

アクセサリ！情報

Accessories・Information

- ・レヂノックス・インターナル砥石(平形砥石ネジ付)
- ・バインといし
- ・ミニといし
- ・ラバーパッド・止め金具

- ・軸付砥石
- ・サンディングペーパー
- ・サイドハンドル
- ・ハイパワーブラシ
- ・ワイヤーブラシ
- ・ニューダービー面取器

アクセサリ

Grinder Accessories



レヂノックス・インターナル砥石(平形砥石 ネジ付) 一般鋼用

"RESINOX"

Internal grinding wheels
with thread

- ・ストレートグラインダで使用する内面研削用砥石
- ・Internal grinding wheels used on straight handheld grinders

最大スピード
Maximum allowable speeds
50m/s(3,000m/min)



外径 Outer diameter (mm)	厚 Thickness (mm)	ネジ径 Screw diameter (mm)	砥材 Abrasives	粒度 Grain size	入り数 Package contents	最高使用周速度 Maximum peripheral usage speed 最大回転数 Maximum rpm
25	19	M10	AWA	30	1	50m/s 38,200m/min ⁻¹
38						50m/s 25,100m/min ⁻¹
50						50m/s 19,100m/min ⁻¹

対応機種 Corresponding model	φ25	φ38	φ50	備考 Remarks
HSM-380F/FR	○	○	×	平形砥石用アタッチメント使用 An internal grinding wheel attachment arbor
HSI-670F			○	—
HIC-250II			○	平形砥石用アタッチメント使用(別売) An internal grinding wheel attachment arbor
HIC-802			○	—

バインといし BainToishi

砥材WA 粒度100



- ・バイングラインダHBG-70で使用する水冷式の刃研ぎ専用の砥石です
- ・A water-cooled grinding wheel specially designed for sharpening blades on the HBG-70 Bain grinder.

形状 Shape	外径 Outer diameter (mm)	厚 Thickness (mm)	穴径 Hole diameter (mm)	入り数 Package contents	最高使用周速度 Maximum peripheral usage speed 最大回転数 Maximum rpm
片テーパ形 One side tapered shape	70	4	10	1	41m/s 11,100m/min ⁻¹

ミニといし Mini Toishi

- ・小型ディスクグラインダHSF-50 シリーズ専用の砥石です

・Dedicated grinding wheel for use with the HSF-50 ranges of compact disc grinders



形状 Shape	外径 Outer diameter (mm)	厚 Thickness (mm)	穴径 Hole diameter (mm)	砥材 Abrasives	粒度 Grain size	最高使用周速度 Maximum peripheral usage speed 最大回転数 Maximum rpm
オフセット形 Depressed center type	70	2	10	AWA BF	60	57m/s 15,500m/min ⁻¹

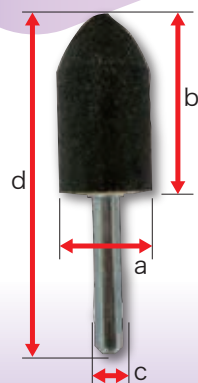
アクセサリ

Grinder Accessories

ラバーパッド・止め金具
Rubber Pad・Locking nut

Kosoku

品名	Product name	入り数	Package contents
100φ用ラバーパッド	φ100 Rubber backing pad	1	
100φ用止め金具	φ100 Locking nut		
125φ用ラバーパッド	φ125 Rubber backing pad		
125φ用止め金具	φ125 Locking nut		

軸付砥石
Mounted Wheel

品名	Type	No.11	No.12	No.13	No.14	No.15
砥材A 粒度36						
	寸法 (a×b×c×d) Dimensions	φ8×20× 3×50	φ10×20× 6×60	φ19×32× 6×72	φ25×25× 6×60	φ19×38× 6×73
	最高使用回転数 Max operating speed(min ⁻¹)	106,000	63,000	33,000	25,000	33,000
	形状 Shape	円柱形 Cylinder	円柱形 Cylinder	円柱形 Cone	円柱形 Cylinder	尖頭円柱形 Cusped cylinder
	入り数 Package contents	1				

※NO.14 はHSM-90には使用できません
※The No.14 cannot be used for the HSM-90

サンディングペーパー
Sanding Paper

- 小型ディスクグラインダHSF-50シリーズ専用のペーパーです。
- Dedicated abrasive papers for use with the HSF-50 ranges of compact disc grinders.

番手	パッド	備考	入り数	最高使用周速度 Maximum peripheral usage speed
Grit size	Pad	Remarks	Package contents	最大回転数 Maximum rpm
#40	共通	HSF-50シリーズ専用 Exclusively for the HSF-50 series	10	57m/s
#80				15,500m/min ⁻¹

サイドハンドル Auxiliary Handles



電気グラインダ(M8)



電気グラインダ(M14)



防振HGP(M14)



防振ツバ付き(M8)※



防振ツバ付き(M14)※

※在庫限りで廃番となります

ツバ付 With round guard
電気グラインダ・高周波グラインダφ100用・
φ125用(M8)・HGC418(M8)

For Angle grinder, For High Frequency grinder φ100・φ125 (M8)

電気グラインダ・φ150用・φ180用(M14)
For Angle grinder, φ150・φ180(M14)

高周波グラインダφ180用(M14)
For High Frequency grinder φ180 (M14)

ハイパワーブラシ
High power Brush

ドイツ製

鉄用

Made in Germany
For iron

※ワイヤー材質:ハイカーボンスチール ヒネリタイプ ※Material of wire: High carbon steel Twist type

外径(mm)	アーバーホール	線径	トリム長	最大回転数(min ⁻¹)
Outer diameter	Arbor hole	Wire diameter	Trim length	Maximum rpm
65	M10/1.5	0.35	L=20	12,500

用途・形状

- 錆び落とし スクラップの除去
- 溶接後の仕上げ ペイント剥がし
- スケール除去

Application

Deburring rust, scrap,
paint, and scale
Finishing after weldingワイヤーブラシ
Wire Brush60φ波
60φWave60φネジリ
60φTwist67φベベル(かさ型)
67φBevel

ナット付 Nut included

外径(mm)	穴径(mm)	線径	トリム長	最大回転数(min ⁻¹)
Outer diameter	Hole diameter	Wire diameter	Trim length	Maximum rpm
60	M10	波 Wave	L=27	13,000
		波 ステン Wave Stainless		
		ネジリ Twist		
90	M16	波 Wave	L=25	10,000
		波 ステン Wave Stainless		
		ネジリ Twist		
120	M16	波 Wave	L=38	6,800
		波 ステン Wave Stainless		
		ネジリ Twist		

外径(mm)	穴径(mm)	線径	トリム長	最大回転数(min ⁻¹)
Outer diameter	Hole diameter	Wire diameter	Trim length	Maximum rpm
67	M10	0.3	L=15	13,000

※注) 小型ディスクグラインダHSF-50シリーズ専用です[型式 MS-201]

Dedicated beveled wire brush for use with the HSF-50 ranges of compact disc grinders.[Type MS-201]

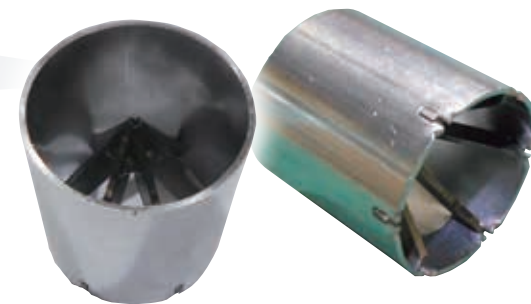
※注) ベベルにはナットは付属されていません。

※ A nut is not included on bevel type.

ニューダービー面取器
Pipe Reamer "NEW DERBY"

刃数が多く、金属ハウジング仕様 で耐久性に優れサイズ、
用途に合 わせてご使用いただけます

With a large number of blades, metal housing specifications
with excellent durability, available to use on different sizes and applications.



パイプ管の断面(内・外)バリ取り仕上げ用

For deburring finish in the section (inner & outer) of the pipe

使用例
usage example

形式	使用径	刃数	用途
Model	Diameter capacity	Number of blades	Application
1-1/4	1-1/4" まで up to 1-1/4"	6枚 6pcs	ビニール PVC
1-1/2	1-1/2" まで up to 1-1/2"		
2	2" まで up to 2"		
2-1/2	2-1/2" まで up to 2-1/2"		
3-1/2※	1-1/4"~ 3-1/2" まで up to 1-1/4" 3-1/2"		
4-1/2※	1-1/2"~ 4-1/2" まで up to 1-1/2" 4-1/2"	8枚 8pcs	銅、真鍮、 鋼管、 アルミ等 Copper, Brass, Aluminum etc.
M-38			
M-50			

※注) 3-1/2、4-1/2はサイドハンドル(M8 P=1.25)2本付

※Note: 3-1/2 and 4-1/2 include two handles (M8 P-1.25).

※3-1/2、4-1/2は在庫限りで廃番

周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値について

Frequency weighted RMS vibration acceleration 3 axes total value

振動工具による作業者の手腕への振動障害について、厚生労働省より通達がありました。(基発0710)

振動ばく露時間を管理するため、周波数補正加速度実効値の3軸合成値を公開いたします。振動障害予防対策の詳細につきましては、下記のウェブサイトをご参照ください。または最寄りの都道府県労働局・労働基準監督署にお問い合わせください。

There is a circular notice from the Ministry of Health, Labour, and Welfare regarding the vibration hazard to the hands and arms of workers from vibratory tools, (LSB Notification No. 0710)

We are making the frequency weighted RMS vibration acceleration 3 axes total value public in order to manage vibration exposure time. For details on measures to prevent vibration hazards, see the websites below. Or contact your local labor department or labor standards bureau.

品名	型式	質量(kg)	a:3軸合成値(m/s²)	適用測定規格
電気ディスクグラインダ	HD-180	3.9	5.6 (5.9)	EN60745-2-3
	HD-182	3.9	4.8 (5.9)	
250 Hz 高周波ディスクグラインダ	HGC-603	4.3	4.8 (5.6)	
	HGC-604N	4.3	4.3 (5.5)	
	HGC-604A	4.4	3.8 (5.5)	
	HGC-604SN	4.3	4.3 (5.6)	
	HGC-604SA	4.4	3.8 (5.6)	
	HGC-802	4.7	3.3 (3.9)	
	HGC-902	4.7	4.4 (4.9)	
	HGC-2700	5.9	4.3 (5.4)	
	HGC-2700L	5.9	3.0 (4.6)	
400 Hz 高周波ディスクグラインダ	HGC-418	3.1	6.9 (6.9)	
400 Hz 高周波ポット型ディスクグラインダ	HGP-4160	2.7	5.0 (-)	
	HGP-4260	3.5	5.0 (-)	
	HGP-4160S	2.7	5.0 (-)	
	HGP-4260S	3.5	5.0 (-)	
エアークラインダ	FAG-180B	2.2	- (7.2)	ISO28927-1

測定値はすべて防振ハンドル(補助ハンドル)使用。
上記表「a:3軸合成値[m/s²]」内の()内数値は普通型補助ハンドルの数値となります。
The red number is the frequency weighted RMS vibration acceleration 3 axes total value, and this is a value unique to the equipment. The measured values all use the anti-vibration handle (auxiliary handle). The values in the parentheses () in the table above under "a: 3 axes total value (m/s²)" are the values for the normal auxiliary handle.

日本電機工業会 (JEMA)

「周波数補正振動加速度実効値の3軸合成値」による振動障害予防対策について
https://www.jema-net.or.jp/engineering/electool/prevention.html

厚生労働省

「振動障害の予防のために」
https://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-11200000-Roudoukijunkyoku/0000180362.pdf

参 考

周速度

砥石外周上の1点が1秒間に進む速さです(単位m/s)。1分間は(単位m/min)最高使用周速度とは砥石が安全に使用できる最高限度の周速度です。

回転数

砥石取付道具の軸回転数が1分間に回転する回数です(単位rpm)

回転数を求める式

$$\text{回転数 (min}^{-1}\text{)} = \frac{\text{といしの周速度 (m/s)} \times 60}{\text{といしの外径 (mm)} \times 3.14} \times 1,000$$

フランジ外径

補強なし砥石は、砥石外径の1/3以上
補強あり砥石は、砥石外径の1/4以上

砥石・製造月日の読み方

ロットNo(例)

西暦年末尾			月		

REFERENCE

(1)Formula to find the speed

Speed(min⁻¹) = $\frac{\text{Wheel peripheral speed (m/s)} \times 60}{\text{Wheel outer diameter (mm)} \times 3.14} \times 1,000$

(2)Flange outer diameter

Un-reinforced wheel:1/3 or larger of wheel outer diameter
Reinforced wheel:1/4 or larger of wheel outer diameter

(3)Wheels・Reading the production date

Lot number (example)

End digit of year			Month		

カーボンブラシー一覧表

Carbon brush table

記号 Symbol	寸法 Dimensions	使用機種(現行) Used model (current)	旧型機種 Past models	備 考 Comment
KD-6 旧型番 (KD-1) (KD-5)	6×7	HD-1000 HD-1000L TS-100III TS-100IIIP	TS-100/N/A/Z/II TS-100S TS-100L/LN/LA/LII TSR-100/L HSB-100N/A/Z KSB-100/H/II K-100N/A HSD-100/A/Z TS-100D/DA/DZ TSE-100/D/DA/DL/DAII TX-100/II/F TS-125/N/A/II/F TS-125S TSR-125 KSB-125 TSI-100/II TSC-125/A KMC-3N HSM-380/A/II/F TM-300 HDR-1000/L K-100Z	
KD-7	6.5×7.4	TX-100FR HDR-1000R HDR-1000RL HSM-380FR TS-125FR	TDX-100 HDR-1000Z HDR-1000ZL	
KD-10	5×11	HDC-100		
KD-42	6×13	HD-150 HD-180 HD-182 HSI-670F HRB-1140-SC	HSF-181(A) HSF-182(A) HSF-181II HSI-181 HSI-670 HRB-1140 HSF-182II FMC-250	
KD-45 旧型番 (KD-33)	5×5	HSM-90 HSF-50F	HSM-80 HSM-50 F-80 HBG-70 HSF-50	
KD-48	6×13	FG-505NE FG-605NE	FG-505N FG-605N	
KD-4 ※	6×10	該当機種なし None Models	HRB-200 HRB-220 HRB-250 HRB-255 HRB-260 HRB-265 HRB-300	※工場在庫限りにて販売終了となります。 ※Sales end after remaining factory inventory
KD-24 ※	6×6.5	該当機種なし None Models	HSF-320 HSB-100 K-100 HBG-100 HSM-150 HSM-300 HSD-100(TI)	※工場在庫限りにて販売終了となります。 ※Sales end after remaining factory inventory
KD-25 ※	6×10	該当機種なし None Models	HSF-380 HSF-470 HSF-480 HSF-125 HSI-480 KDM-125 HSF-370	※工場在庫限りにて販売終了となります。 ※Sales end after remaining factory inventory
KD-39 ※	6×6.5	該当機種なし None Models	HD-100	※工場在庫限りにて販売終了となります。 ※Sales end after remaining factory inventory
KD-41 ※	6×8	該当機種なし None Models	HSF-100 HSM-350(N) HSI-100	※工場在庫限りにて販売終了となります。 ※Sales end after remaining factory inventory
KD-20 ※	6×10	該当機種なし None Models	FG-1050 FG-1060 FG-505C FG-605C	※販売終了 ※Sales end
KD-36 ※	6×10	該当機種なし None Models	HRB-1130 HRB-1250	※販売終了 ※Sales end
KD-44 ※	6×13	該当機種なし None Models	HSF-500 HSF-510 HSF-610 HSI-510 HSI-610	※販売終了 ※Sales end

最高使用周速度

研削砥石及び切断砥石は、グラインダに取り付けて高速で回転させて使用しますが、この際砥石が遠心力等で破壊することなく安全に使用できる最高の周速度を最高使用周速度といいます。

この最高使用周速度は、各種砥石ごとに決められており、m/s(メートル毎秒)またはm/min(メートル毎分)の単位で表示されております。したがって、どのような場合でもこの最高使用周速度を超えて使用してはいけません。

機械のご使用に際しては、保守・点検をこまめに実行してください。簡単な不具合及び対策は、下記を参考にしてください。

① 機械の軸部が異音をたてて砥石が振れたり、よく割れる。

・ベアリングが摩耗している為、交換する。
・主軸が摩耗している為、交換する。

③ 冷却水がよく出ない。

・クーラントポンプが故障している。
・砥石のカスや切断粉がタンク内に溜まりすぎている。
・タンク内の冷却水が少ない。

⑤ 主モータが回転しない。

・サーマルリレーがトリップしている。
・モータが故障している。

② モータが熱を持っている。

・モータの取り付けが主軸と平行になっていない。
・Vベルトが主軸と直角になっていない。
・Vモータ容量以上の大きな材料を切断している。

④ 軸受け部が熱を持っている。

・ベアリングが摩耗している。
・ベルトが必要以上に張りすぎている

⑥ 漏電していると本体後ろ側にある配電盤の漏電ランプが点灯します。

・漏電原因を解決してリセットスイッチで復帰してください。

!

注意

- 製品の仕様・外観は予告なしに変更することがありますのでご了承ください。
- 本カタログに記載している商品の特長は、当社の規定に基づくものであり、保証を意味するものではありません。
- 製品の写真は、印刷上、実際の製品と多少色や見た目が異なる場合がありますので、ご了承ください。
- ご使用になる前に、必ず取扱説明書をお読みください。

Maximum Operating Speed

Maximum Operating Speed is the highest peripheral velocity for ensuring safe operation without breaking wheels by centrifugal force etc., when grinding wheels and cutting wheels are attached to grinders and rotate in high speed.
This maximum operating speed is specified on each wheel, and the unit is shown as m/s(meter per second) or m/min(meter per minute). In any case, this maximum operating speed should not be exceeded

When using the equipment, inspect and maintain it regularly.
Use the section below as a reference for simple problems and their solutions.

① The equipment's shaft is making a strange noise and the wheel oscillates and breaks often.

② The motor is hot.

・The motor mount is not parallel to the main shaft.
・The V belt is not at a right angle to the main shaft.
・You are cutting a material larger than the capacity of the V motor.

③ Cooling water is not coming out.

・Coolant pump is broken.
・Too much wheel debris and dust in the tank.
・Low Cooling water in the tank.

④ The bearing is hot.

・The bearing is worn.
・The belt has more tension than necessary.

⑤ The main motor does not spin.

・The thermal relay has been tripped.
・The motor is broken.

⑥ When there is ground leakage, the leak lamp on the distribution board on the back of the unit turns on.

・Resolve the cause of the ground leakage and reset with the reset switch.

!

Caution

- Product specification and appearance may change without prior nontifacation.
- The product features listed in this catalog are items based on Fuji guidelines and they are not guaranteed.
- The appearance and color of the actual product may differ from the product photos because of the way they are printed.
- Always read the instruction manual before use.

サービスショップ所在地

地 区	社 名	住 所	電話番号	ファックス番号
北海道地区	(株)札幌メカトロニクス	北海道札幌市東区丘珠町628	011-783-7275	011-781-5935
	(株)夢ファクトリー	札幌市白石区川北2293-34	011-873-4400	011-873-4440
東北地区	(有)仙台機器サービス	宮城県黒川郡大衡村大衡字竹ノ内沢61-6	022-344-1955	022-344-1956
	(株)永井電機	宮城県仙台市泉区松森字中道80	022-373-0092	022-373-8302
	(有)成田機電サービス	秋田県秋田市土崎港相染町字沖谷地155-3	018-845-3566	018-846-7769
関東地区	(有)金子機電	東京都西東京市富士町4-1-19	0424-63-2918	0424-63-2721
	(株)シンワ産業	東京都葛飾区細田5-16	03-3673-1334	03-3673-1343
	(株)八潮	東京都大田区仲六郷2-40-4	03-3733-9301	03-3733-9336
	田口電機	群馬県高崎市中島町2	0273-52-8054	0273-52-8054
	(有)町井工研	栃木県宇都宮市下平出町82-7	0286-62-8973	0286-63-6769
	遠藤商会	埼玉県川口市南町1-8-6	048-254-8988	048-254-8988
	ツールサービス・タナカ	埼玉県北本市荒井3-346	0485-91-0230	0485-91-0849
	(株)アベ	埼玉県川口市南町1-9-14	048-255-3131	048-256-7030
	(有)神田商会	千葉県千葉市中央区蘇我町3-32-42	043-264-7502	043-264-7502
	柏木工機(株)メンテナンスセンター	千葉県柏市大島田2-7-1	04-7197-5853	04-7197-5863
信越・北陸地区	(有)エヌケーサービス	長野県松本市梓川倭3503	0263-78-2608	0263-78-5569
	エビスワマシンサービス	新潟県新潟市江南区旭4-4-28	025-382-4163	025-382-4163
	川村電機工業所	富山県高岡市京町9-5	0766-22-2859	0766-23-2582
	(有)長田機械工業	富山県高岡市醍醐1140-2	0766-63-3354	0766-63-1302
	東仙電機製作所	富山県富山市東町2-2-4	0764-21-4210	0764-21-4210
	(有)長谷川技研	石川県金沢市木曳野3-39	076-267-4874	076-268-2250
	(株)北陸特殊資材商会	石川県金沢市駅西新町1-1-5	076-262-5335	076-262-2245
	(株)吉田電気機械工業所	福井県福井市足羽3-3305	0776-35-2750	0776-35-8837
東海地区	駿河機工	静岡県静岡市清水区七ツ新屋513-1	0543-45-2906	0543-45-9102
中部地区	アイエス工業	愛知県名古屋市中区新出来2-3-15	052-935-1192	052-937-2721
	(有)明石電機工作所	愛知県名古屋市中区大松町4-24	052-935-5786	052-935-7659
	(株)ファースト社	愛知県名古屋市中区小割通り2-21	052-355-7718	052-355-7728
	(有)真栄機工	愛知県岡崎市日名南町6-8	0564-25-2288	0564-25-2307
	(株)城山商会	三重県四日市市城山町7-15	0593-31-6998	0593-31-3174
	鈴昇工業	三重県員弁郡東員町大字八幡新田528-76	0594-76-2257	0594-76-9806
関西地区	(株)中村精機工作所	大阪府大阪市淀川区十八条2-13-28	06-6392-4754	06-6393-1188
	ヘンミ電機	兵庫県神戸市兵庫区浜崎通10-1 阿部ビル1階	078-681-0509	078-671-5000
	明和電機商会	兵庫県神戸市西区伊川谷町有瀬579-10	078-975-4850	078-975-4851
中国・四国地区	丸昌(株) 岡山営業所	岡山県岡山市中区平井6-9-6	086-270-4731	086-270-4732
	GMサービス	広島県広島市西区草津南1-1-7	082-299-5531	082-299-5532
	橋高工業(株)	広島県福山市津之郷大字津之郷62-1	0849-51-2828	0849-51-7761
	(株)ハマ電機	島根県出雲市天神町188-1	0853-22-7226	0853-24-2062
	丸昌(株)本社	香川県高松市多肥上町2048-8	087-888-0880	087-888-0990
	愛神電機(株)	香川県高松市三名町739-7	087-866-3411	087-866-3412
	(有)橋田電機工業所	愛媛県今治市山路390-2	0898-31-6926	0898-25-9154
九州地区	(有)神光電機	福岡県北九州市小倉北区井堀4-8-15	093-561-1170	093-561-1156
	(有)西日本空気	福岡県福岡市博多区大井2-13-15	092-621-5346	092-622-4004
	ミツワ電機工業(株)	大分県大分市下郡700-44	0975-67-5032	0975-67-5083
	(有)原電機	長崎県長崎市三原2-5-27	0958-45-5027	0958-45-5070
	豊機工(有)	鹿児島県鹿児島市谷山港3-1-19	0992-61-0225	0992-61-0222
	(株)ワイズラボ	福岡県糟屋郡粕屋町大字内橋797-5	092-518-9033	092-518-5412

安全衛生特別教育受講のご案内

日本の労働現場において、労働安全衛生法に基づき、危険または有害な業務に労働者をつかせる場合に事業者が教育を行い、作業あるいは運転させることが必要です。研削といしの取替えまたは取替え時の試運転の業務においては同様に義務付けられており法令で定められています。
(労働安全衛生法第59条第3項、労働安全衛生規則第36条第1号)

ユーザー様の特別講習を富士製砥(株)インストラクターで実施させていただきます。
特別講習をご希望のユーザー様は弊社担当者まで申し付けください。

安全衛生特別教育インストラクターのご紹介

大阪支店	東京支店	名古屋営業所	富山工場
吉田 進	井上 得志 三野宮 寛	下山 裕之	田村 明浩

Special Health and Safety Training Seminar

At work sites in Japan, employers are required by the Industrial Safety and Health Act to provide workers with adequate training before making them perform work or operate machinery that is dangerous or harmful. The same obligations and legal requirements apply for the replacement of grinding wheel or test operations at the time of replacement. (Paragraph 3 of Article 59 of the Industrial Safety and Health Act; Item 1 of Article 36 of the Ordinance on Industrial Safety and Health)

Instructors of Fuji Grinding Wheel MFG. Co., Ltd will be holding a special seminar for users. Users wishing to participate in the special seminar, please contact the company's person in charge.

Health and safety Training Instructors

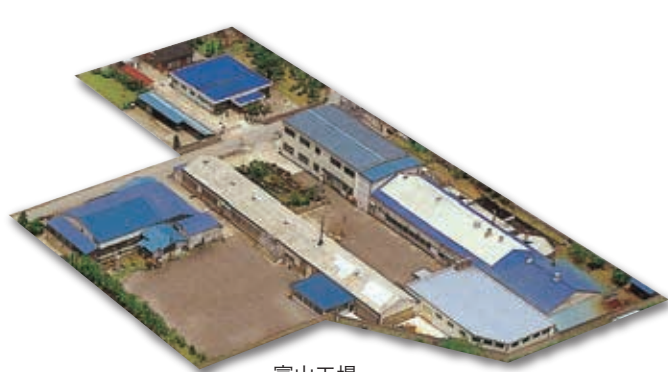
Osaka Branch Office	Tokyo Branch Office	Nagoya Office	Toyama Factory
Susumu Yoshida	Tokushi Inoue Hiroshi Sannomiya	Hiroyuki Shimoyama	Akihiro Tamura

活動拠点

Office・Factory



本 社 Head Office
大阪支店 Osaka Branch Office



富山工場
Toyama Factory



東京支店 Tokyo Branch Office



長野工場 Nagano Factory



中国工場 (青島泰富磨具有限公司)
China Factory
(QINGDAO TAI-FU GRINDING WHEEL CO.,LTD.)



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、ご使用前に取扱説明書に記載されている「安全上のご注意」をすべてよくお読みのうえ、指示に従って正しくご使用ください。
- 注意事項は、警告、注意に区分しています。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を「警告」、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を「注意」として記載しています。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つ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。