が十分流れず製品の能率が落ち、故障の原因となります。

単相品の場合、継ぎ(延長)コードは2心キャブタイヤケーブルをお使いください。
また、三相品の場合、継ぎ(延長)コード3心キャブタイヤケーブルをお使いください。

5. 防錆油のふき取り ………

新品の場合は、コラム、テーブル上面、ベース上面、スピンドルの先端およびテーパ部に防錆油が塗ってありますので、ご使用前には砂、土、切りくず、ほこりなどの付いていない木綿の布などでふき取ってください。

6. 作業環境の整備・確認 ………

作業する場所が、2ページ「電動工具の安全上のご注意」の注意事項にかかげられている適切な状態になっているかどうか確かめてください。

○騒音防止規制について

騒音に関しては、法令や各都道府県などの条例で定める規制があります。
ご近所に迷惑をかけないように、規制値以下でご使用になることが必要です。
状況に応じ、しゃ音壁を設けて作業してください。

ご 使 用 前 に



警 告

- ご使用前に次のことを確認してください。1～2項については、電源プラグを電源にさし込む前に確認してください。
- スイッチを入れるときは、ドリルが加工物などに接触していないことやベルトカバーが開いていないことを確認してください。

1. 使用電源を確かめる ………

必ず、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、モーターが破損するおそれがあります。また、直流電源、エンジン発電機、昇圧器などのトランス類で使用しないでください。製品が故障するだけでなく、事故の原因になります。

2. スイッチが切れていることを確かめる ………

スイッチが入っているのを知らずに、電源プラグを電源にさし込むと不意に起動し、思わぬ事故の原因になります。

スイッチは「ON」ボタンを押すと入り、「OFF」ボタンを押すと切れます。スイッチが切れていることを必ず確認してから電源プラグを電源にさし込んでください。

3. 電源コンセントの点検 ………

電源プラグをさし込んだ時ガタガタだったり、すぐ抜けるようでしたら修理が必要です。お近くの電気工事店などにご相談ください。

そのままお使いになりますと過熱して事故の原因になります。

4. 回転方向を確かめる ………

三相品の場合、スイッチを入れたとき、スピンドルが図1-aの矢印方向に回転するのが正常です。逆回転する場合は、スイッチを切り、元電源を切って、コード（図4参照）の赤線（R相）と黒線（T相）をつなぎ替えてください。

ご使用にあたって

⚠ 警 告

- 次の1～9項については、元電源を切って作業してください。

1. ドリルチャックの取付け ………

スピンドルにドリルチャックを取付けるときには、ドリルチャックの先端をプラスチックハンマーか木ハンマーで軽くたたいてください。

なお、スピンドルおよびドリルチャックのテーパ部に油類が付着していると、穴あけ中ドリルがすべって脱落することがありますので乾いた布などで油類を完全にふき取ってください。

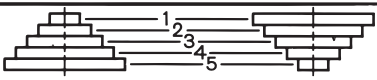
なお、ドリルチャックを軽くたたく場合、ドリルチャックのツメ（3本）を引込めておいてください。

2. ドリルチャックの締付け ………

ドリルを取付ける場合は、ドリルチャックに3か所のチャックハンドル挿入穴がありますから1か所だけきつく締めつけず3か所を順次均等に締めつけてください。

3. 回転数の変換 ………

スピンドル回転数 min^{-1} {回/分}

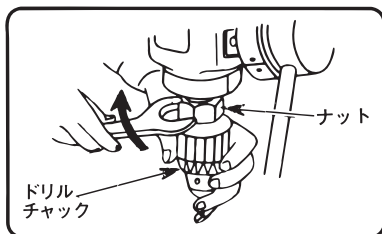
	
スピンドル側	モーター側
50Hz	60Hz
3000	1 3600
2000	2 2400
1420	3 1700
800	4 960
500	5 600

スピンドルの回転数は、Vベルトを掛けるプーリの組合せを左表のようになると5段階に変わります。

ドリル径、加工物の材質に合った回転数に調節してください。詳細は、16ページの「ドリル径とスピンドル回転数の選び方」の項を参照してください。

Vベルトとプーリはベルトカバー内部にあります。

4. ドリルチャックの取りはずし ………



ドリルチャックを取りはずす時には、ドリルチャックがまわらないように手で押え、スピンドルに取付けてあるナットを矢印の方向にゆるめるとドリルチャックが下方にはずれます。(図5)

図 5

5. 送り量の調整 ………

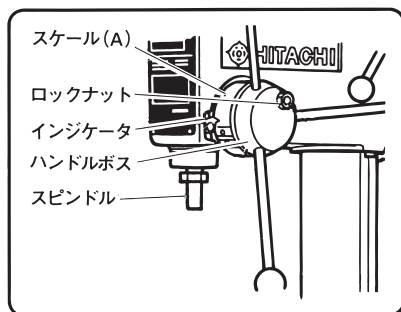


図 6

一定の深さの穴を連続してあける場合、能率良く正確に作業ができます。

6. テーブル移動 ………

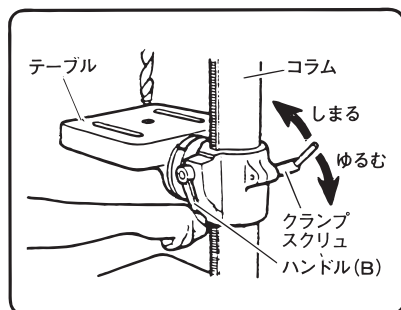


図 7

ハンドルボスにはスケール(A)があり、ロックナットをゆるめると、スケール(A)は簡単に手でまわせます。(図6)

スケール(A)の目盛を希望の深さに合わせるとスピンドルがその深さで止まります。

たとえばスピンドルが上がった状態で、希望の深さ50mmを示す目盛50がインジケータに合うようロックナットでスケール(A)を固定します。

こうするとスピンドルは、50mm下がったところで止まるようになります。

テーブルはクランプスクリュをゆるめると、コラムを軸にして回転し、また、ハンドル(B)により簡単に上下動します。

クランプスクリュをしめたままで、ハンドル(B)を動かさないでください。

7. 丸テーブルの回転 (B13R形, B13RH形のみ) ………

アームのクランプスクリュ (図1-b参照) をゆるめると、丸テーブルは自由に回転できます。

8. テーブルの傾斜（B13S形、B13SHのみ）…………

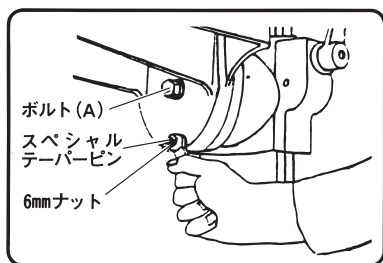


図 8

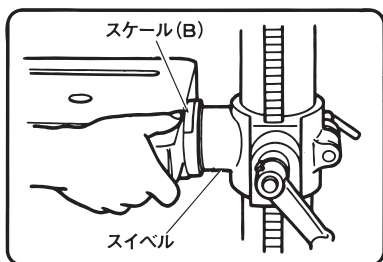


図 9

(1) 6mmナットを締め込み、スペシャルテーパーパーピンを抜きます。(図8)

(2) つぎに、ボルト(A)をゆるめテーブルを傾けテーブルの刻印線をスイベルのスケール(B)の角度目盛に合わせてください。(図9)

(3) テーブル角度調整後、ボルト(A)を締付けテーブルを固定してください。(図8)

スペシャルテーパーパーピンは、なくさないよう保管してください。

〔テーブルを水平にもどす場合〕

(1) テーブルの刻印線を目盛「0」に合わせ、抜いておいたスペシャルテーパーパーピンを軽くたたいて打込んでください。

(2) 次にボルト(A) (図8参照) を締付けます。

(3) 最後にスペシャルテーパーパーピンが抜けない程度に6mmナットを軽く締めておいてください。

9. Vベルトの張り方 ……………

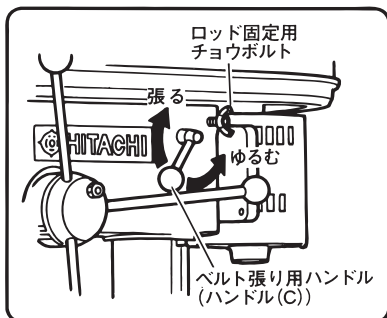


図 10

Vベルトを張る場合は、ロッド固定用チョウボルトをゆるめる、ベルト張り用ハンドルを図の張る方向へまわし、ロッド固定用チョウボルトを締付けてください。

ロッド固定用チョウボルトを十分に締付けないと異常音が発生しますので、2本（1本は裏側にあります。）とも確実に締付けてください。(図10)

注 • Vベルトを強く張らなくても動力は十分伝達できます。Vベルトを強く張り過ぎると異常音が発生したり、モーターのベアリングの早期損傷の原因になります。

ドリル径とスピンドル回転数の選び方

本機は、ベルトの掛替えにより5段階のスピンドル回転数が得られます。ドリル径と加工物の材質に合ったスピンドル回転数を選定してください。

ドリル径、加工物の材質とスピンドル回転数 $\text{min}^{-1}\{\text{回/分}\}$

加工物の材質	ドリル径 (mm)											
	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
銅												
鋳鉄	3000～3600		2000～2400		1425～1700			800～960			500～600	
アルミ												

切削油について

切削油は各種作業条件に適合したものが市販されています。適切な切削油をご使用になって穴あけ作業をしてください。

なお、下表に切削油の一応の使用基準を示します。

加工物の材質	切削油
鋼材	水溶性切削油
鋳鉄	不用
アルミ	軽油

穴あけ作業について

⚠ 警 告

- 加工物はバイスなどで必ず固定およびまわり止めをしてください。
- ベルトカバーを開けたまま、スイッチを入れないでください。

⚠ 注 意

- 切削油を十分にドリルに注油しながら穴あけ作業をしてください。
- ドリルは、まめに研磨し、切れ味の良い状態で使用してください。
- 作業が終わりましたら必ずスイッチを切り、元電源も切ってください。

加工物の穴あけ中心位置にポンチを打ち、ハンドルを操作し、穴あけしてください。

注 • 通し穴をあける場合、抜けぎわでドリルを折ることがあります。抜けぎわではハンドルの操作荷重を少しゆるめてください。

保 守 ・ 点 検

⚠ 警 告

- 点検・手入れの際は、必ずスイッチを切り、元電源も切ってください。

1. 摺動部の注油について ………

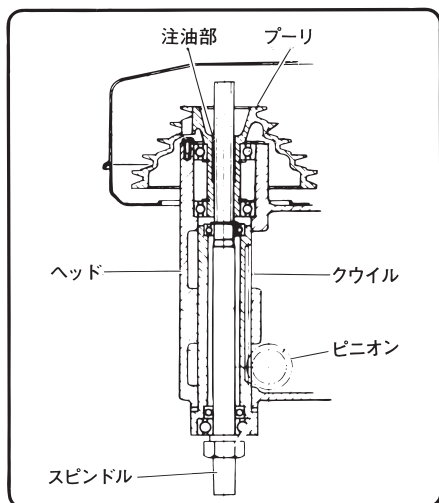


図 11

(1) 一日の作業が終わりましたら、きれいに掃除し、次の個所に注油してください。

- クワイルの摺動部
- テーブル上下用ハンドル(B)回転部 (図7参照)
- その他摺動部

(2) スピンドルのスプライン摺動部の油が切れると、騒音が発生します。このような場合は、プーリ上部より、スピンドルとプーリの嵌合部(図の注油部)に潤滑グリースを注油してください。

注 • 以上の摺動部には、工場で注油のうえ発送しておりますが、初めて使用するときは念のため注油してください。

2. 各部取付けネジの点検 ………

各部取付けネジでゆるんでいるところがないかどうか定期的に点検してください。もしゆるんでいるところがありましたら締めなおしてください。ゆるんだままお使いになるとけがの原因になります。

3. コラムなどに錆どめの油を塗ってください ………

前記摺動部の注油のほかコラム、テーブルおよびベース作業面などにも適宜油を塗って錆ないようにしてください。

4. 製品や付属品の保管 ………

使用しない製品や付属品の保管場所として、下記のような場所は避け、安全で乾燥した場所に保管してください。

○子供の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所 ○軒先など雨がかったり、湿気のある場所 ○温度が急変する場所 ○直射日光の当たる場所 ○引火や爆発のおそれがある揮発性物質の置いてある場所	このような場所には保管しない。
--	-----------------

ご修理のときは

本機は、厳密な精度で製造されています。したがって、もし正常に作動しなくなったような場合には、決してご自分で修理をなさらないで下記のところにご用命ください。
最寄りの

{ 日立電動工具販売店 }
{ 日立工機電動工具センター }

ご不明のときは、裏表紙の営業拠点にご相談ください。

その他、部品ご入用の場合や取扱い上でお困りの点がありましたら、ご遠慮なくお問い合わせください。

※（外観などの一部を変更している場合があります。）

お客様メモ

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

お買い上げ日	年	月	日	販売店
製造番号(No.)				電話番号

- 日立工機電動工具センターにご用命のときは、下記の営業拠点にお問い合わせください。

● 全国営業拠点

営業本部	〒108-6020	東京都港区港南二丁目15番1号(品川インターシティA棟) TEL (03) 5783-0626 (代)
北海道支店	〒004-0053	札幌市厚別区厚別中央3条一丁目2番20号 TEL (011) 896-1740 (代)
東北支店	〒984-0002	仙台市若林区卸町東三丁目3番36号 TEL (022) 288-8676 (代)
関東支店	〒108-6020	東京都港区港南二丁目15番1号(品川インターシティA棟) TEL (03) 5783-0608 (代)
中部支店	〒451-0051	名古屋市西区則武新町一丁目32番16号 TEL (052) 533-0231 (代)
北陸支店	〒920-0058	金沢市示野中町一丁目163番 TEL (076) 263-4311 (代)
関西支店	〒663-8243	西宮市津門大箇町10番20号 TEL (0798) 37-2665 (代)
中国支店	〒730-0826	広島市中区南吉島二丁目3番7号 TEL (082) 504-8282 (代)
四国支店	〒760-0078	高松市今里町一丁目28番14号 TEL (087) 863-6761 (代)
九州支店	〒813-0062	福岡市東区松島四丁目8番5号 TEL (092) 621-5772 (代)

- 電動工具ご相談窓口 — お買物相談などお気軽にお電話ください。

お客様相談センター フリーダイヤル 0120-20 8822 (無料)

※携帯電話からはご利用になれません。(土・日・祝日を除く 午前9:00～午後5:00)

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

