



# 豎型攪拌機

ベルト駆動タイプ  
(TFV)



## 取扱説明書

- この取扱説明書をよくお読みのうえ正しくお使いください。
- ご使用前には必ず「安全上のご注意」をお読みください。
- お読みになったあとはお使いになる方がいつでも閲覧できるところに大切に保管してください。

## もくじ

|               |     |
|---------------|-----|
| 1. 安全上のご注意    | 1   |
| 2. 荷受時の点検     | 2   |
| 3. 保管         | 2   |
| 4. 据付         | 3~6 |
| 5. 運転準備       | 6   |
| 6. 運転中の注意事項   | 7   |
| 7. 点検、保守      | 8~9 |
| 8. モータの点検、保守  | 9   |
| 9. トラブルの原因と処置 | 10  |
| 10. 保証        | 11  |

このたびは当社攪拌機をご購入いただき、まことにありがとうございます。


本製品を安全に末永くご使用いただくためには適切な据付け、運転、保守、点検が必要不可欠となります。この取扱説明書（以下本書）には重要な事項を記載しておりますので、よくお読みいただいたうえで製品をお使いください。


なお、モータ、インバータ、メカニカルシール等の取扱説明書は別冊となります。そちらもよくお読みいただいたうえでお使いください。

お読みになったあとは本製品をお使いになる方がいつでも閲覧できる場所に大切に保管してください。

## 1. 安全上のご注意

- 攪拌機をご使用する前に必ず本書をよくお読みください。機器の知識、安全の情報、注意事項のすべてについて内容をご理解いただいたうえでお使いください。
- 本書に示した注意事項は、お使いになる方への危害や損害を未然に防ぐための内容を記載しておりますので、必ずお守りください。

|  |                               |
|--|-------------------------------|
|  <b>警告</b> | 取扱いを誤ると、死亡または重傷などを負う可能性があります。 |
|--|-------------------------------|

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
|  <b>注意</b> | 取扱いを誤ると、傷害または物的障害が発生する可能性があります。 |
|---|---------------------------------|

なお、モータ、インバータ、メカニカルシール等は別冊の取扱説明書に安全に関する注意事項の記載がありますので、そちらもよくお読みいただき、内容をご理解いただいたうえでご使用ください。

## 2. 荷受時の点検



- 運搬のために吊り上げた製品の下に立ち入ることはしないでください。落下による人身事故の恐れがあります。



- 現品がご注文通りのものかどうか確認してください。間違った製品を設置した場合、けが、装置破損の恐れがあります。
- 損傷している、または部品が欠けている攪拌機を取付けて運転しないでください。けが、装置破損の恐れがあります。

攪拌機がお手元に到着しましたら、ただちに開梱し、次の事項をご確認ください。

- (1)ご注文の機種、規格、寸法、員数が正しいかどうかご確認ください。
- (2)攪拌機の外観に傷、破損、変形等がないかよくご確認ください。特にアジテータシャフト（攪拌軸）の曲がり、攪拌機本体部のカバー類にへこみがないか厳重に点検してください。
- (3)各部品のボルト・ナット等がゆるんでいないか点検してください。輸送時の振動でゆるむ可能性があります。
- (4)上記に異常があった場合、製品到着後7日以内にご購入の代理店または弊社までご連絡ください。  
(運送途上の事故は運送保険での補償となりますが、製品到着後7日を過ぎた場合は適用外となります。その場合、弊社では責任を負いかねます。)

## 3. 保管

製品到着後、すぐにご使用にならない場合、下記に注意して保管してください。

- (1)屋内の乾燥した場所に保管してください。急激な温度変化、多湿、塵埃、薬品、腐食性ガスのある場所を避けて養生してください。当社出荷時には粉塵対策としてポリシート、フィルムにて覆っている製品があります。湿度や温度変化により結露し、錆が発生する可能性がありますので、取外して保管していただくことを推奨します。また、地面へのじか置き、天地逆での保管はしないでください。
- (2)アジテータシャフトはたわみが発生しないよう、平らで外力が掛からない場所に保管してください。
- (3)保管中は3ヶ月に1度、本体の出力軸もしくはシャフトスリーブまたは大プーリを手回しにて10回以上回してください。
- (4)保管期間は6ヶ月以内としてください。この期間を超える場合は、6ヶ月ごとに機械加工面（軸、フランジ面等）に防錆剤を塗布し、2～3ヶ月に1回、数分間の無負荷運転をおこなってください。
- (5)長期保管後の運転開始前には十分に点検をおこない、劣化が認められた部品は交換してください。また、運転開始時に異音、振動、発熱等の異常がないかご確認ください。

## 4. 据付



- 本製品の据付作業は専門知識のある熟練作業者がおこなってください。
- 吊り荷の下には立ち入らないでください。落下による人身事故の恐れがあります。
- モータの吊りボルトのみを使用して攪拌機全体を吊らないでください。荷重オーバーにより落下する恐れがあります。
- 吊り上げるときは必ず適正な吊り具を使用し、資格のある方が作業してください。吊り上げる前にカタログ、納入図などにより攪拌機の重量を確認し、吊り具の定格荷重以上の攪拌機は吊らないでください。吊り具の破損による落下、転倒等、人身事故および攪拌機破損の恐れがあります。



- アジテータシャフトの据付けは慎重におこなってください。曲げたり傷をつけたりすると攪拌機のほか、付帯する設備等を破損する可能性があります。
- インペラの取付け方向を図面にて必ず確認してください。間違えて取付けた場合は攪拌性能が著しく低下し、液が槽から噴き出すなど、けがをする可能性があります。
- ゆるみ止め用のナットを締めるさいは、セットスクリュー（又は六角ボルト）を工具で固定しながら締めてください（ナットの締付け反力によりセットスクリューがゆるむ可能性があるため）。

### 【据付準備】

- (1) 攪拌機の据付座やタンクの固定が強固であることをご確認ください。強度が不足していると攪拌機に揺動、振動等が発生し、故障の原因となります。
- (2) 攪拌機の据付座が平坦であることをご確認ください。歪みや傷がある場合には修正をおこなってください。
- (3) 本製品は厳重な品質管理に基づき検査をおこない出荷しています。開梱、運搬、据付け時の取扱いは慎重におこなってください。

### 【据付】

攪拌機の据付けは、攪拌機の大きさや設置場所等の条件により異なりますが、大型攪拌機では一般的にレッカー作業や天井クレーン、チェーンブロック等を用い設置します。小型攪拌機であっても落下させる危険性がある場所ではクレーンの使用を推奨します。

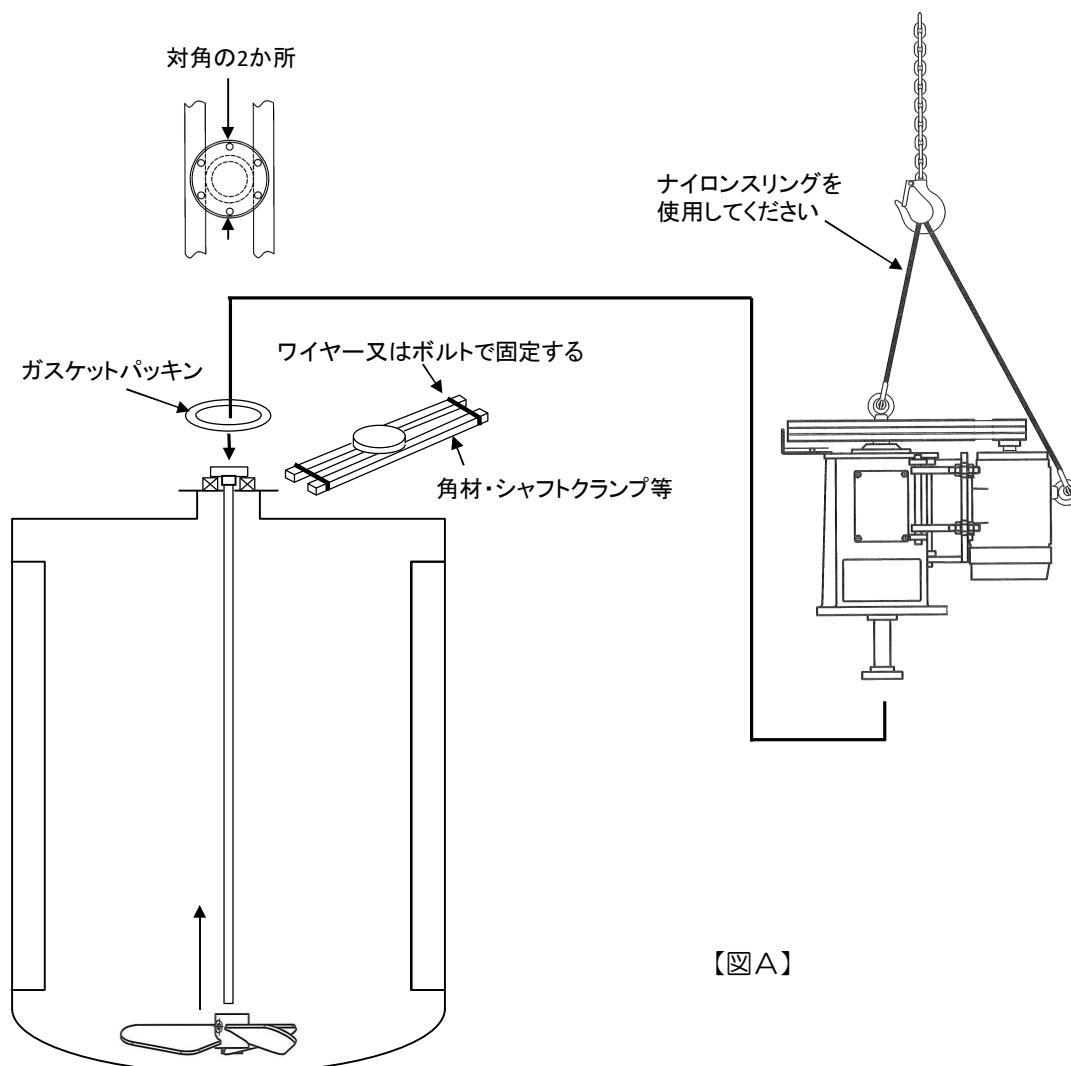
※吊り上げ作業には傷がつきにくいナイロンスリング等のやわらかい物を使用してください。また、ベルトカバー等のカバー類は非常に曲がりやすいため、吊り上げたさいにスリングが干渉したりぶついたりしないよう注意してください。

※ゴムライニング等、ライニングを施工したシャフト（インペラ）はライニング面を傷つけないよう厳重に養生してから吊り上げてください。

※攪拌機の取外しは据付けと逆の手順でおこなってください。

(1)大型攪拌機（アジテータシャフト、カップリング締結タイプ）の一般的な取付け作業要領は下記の順序でおこなってください。（図Aをご参照ください）

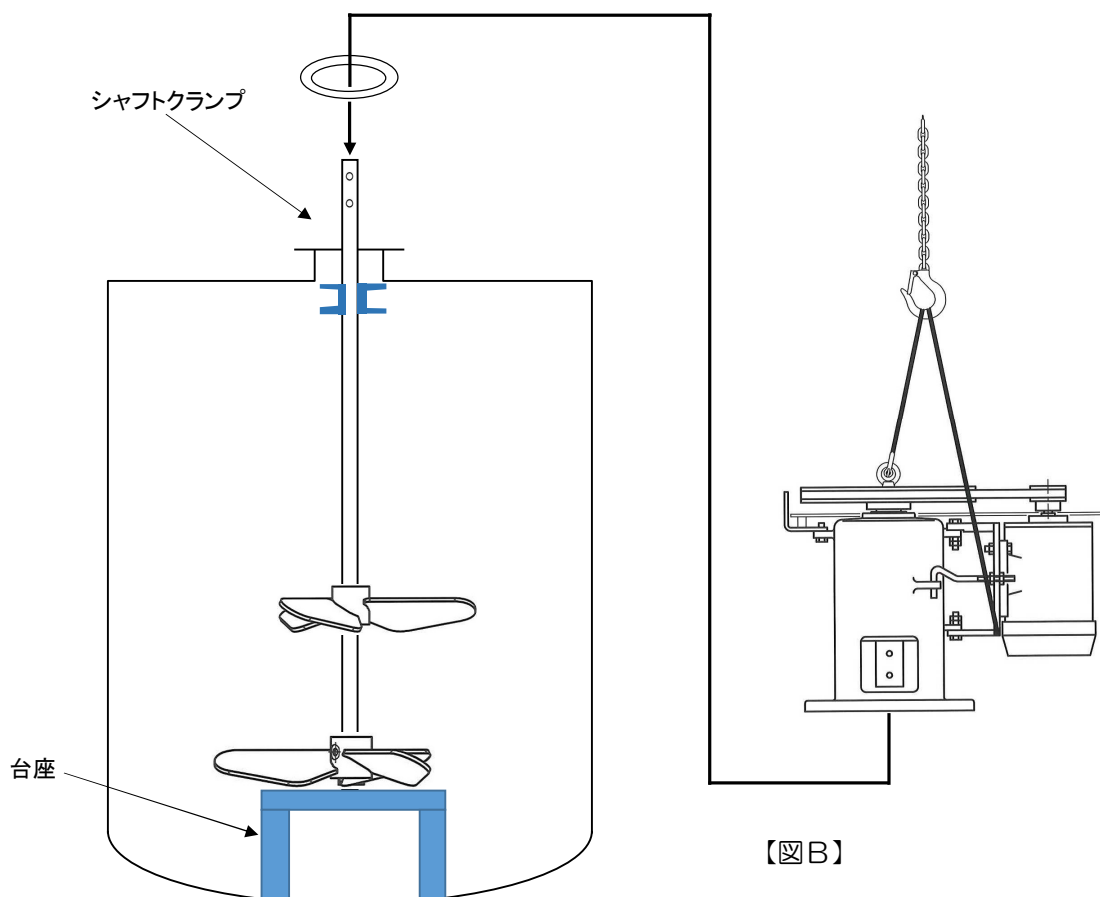
- ①インペラ等の槽内部品を先に槽内に搬入してください。
- ②アジテータシャフトはぶついたり曲げないように慎重に吊り上げ、タンクに搬入し、フランジ部を角材（シャフトクランプ等）に仮置きしてください。  
ガスケットパッキンを使用する場合はアジテータシャフトに通しておいてください。
- ③攪拌機本体を水平に吊り上げ、出力軸とアジテータシャフトのフランジをインローで合わせます。  
このとき、接合面をきれいに清掃し、ゴミや埃を完全に除去してください。
- ④フランジの対角の2ヶ所をボルト・ナットで締結します。攪拌機を吊り上げ、角材を撤去し、残りのボルト・ナットを締結します。（折曲座金、ダブルナット等で回り止め処置をします）
- ⑤攪拌機をゆっくりと降ろし、据付ボルトを締結します。
- ⑥槽内にてインペラを取付けます。インペラはアジテータシャフトのザグリ穴に合わせてセットボルトで固定してください。インペラには天地がありますので、必ず図面にて方向を確認してください。  
このとき六角レンチ（スパナ）でセットスクリュー（六角ボルト）を固定しながらナットを締めてください（ナットの締め付け反力によりセットスクリューがゆるむ可能性があるため）。



【図A】

(2)小型攪拌機（シャフト挿入タイプ）の一般的な取付け作業要領としては下記の順序でおこなってください。（図Bをご参照ください）

- ①アジテータシャフトとインペラを組立てて開口部より搬入してください。組立てた状態で開口部より搬入できない場合はインペラ等の槽内部品を先に槽内に搬入し、アジテータシャフト搬入後に組立ててください。アジテータシャフト、インペラはぶついたり曲げないように慎重に吊り上げタンクに挿入し仮置きしてください。ガスケットパッキンを使用する場合はアジテータシャフトに通しておいてください。
- ②シャフトクランプまたは台座を設置し、アジテータシャフトの差し込み部を槽外へ出し仮置きします。
- ③攪拌機本体を水平に吊り上げ、シャフトスリーブにアジテータシャフトを差し込みます。アジテータシャフトのザグリがセットスクリュー（六角ボルト）の中心にくる位置にセットしてください。位置を間違えてセットするとアジテータシャフトに傷が付き、抜けなくなる可能性がありますので注意してください。また、アジテータシャフトをシャフトスリーブに差し込むさいはきれいに清掃し、ゴミや埃を完全に除去してください。
- ④セットスクリュー（六角ボルト）を締め、回り止め用のナットを締め固定します。このとき六角レンチ（スパナ）でセットスクリュー（六角ボルト）を固定しながらナットを締めてください（ナットの締め付け反力によりセットスクリューがゆるむ可能性があるため）。槽内の一体型インペラ、インペラハブの取付けも同様に施工してください。
- ⑤ブレード脱着タイプは六角ボルトを締結し、回り止め処置（折曲座金、ダブルナット等）を施工してください。ブレードは表裏がある場合がありますので、必ず図面にて取付け方向を確認してください。
- ⑥攪拌機を吊り上げ、シャフトクランプまたは台座を撤去後、攪拌機をゆっくりと降ろし据付ボルトを締結します。



### (3) 攪拌シャフトの振れの確認

据付作業完了後、アジテータシャフトの振れの確認をおこないます。

ベルトカバーを取外し、プーリを手動で回し、アジテータシャフト先端の振れを目視にて確認してください。

## 5. 運転準備

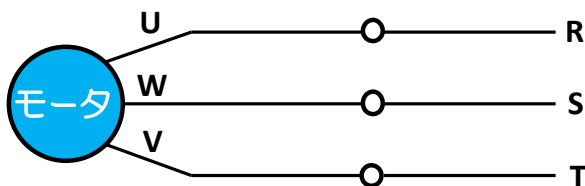
### 警告

- 電気工事は有資格者が電気設備技術基準および内線規程に従い正しく施工してください。
- 感電や火災事故防止のため、モータ、インバータは必ず接地工事をおこなってください。また漏電遮断器と過負荷保護装置を設置してください。（電気設備技術基準で義務付けられています）
- 電源コードは安全性の高いキャブタイヤケーブルの使用を推奨します。また電源コードやモータリード線を無理に曲げたり、引っ張ったりしないでください。感電、火災の恐れがあります。
- 回転方向を確認するため電源を入れるさいは、回転部品を保護し、手で触れないでください。

### 注意

- 運転前に槽の液位（最低液面以上）を必ず確認してください。空転厳禁の機種は空転すると瞬時にシャフトが曲がり、槽や槽内部品を破損する可能性があります。

- (1)モータ、インバータ（付属の場合）を配線してください。一般的な攪拌機は主に逆相結線となります。（図C参照）仕様により回転方向が逆になる場合はW相とV相を入替え、正相結線にしてください。（モータ、インバータの取扱説明書を合わせてご参照ください）



【図C】（逆相結線）

- (2)インチング（寸動運転）をおこない回転方向を確認してください。回転方向は攪拌機本体の銘板またはシールにて表示されています。回転方向が正しければ連続運転に切り替えてください。

## 6. 運転中の注意事項

### 警 告

- 攪拌機の構造上、やむなく回転部が露出している機種があります。運転中は回転している部分には手などを触れないでください。けがをする恐れがあります。
- モータは定格電流値以内で運転してください。焼損し火災が発生する可能性があります。

### 注 意

- 異常音、異常振動、異常発熱等がある場合は運転を中止してください。けが、攪拌機を破損する恐れがあります。
- 運転前に槽の液位（最低液面以上）を必ず確認してください。空転厳禁の機種は空転すると瞬時にシャフトが曲がり、槽や槽内部品を破損する可能性があります。
- 槽内に異物が入らないように処置してください。攪拌機を破損する恐れがあります。

- (1) 攪拌機は空転、液面通過できる機種とできない機種があります。空転ができない機種には攪拌機本体部に「空転厳禁」の表示があります。空転厳禁の機種では必ず運転前に槽の液位（最低液面以上）を確認し、インペラが液に浸った状態で運転してください。
- (2) 槽に液を通常使用時の液位まで入れ、2～10分程度運転し、攪拌軸の振れ、振動、異音の有無を確認してください。異常がなければ連続運転を開始し、攪拌能力の確認をおこなってください。
- (3) 液仕様（比重、粘度、液位等）がご契約時の仕様条件と異なる場合、強攪拌、軸振れ、過負荷等が原因により攪拌機が故障する可能性があります。液仕様を必ずご確認ください。
- (4) 攪拌機が軸振れや液流に関係なく揺動する、または異常に振動が大きい場合、タンクや据付座の強度不足、もしくは建屋や他設備との共振の可能性が考えられます。そのさいは設備の補強等が必要となります。
- (5) 運転中に固形物を投入する場合はインペラに直接あたらないよう細かくし、徐々にかつ静かに投入してください。誤って大きな固形物や異物が槽内に混入した場合は、ただちに攪拌機を停止して取り除き、アジテータシャフト、インペラ等に異常がないか確認後、再起動してください。
- (6) 試運転後Vベルトの張りを確認し、ゆるい場合は調整してください。Vベルトの張力が弱まると性能を十分に発揮できず、寿命低下につながります。Vベルトの張力は納入図をご参照ください。また、新品のVベルトは運転初期にベルト粉が落ちますが、時間の経過とともに量が少なくなりますので、異常ではありません。



## 7. 点検、保守

### 警 告

- 攪拌機を点検作業等で停止させる場合は必ず入力電源OFFの状態でおこなってください。また、誤って電源が入らないよう、メインスイッチに『通電禁止』の札を掲げる等、十分に配慮してください。重大な人身事故につながる恐れがあります。
- 運転中は回転している部分には手などを触れないでください。けがをする恐れがあります。

### 注 意

- ボルト類は確実に締めてください。攪拌機を破損したりけがをする恐れがあります。
- 潤滑油は必ず弊社指定品をご使用ください。機器を破損する恐れがあります。
- 修理、分解、組立ては必ず専門家がおこなってください。

#### (1) 定期点検

攪拌機の性能維持および安全製確保のため、下記に従って定期的に保守点検をおこなってください。

| 点検項目      | 点 検 内 容   | 点検周期   |
|-----------|---|--------|
| 負 荷       | モータの電流値を測定し、定格電流値以下であることを確認   | 1回/日   |
| 振 動       | モータ、攪拌機本体部に異常な振動が発生していないか確認   | 1回/日   |
| 温 度       | 各部表面温度が異常に高くないか、また、急激に上昇していないか確認<br>【各部の許容温度】<br>モータ部： 外気温+45℃以下，MAX90℃<br>ベアリング部： 外気温+40℃以下，MAX75℃<br>シール部： 外気温+35℃以下，MAX75℃ | 1回/日   |
| 騒 音       | モータ、ベアリング等、各部に異音がないか確認  | 1回/日   |
| 潤滑油の漏れ    | モータ、攪拌機本体部からグリースが漏れていないか確認  | 1回/日   |
| 据付ボルトのゆるみ | 据付ボルトのゆるみを点検し、増し締めをおこなう   | 1回/月   |
| 本体ボルトのゆるみ | 攪拌機本体部のボルトのゆるみを点検し、増し締めをおこなう  | 1回/3ヶ月 |
| Vベルトの張り   | Vベルトの張り調整および摩耗の有無を確認  | 1回/3ヶ月 |
| オイルシールの油脂 | オイルシールのリップ面がグリース切れしていないか確認し少量注油する   | 1回/3ヶ月 |
| 槽内部品の損傷等  | アジテータシャフト、インペラに損傷、曲がり、腐食がないか確認  | 1回/6ヶ月 |
|           | ボルトのゆるみを点検し、増し締めをおこなう   |        |
|           | 付着物や堆積物がある場合は完全に除去する  |        |

## (2) 消耗部品

攪拌機の性能維持および安全製確保のため、下記消耗部品の交換を推奨いたします。

ただし、ご使用の環境、条件によりこの限りではありません。

| 部 品        | 推奨交換時期   | 交 換 の 目 安                      |
|------------|----------|--------------------------------|
| ベアリング      | 2年ごと     | 異音、回転不良、発熱等の異常発生時、または定期修繕時     |
| オイルシール     | 2年ごと     | 摩耗およびグリース漏れ等の異常発生時、または定期修繕時    |
| グランドパッキン   | 6ヶ月ごと    | 増し締めしても漏れが止まらないとき、または定期修繕時     |
| Vベルト       | 1年ごと     | 摩耗、伸び、硬化、亀裂が発生したとき、または定期修繕時    |
| メカニカルシール   | (1～5年ごと) | 漏れ量が多くなったとき、または機器の重要性を鑑み定期的に交換 |
| 槽内下部軸受用メタル | 1～2年ごと   | 摩耗が大きいつき（軸振れが大きくなったとき）         |

## (3) 攪拌機ベアリング、オイルシール用グリース一覧表

| 石 油 会 社       | 銘 柄                    |
|---------------|------------------------|
| コスモ石油ルブリカンツ   | コスモグリース ダイナマックスEP No.2 |
| ENEOS         | エピノック グリースAP(N) 2      |
|               | マルティノック グリース No.2      |
| 出光興産          | ダフニー グリースMP No.2       |
| シェルルブリカンツジャパン | シェル アルバニヤ EPグリース No.2  |
| EMGルブリカンツ     | モービル モービラックスEP2        |

(注)①ベアリングのグリースは注油口（グリースニップル）がある機器が交換対象となります。

そのほかの機器は密封タイプのベアリングを使用しておりますのでグリース交換の必要はありません。

②ベアリングのグリースは初回2000時間、以降4000時間ごとに交換をおこなってください。

③弊社ではモービル モービラックスEP2グリースを封入して出荷しています。

## 8. モータの点検、保守

### 警 告

- モータを点検作業等で停止させる場合は必ず入力電源OFFの状態でおこなってください。  
また、誤って電源が入らないよう、メインスイッチに『通電禁止』の札を掲げる等、十分に配慮してください。重大な人身事故につながる恐れがあります。
- 点検中は回転している部分には手などを触れないでください。けがをする恐れがあります。

### 注 意

- 絶縁抵抗測定の際は端子に触れないでください。感電のおそれがあります。

別冊、モータメーカーの取扱説明書をご参照ください。

## 9. トラブルの原因と処置

| トラブルの内容             | 原因                  | 処置                 |
|---------------------|---------------------|--------------------|
| 攪拌機が起動しない           | 供給電源設備の異常または故障      | 供給電源設備の点検、起動条件の変更  |
|                     | モータの故障              | モータを修理、交換する        |
|                     | 攪拌機本体部ベアリングの故障      | ベアリングを新品に交換する      |
|                     | 回転部に異物が混入している       | 異物を取り除く            |
| シャフトが振れる            | 輸送、保管、取付中、運転中に曲げた   | シャフトの曲がり修正または新品に交換 |
|                     | 空転厳禁の機種で空転、液面通過させた  | シャフトの曲がり修正または新品に交換 |
|                     | 異物の混入、絡まり           | 運転を停止し異物を除去する      |
|                     | 槽内部品に付着物がありアンバランス   | 運転を停止し付着物を除去する     |
|                     | 大きな固形物を投入した         | 運転を停止し固形物を除去する     |
|                     | インペラが液面を叩く液位での運転    | 液位の調整をする           |
|                     | 取付位置等、契約時の仕様条件と異なる  | 契約時の仕様条件と合わせる      |
|                     | アジテータシャフト締結ボルトのゆるみ  | ボルトを締め直す           |
|                     | 据付ボルトのゆるみ           | ボルトを締め直す           |
|                     | インペラの損傷、変形          | インペラを新品に交換する       |
| 攪拌が強い               | 契約時の液仕様、設計条件に合わせる   |                    |
| 攪拌機が振動または揺動する       | シャフトが振れる            | 上記参照               |
|                     | ベアリングの故障、劣化         | 新品に交換する            |
|                     | 攪拌機据付座、攪拌槽の強度不足     | 据付座、攪拌槽の補強をおこなう    |
|                     | 建屋や他設備との共振          | 設備の補強をおこなう         |
|                     | ボルト類のゆるみ            | 増し締めする             |
| 発熱する                | ベアリングの故障、劣化による過負荷   | ベアリングを新品に交換する      |
|                     | 供給電圧の不均衡、欠相、上昇または低下 | 供給電源設備の調整          |
|                     | 周囲温度が高い             | 周囲温度を40℃以下に調整する    |
|                     | 過負荷                 | 液仕様、インペラ径の見直し      |
| 攪拌性能不足              | インペラを逆方向に取付けている     | 正しい方向へ取付け直す        |
|                     | 攪拌機の回転方向が逆回転        | 正しい回転方向へ配線し直す      |
|                     | 液仕様が契約時の仕様条件と異なる    | 液仕様等、契約時の設計条件と合わせる |
|                     | 攪拌液の容量が多すぎる         | 仕込み量を減らす           |
| 異音の発生               | ベアリングの損傷、劣化         | ベアリングを新品に交換する      |
|                     | モータの故障、劣化           | 修理または新品に交換する       |
|                     | 潤滑油切れ               | 油脂を補給または入替える       |
| Vベルトが切れる<br>(寿命が短い) | Vベルトの張りが弱い          | 張り調整をおこなう          |
|                     | 大小プーリのアライメントが狂っている  | アライメント（高さ）を調整する    |
|                     | 小プーリの摩耗             | 小プーリを新品に交換する       |
|                     | 据付座が弱く攪拌機が揺動している    | 据付座、攪拌槽の補強をおこなう    |
|                     | ベルトカバー内が高温になっている    | 温度調整または耐熱ベルトに交換する  |

## 10. 保証

|        |  |
|--------|--|
| 保証期間   | 新品に限り工場出荷後18ヶ月または稼働後12ヶ月のうち短い方をもって保証期間とします。  |
| 保証内容   | <p>上記保証期間中、取扱説明書に準拠する適切な据付け、組付けおよび保守管理がおこなわれ、かつカタログに記載された仕様もしくは別途取り交わされた仕様条件下で運転が正しくおこなわれたにもかかわらず本製品が故障した場合、当社の判断により故障部分の修理または交換を無償で実施いたします。</p> <p>ただし、本製品がお客様の他装置と連結している場合の取外しおよび取付け等に付帯する工事費用、輸送費用等につきましては補償対象外とさせていただきます。また、本製品の故障に起因する損害や逸失利益、機会損失、二次損害、事故等につきましては、弊社はいかなる責任も負いかねますのであらかじめご了承ください。</p>  |
| 保証適用除外 | <p>保証期間内であっても、下記の場合は保証適用除外とします。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>①当社製品の据付けや他の装置との連結に関し不具合がある場合。</li> <li>②保守管理が不十分であり、正しい取扱いがおこなわれていない場合。</li> <li>③仕様条件をはずれる運転がおこなわれた場合。</li> <li>④お客様が当社製品に改造や構造変更をおこなった場合。</li> <li>⑤お客様の連結された装置の不具合により、当社製品に二次的に故障が発生した場合。</li> <li>⑥お客様の支給部品またはご指定部品の不具合により、当社製品に故障が起きた場合。</li> <li>⑦地震、火災、水害、塩害、落雷、そのほかの不可抗力が故障の原因となった場合。</li> <li>⑧消耗品の自然消耗、摩耗、劣化。（ベアリング、オイルシール、シャフト、インペラ、Vベルト、グランドパッキン、メカニカルシール、下部軸受用メタル等）</li> <li>⑨そのほか当社製品の責任でない事由による場合。</li> </ol> |





---

坂城工場 〒389-0601 長野県埴科郡坂城町大字坂城9637番地  
TEL 0268-82-6611 (代) FAX 0268-82-6612  
東京営業所 〒105-0004 東京都港区新橋5丁目8番6号 (勢関堂ビル2F)  
TEL 03-3436-2646 (代) FAX 03-3436-2649  
大阪営業所 〒540-0024 大阪府大阪市中央区南新町1丁目2番4号 (椿本ビル7F 702号室)  
TEL 06-6920-6334 (代) FAX 06-6920-6336  
名古屋営業所 〒453-0855 愛知県名古屋市中村区烏森町6丁目109番地  
TEL 052-526-1215 (代) FAX 052-526-1216