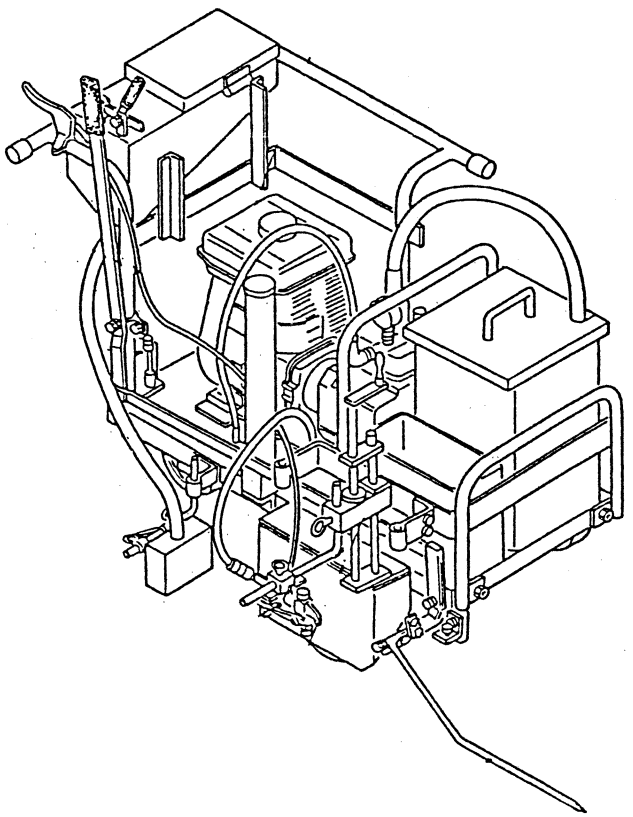
ハンドマーカースーパーＨＭ－６型
取 り 扱 い 説 明 書



アトミクス株式会社

目　次

１．仕　　様 ---------- 1

２．各部の名称 ---------- 2

３．安全な作業をするために

３－１．高圧ペイントに注意して下さい。 ---------- 4

３－２．静電気に注意して下さい。 ---------- 5

４．運転操作手順

４－１．運転前の準備と点検 ---------- 6
４－１－１．燃　　焼 ---------- 6
４－１－２．エンジンオイル ---------- 6
４－１－３．油圧オイル ---------- 6
４－１－４．ペイント配管の点検 ---------- 6
４－１－５．フィルターの点検 ---------- 7
４－１－６．チップの点検 ---------- 7

☆☆☆　エアー抜きバルブ、圧力設定バルブの説明 ---------- 7

４－２．ポンプユニットの始動 ---------- 9

４－３．ペイント配管の洗浄 ---------- １０

☆☆☆　ポンプ吸い込み不良時の点検方法 ---------- １１

４－４．スプレーの操作 ---------- １２
４－４－１．道路ラインのスプレーの方法 ---------- １２
４－４－２．ハンドガンとして利用する場合 ---------- １５
４－４－３．ポンプの停止 ---------- １６

５．保守、点検

５－１．エンジンオイルの交換 ---------- １７

５－２．油圧オイルの交換 ---------- １７

５－３．フィルターの洗浄 ---------- １７

５－４．ダイヤフラムの交換 ---------- １７

５－５．吐出弁の交換 ---------- １７

５－６．吸入弁の交換 ---------- １８

６．トラブル対策 ---------- １８

（精和産業住所録）

1．仕　様

・全　　長 ---------- １１３０mm

・全　　幅 ---------- ８６５mm

・全　　高 ---------- １０７０mm

・重　　量 ---------- １３０kg

・ペイントタンク容量 ---------- １６ℓ（ペイント缶利用）

・ビーズタンク容量 ---------- ６ℓ

・シンナータンク容量 ---------- ４.５ℓ

・エンジン ---------- 三　菱
ガソリンエンジン、２.５馬力
（最高３.５馬力）

・ペイントポンプ ---------- 油圧式ダイヤフラムポンプ

・ペイント設定圧力（最高） ---------- 20MPa

・吐出量（最高） ---------- １.３ℓ／min
（ノズルチップ５０２１にて
ハードラインＣ－１２００使用時）

・ビーズ散布方式 ---------- 自然落下方式

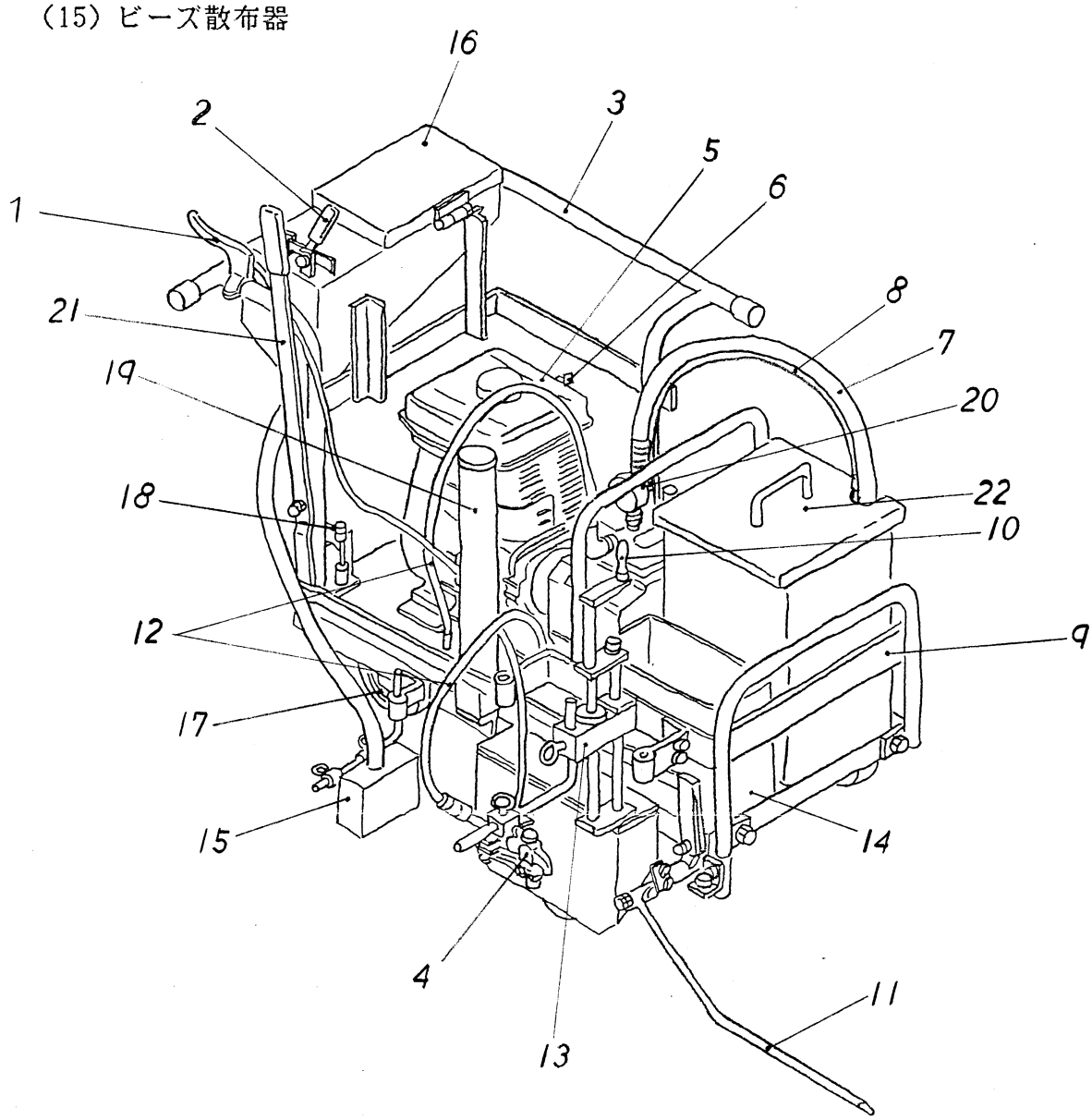
・ペイントフィルター ---------- ３ヶ所に設定
・ペイントガン内
・アキュムレーター内
・サクションホース先端

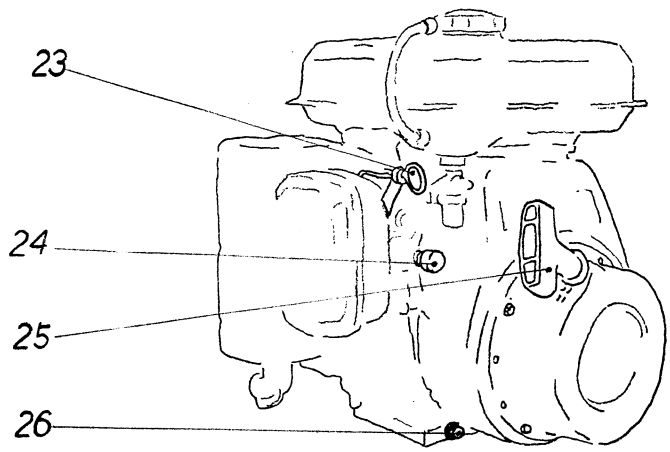
・ペイントガンホルダー ---------- 上下微調整機構付

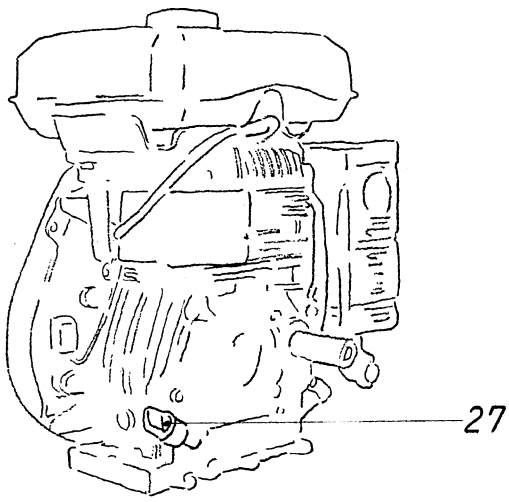
・付属品 ---------- ・取扱説明書
・パーツカタログ
・工　　具

2．各部の名称

（1）スプレーレバー
（2）ビーズ散布レバー
（3）ハンドル
（4）スプレーガン
（5）エンジンポンプユニット
（6）スロットルレバー
（7）サクションホースとフィルター
（8）戻りホース
（9）ペイント缶ホルダー
（10）ペイントガン高さ調整レバー
（11）ガイド棒
（12）ペイントホース
（13）高さ調整機構
（14）シンナータンク
（15）ビーズ散布器
（16）ビーズタンク
（17）キャスター
（18）キャスターロックレバー
（19）ペイントアキュムレーター
（フィルター内蔵）
（20）ペイント圧力計
（21）ガイド棒ハンドル
（22）ペイント缶フタ

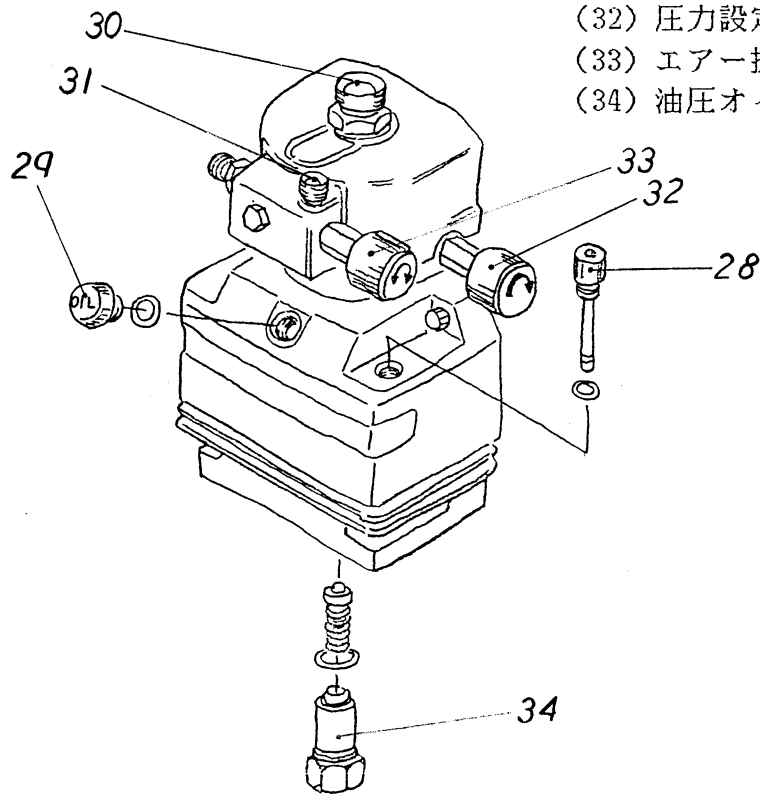






(23) チョークレバー
(24) エンジンストップボタン

(25) エンジンオイルドレーンプラグ
(26) リコイル
(27) エンジンオイルゲージ
(28) 油圧オイルゲージ
(29) オイルキャップ
(30) 吸入口
(31) 戻り口
(32) 圧力設定バルブ
(33) エアー抜きバルブ
(34) 油圧オイルドレーンプラグ

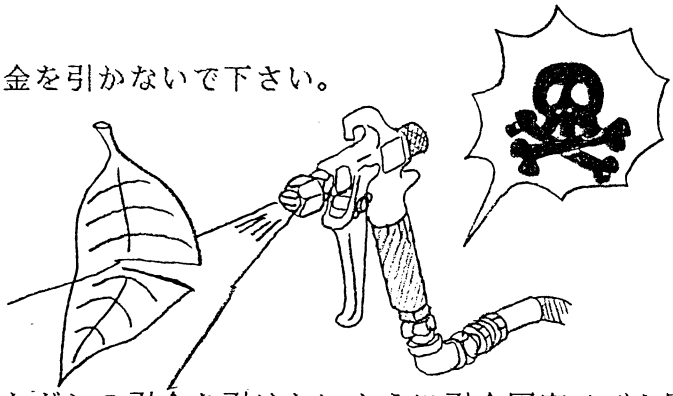


３．安全な作業を行うために・・・

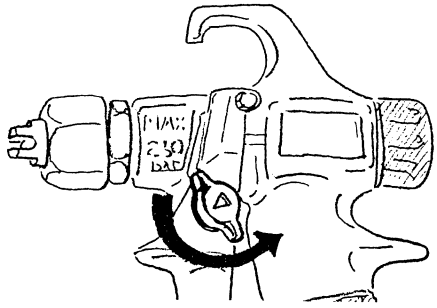
作業中の故障や事故を防止するために以下のことに十分注意して下さい。

３－１．高圧力のペイントに注意!!

（１）人に向けてペイントガンの引金を引かないで下さい。

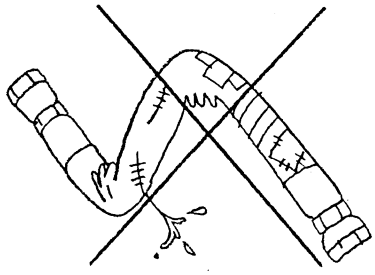


（２）スプレーをしない時はペイントガンの引金を引けないように引金固定ノブを回して固定しておくようにして下さい。

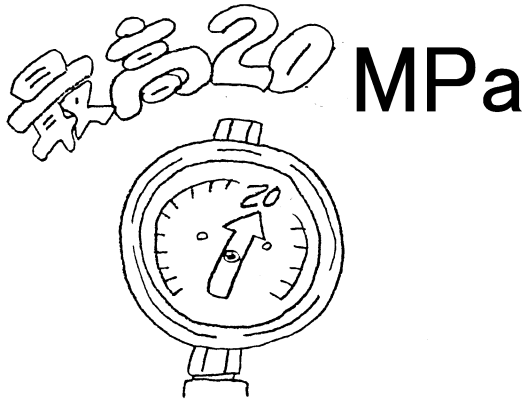


（３）高圧用でペイント用及びシンナーに適合したホース以外は使用しないで下さい。また、ホースに傷や折れが生じた時は直ちに交換して下さい。



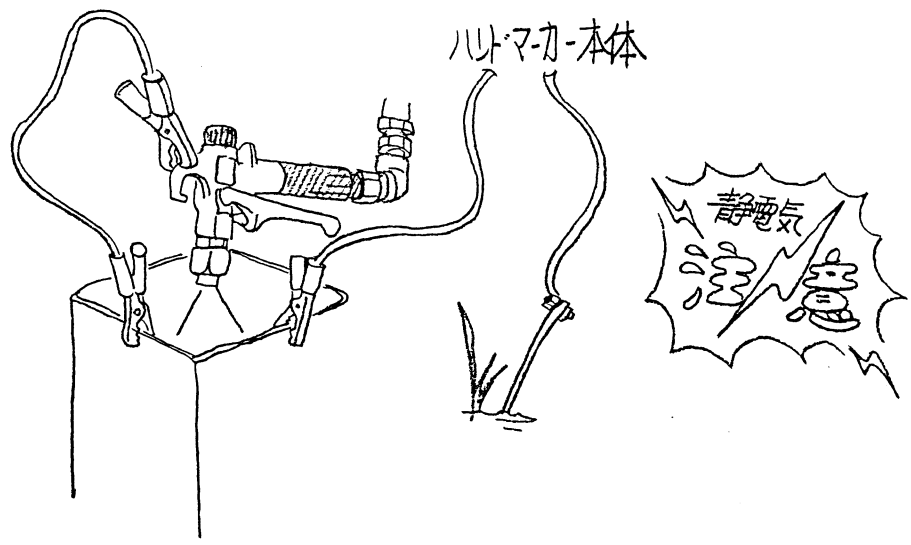


（４）ペイント設定圧力は　20MPa　以上にしないで下さい。

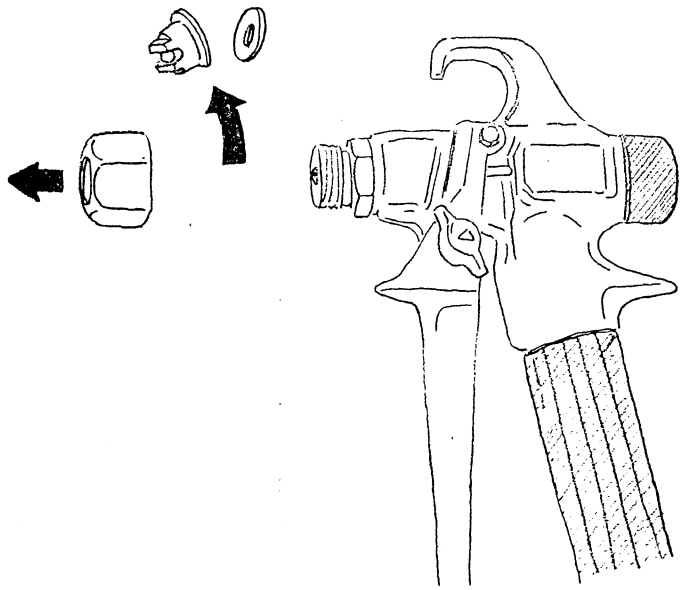


3－2．静電気に注意して下さい。

（1）ペイントガンやポンプを洗浄するときなど、ペンキやシンナーを缶に吐出させる場合には必ずコードをペイントガンと缶、缶とハンドマーカー本体、とを結びハンドマーカーはアースを取って下さい。静電気によるペイント引火を防止します。



（2）ペイントガンやポンプを洗浄するときは、ペイントスプレーノズルを外してから洗浄作業を開始して下さい。



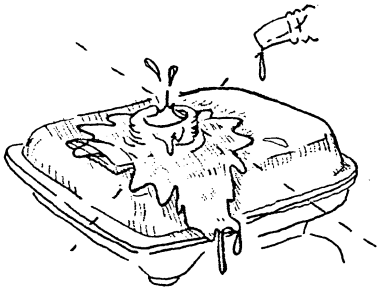
４．運転操作手順

４－１．運転前の準備と点検

４－１－１．燃料の点検

燃料のゲージを点検し、もしガソリンが不足の時は給油して下さい。

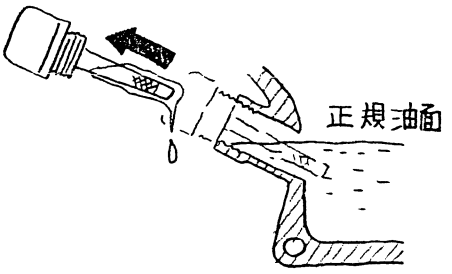
注　意　給油は必ずエンジンが停止している状態で実施して下さい。
又、給油中にあふれたガソリンは必ず拭き取って下さい。引火の恐れがあります。



４－１－２．エンジンオイルの点検

エンジンオイルゲージを見てエンジンオイルの量を点検して下さい。
もし不足している場合は補充して下さい。

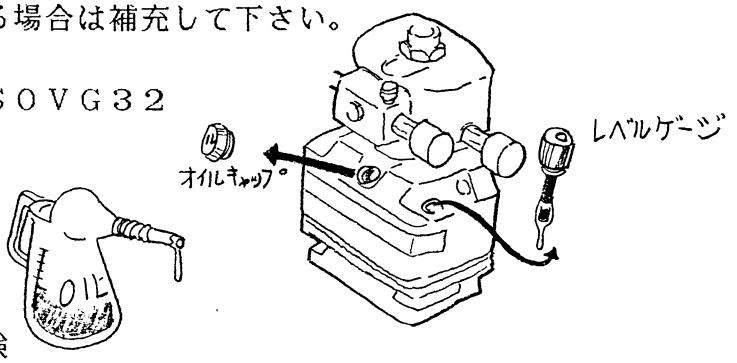
エンジンオイル：ＳＡＥ＃３０
（外気温に合わせて適正なオイルを選定して下さい。詳細はエンジン取り扱い説明書を参照して下さい。）



４－１－３．油圧オイルの点検

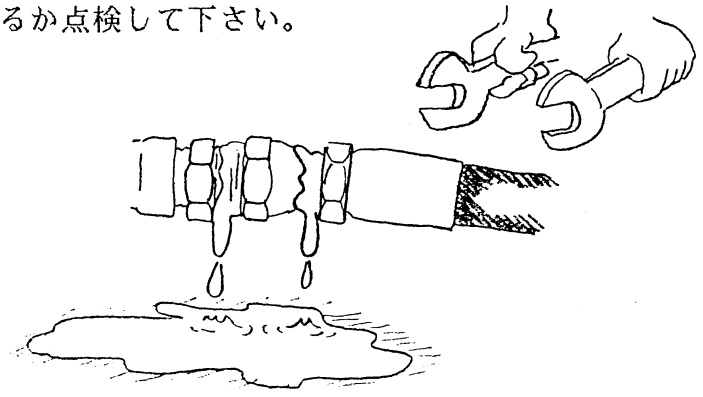
油圧オイルレベルゲージを見て油圧オイルの量を点検して下さい。
もし不足している場合は補充して下さい。

油圧オイル：タービンオイルＩＳＯＶＧ３２



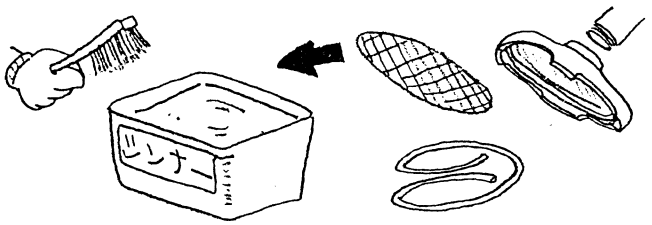
４－１－４．ペイント配管の点検

ペイントのジョイント部や配管ネジ、アキュムレーターの本体のネジが十分ねじ込んであるか、又アキュムレータードレーンコックはしまっているか点検して下さい。



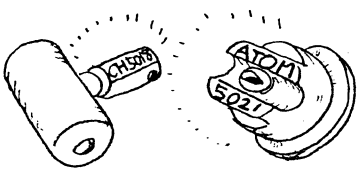
４－１－５．サクションフィルターの点検

サクションフィルターにつまりがないか点検して下さい。
もしペイントがつまっている場合はリングを外し洗浄して下さい。



４－１－６．チップの点検

使用するチップサイズを確認し、又ノズルにつまりや傷などがないか点検して下さい。



☆☆☆エアー抜きバルブと圧力設定バルブの説明

◎エアー抜きバルブ・・・ポンプが吸い込んだペイントをペイント缶に戻すバルブ



「開」－戻りホースからペイントをペイント缶に戻す。
又はポンプ内のエアーを抜く。

「閉」－戻りを止めて、ペイントガンまでの配管にペイントを送る。

◎圧力設定バルブ・・・ペイントの圧力を上げるバルブ

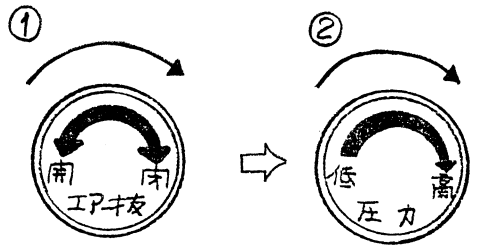


「低」－ペイントの圧力が下がる。

「高」－ペイントの圧力が上がる。

但し、エアー抜きバルブが確実に「閉」の状態でなければペイントの圧力計は上がりません。

ペイントの圧力を上げる場合

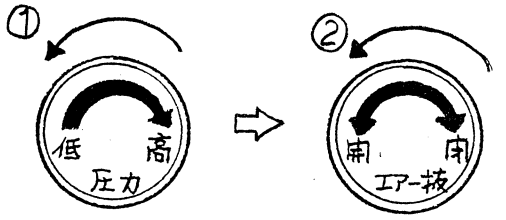


①エアー抜きバルブ・・・「閉」

②圧力設定バルブ・・・「高」

※圧力設定バルブはゆっくり回す。

ペイントの圧力を０kg／㎡にする場合



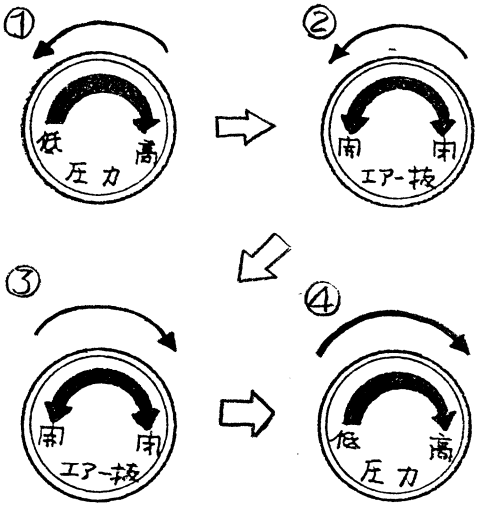
①圧力設定バルブ・・・「低」

②エアー抜きバルブ・・・「開」

※エアー抜きバルブはゆっくり回す。

希望設定圧力より上がってしまった場合

次のように圧力を一旦、０ MPa にしてから圧力を上げて下さい。



①圧力設定バルブ　・・・「低」

②エアー抜きバルブ・・・「開」

※エアーぬきバルブはゆっくり回す。

③エアー抜きバルブ・・・「閉」

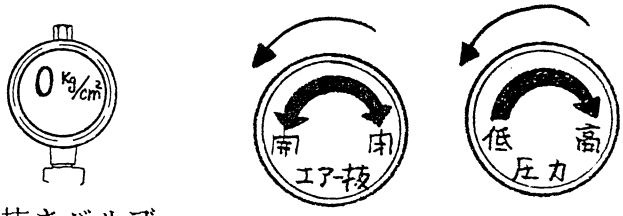
④圧力設定バルブ　・・・「高」

※圧力設定バルブをゆっくり回し、希望設定圧力にします。

4－2．ペイントポンプの始動

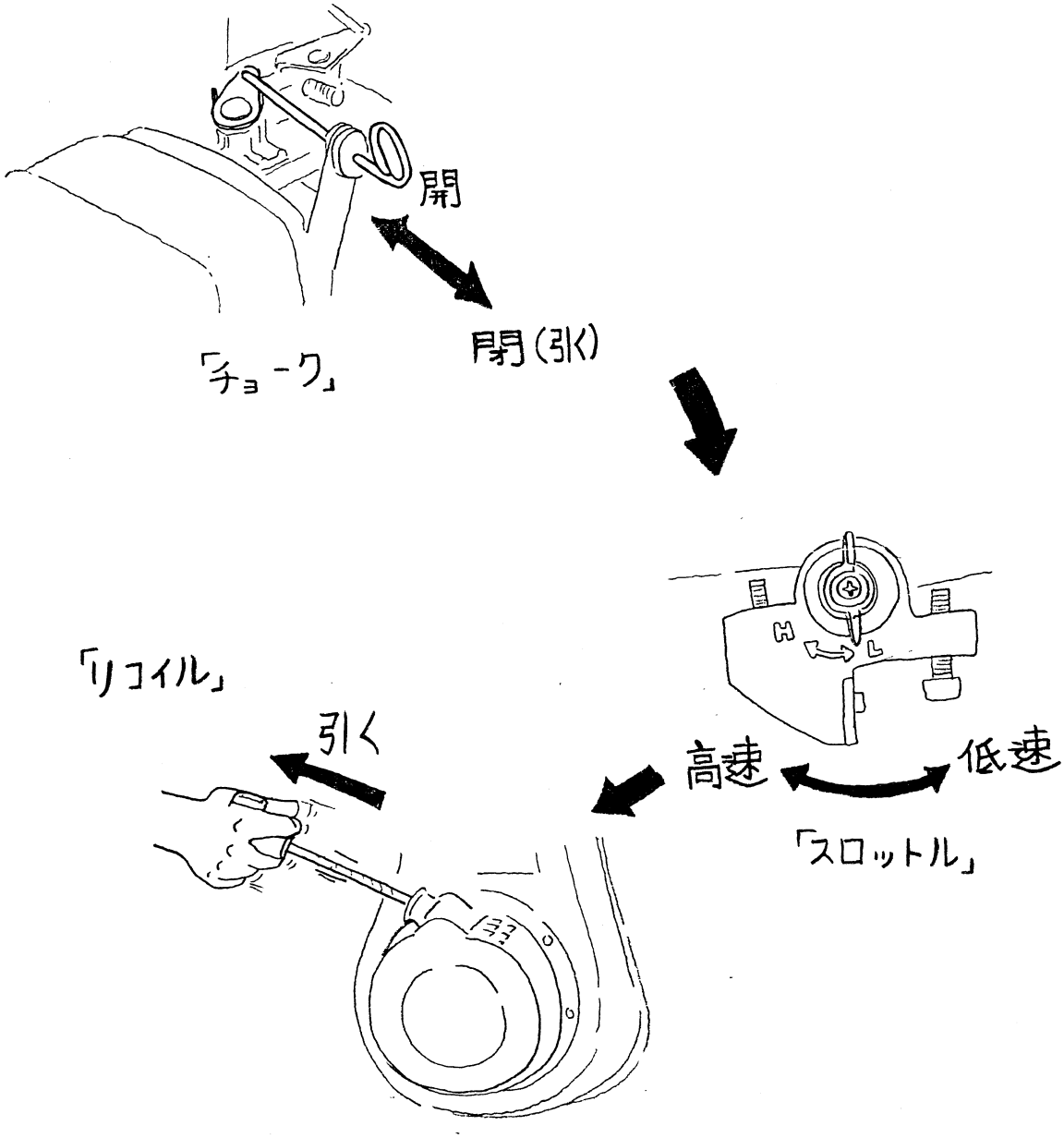
ペイントポンプの始動手順

操作①　エンジンを始動しやすくするために、エアー抜きバルブを開、圧力設定バルブを低の方にノブが止まるまで回しておきます。



・エアー抜きバルブ　　開方向（止まるまで）
・圧力設定バルブ　　低方向（止まるまで）

操作②　チョークレバーを引いて、スロットレバーを中間ぐらいにしてリコイルロープを勢いよく引くとエンジンは始動します。
始動したらチョークを戻し、暖機運転（約５分）します。

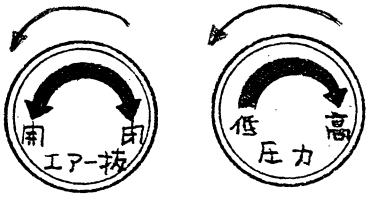


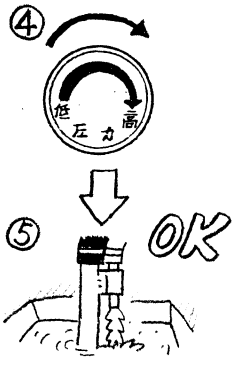
４－３．ペイント配管の洗浄

エンジンを始動しペイント配管、ペイントガン、ポンプのシンナー洗浄を行います。

注　意　安全な作業のために、ペイントノズルの取り外し、静電気対策を必ず実施して下さい。（３－２．静電気に注意を参照）

操作①　エアー抜きバルブ、圧力設定バルブがそれぞれ「開」「低い」の方向にいっぱいになっていることを確認し、エンジンを始動します。





操作②　吸い込みホース、戻りホースをシンナーの中に入れます。

操作③　エンジンのスロットルを操作し、エンジン回転をあげます。

操作④　圧力設定バルブを「高」の方へ回し、１～２分そのままの状態にして下さい。

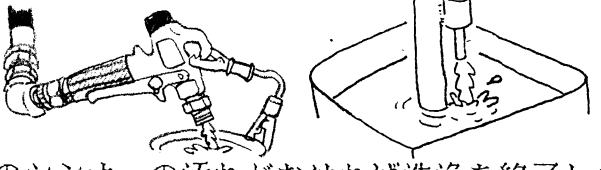
操作⑤　戻りホースよりシンナーが出てくればＯＫです。（出てこない場合は４－３－１．吸入口の点検方法を参照して下さい。）

操作⑥　戻りホースより一定にシンナーが出てくるようになったら、圧力設定バルブを「低」の方向へもどします。

操作⑦　吐出するシンナーを受ける容器等の中に向けてペイントガンの引金を引きます。するとシンナーが吐出されます。

操作⑧　吐出量の多くしたい場合は圧力設定バルブを「高」の方向へ回して量を増やします。

☆　ここまでの状態でペイントガンと戻りホースの両方からシンナーが吐出されペイント配管系が洗浄されている状態となっています。

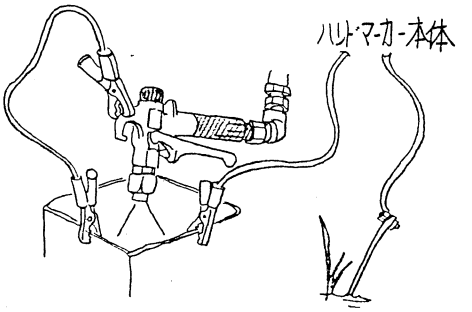


操作⑨　シンナーを交換し、そのシンナーの汚れがなければ洗浄を終了します。

操作⑩圧力設定バルブを「低」の方向にして、吸入ホースをシンナー液面上へ上げます。

戻りホースからもペイントガンからもシンナーが吐出しなくなったら、ペイントガンの引金を戻し、洗浄作業終了です。

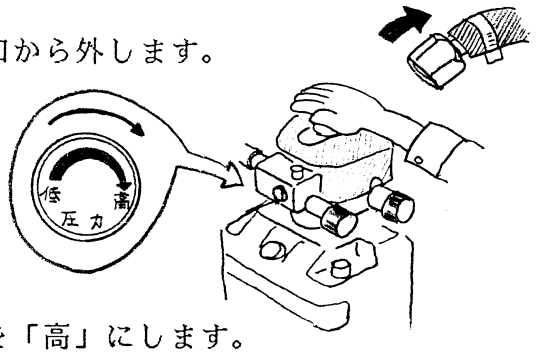




☆☆☆ポンプ吸い込み不良時の点検対策

運転してもペイントやシンナーを吸い込まない場合、以下の点検を行い、ポンプに異常がないか確認して下さい。

手順①　サクションホースをポンプの吸入口から外します。



手順②　エンジンを始動し圧力設定バルブを「高」にします。

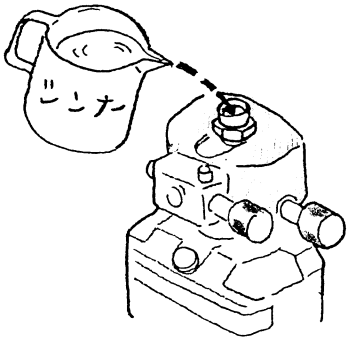
手順③　吸入口に手のひらをあてて吸い込まれる感じがあればポンプに異常はありません。
サクションホース又はサクションフィルターのつまり、ペイントの粘度に異常があると思われます。「６．トラブル対策」を参照にしてこれらの異常に対策して下さい。

吸い込まれる感じがなければ以下の手順により点検して下さい。

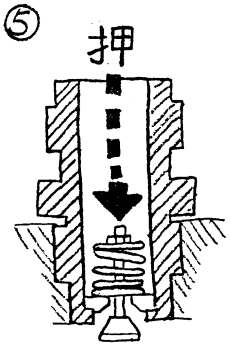
手順④　シンナーを少量、吸入弁に直接入れます。

手順⑤　吸入弁の中のバルブロッドエンドを数回押して動くのを確認して下さい。

④



⑤



手順⑥　手順④、⑤を２～３回実施、シンナーが吸い込まれるようになったらサクションホースをエアーの吸入のないように、しっかりしめ込み、再度運転作業を再開して下さい。

以上の対策にても吸込不良の場合は「６．トラブル対策」を参照して下さい。

４－４．スプレー操作

ラインスプレーやハンドスプレーのための操作は以下の手順で行って下さい。

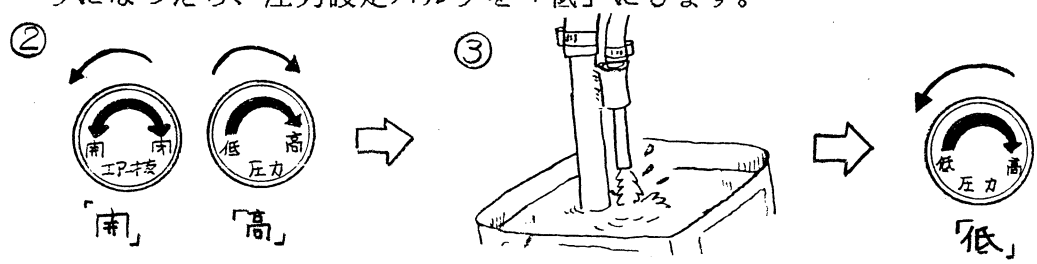
４－４－１．ラインスプレー

操作①　ペイントガンにノズルチップ、ノズルパッキンを取り付け、エンジンを始動します。

操作②　エアー抜きバルブを「開」、圧力設定バルブを「高」にして、サクションホースをペイント缶に入れ、ペイントをポンプに吸い込ませます。

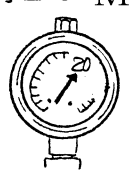
注　意　　洗浄直後など配管内にシンナーが残っていると、始めにシンナーが出てきます。スプレー開始時には注意して下さい。

操作③　エアー抜きを十分に行い、ペイントが戻りホースより安定して吐出されるようになったら、圧力設定バルブを「低」にします。



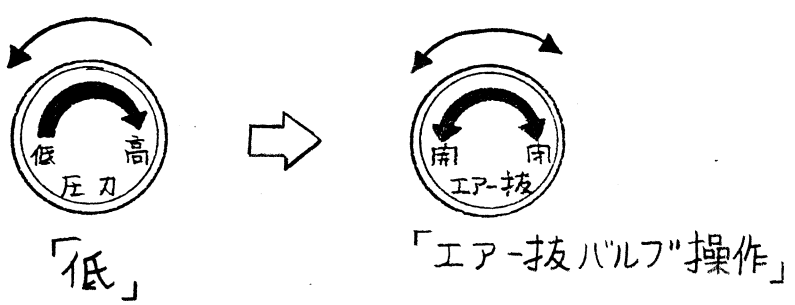
操作④　エアー抜きバルブを「閉」にして圧力設定バルブをゆっくり「高」にして、希望の圧力を設定します。

注　意　①エアー抜きバルブは確実に「閉」方向に回し戻りホースよりペイントが戻らないようにして下さい。
②ペイントが配管内全体に満たされるまで、圧力計は作動しません。多少時間がかかります。
③ペイント設定圧力は最高２０ＭＰａまでです。それ以上にはしないで下さい。



ダイヤフラムやエアー抜きバルブを長持ちさせるために

エアー抜きバルブを操作するときは、圧力設定バルブが「低」の状態にて行って下さい。

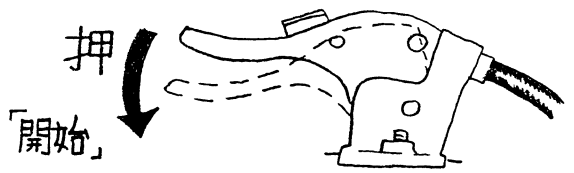


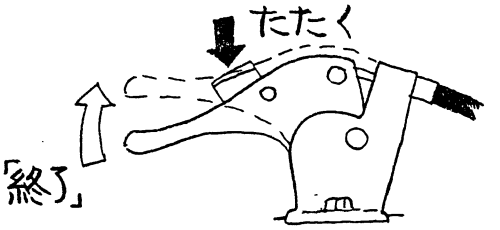
操作⑤　スプレースタート

スプレーレバーの使い方

・スプレー開始 ―――― スプレーレバーがロックするまで押し上げる。

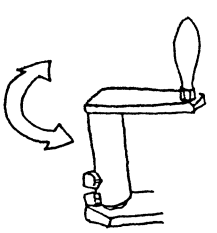
・スプレー停止 ―――― ロックノブをたたく。

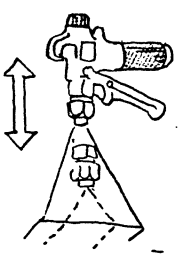




ライン幅の調整方法

大きく幅調整する場合はホルダーシャフトで行い、多少の調整はホルダーハンドルを回して調整して下さい。





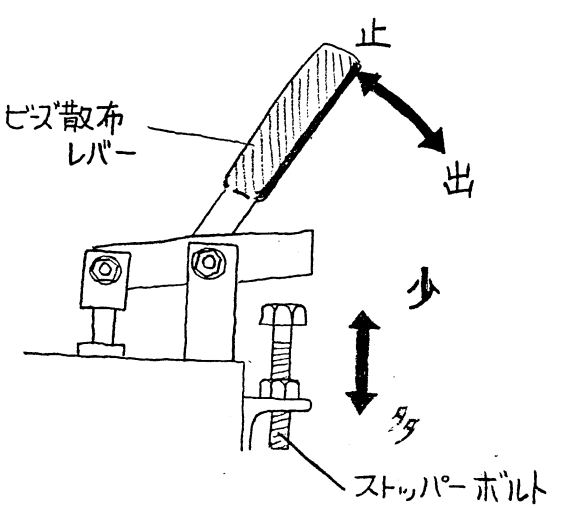
ビーズ散布レバーの使い方

・ビーズ散布開始 ―――― レバーを前に押す。

・ビーズ散布停止 ―――― レバーを後ろに引く。

ビーズ散布量の調節

・ビーズ散布量の調節はビーズ散布レバーのストッパーボルト高さの調整で行って下さい。



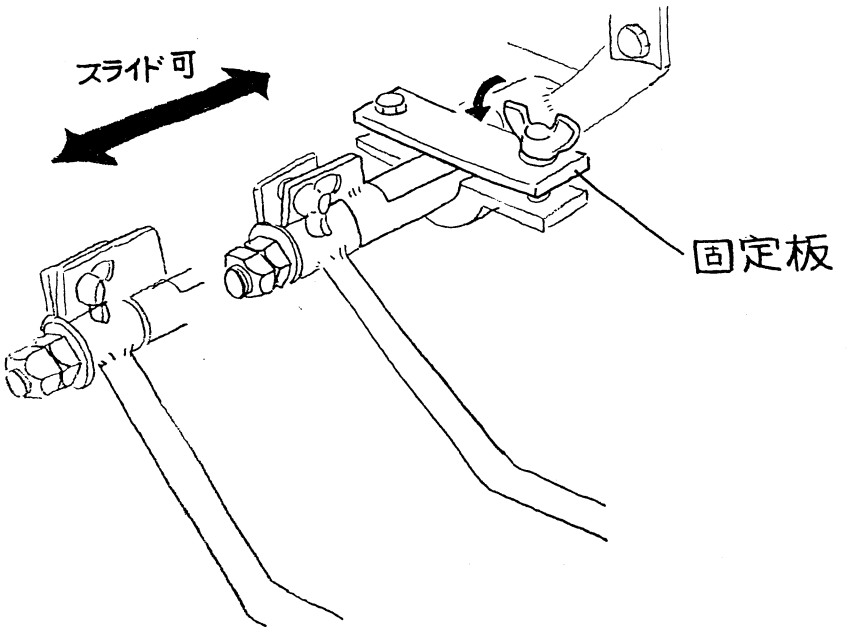
巻上ガイドの使い方

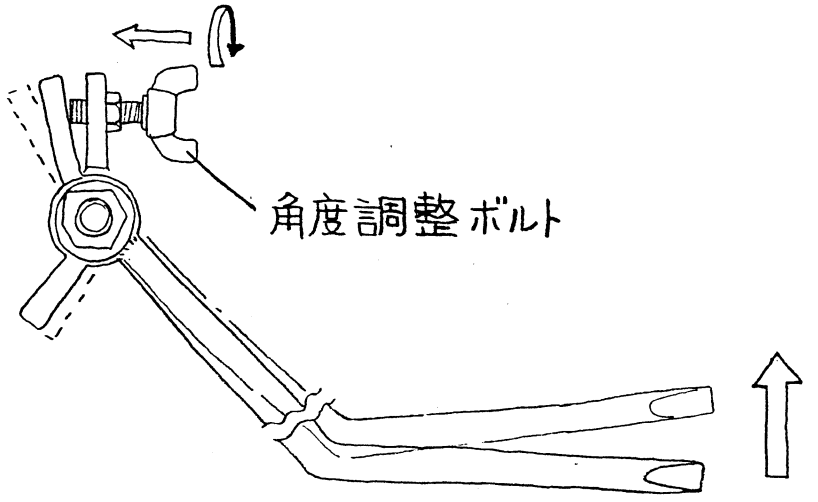
・ガイドを上げる。 ―――――――― レバーを前に押す。

・ガイドを下げる。 ―――――――― レバーを後ろに引く。

ガイド棒の位置の調整

ガイド位置はスライド部の固定板のボルトをゆるめ希望の位置に移動して固定して下さい。角度は回転ストッパー部のボルトで調整して下さい。

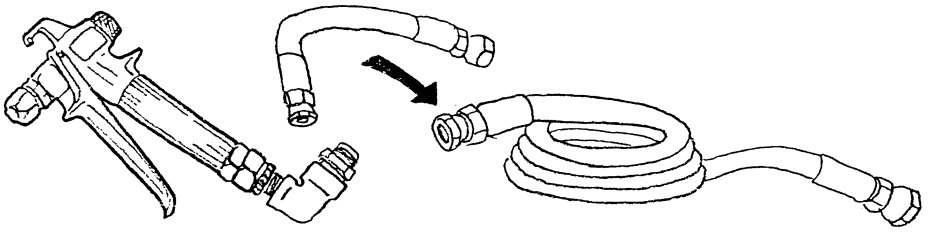




４－４－２．ハンドガンとして利用する場合

アトムのハンドのマーカーは一般的塗装用エアレススプレーガンを利用していますので、ハンドガンとしても利用できます。

手順①　エンジンを停止して、ペイント圧力を０ MPa　にして下さい。
手順②　スプレーガンをスプレーガンホルダーから外して下さい。
手順③　ホースを長いものと交換して下さい。



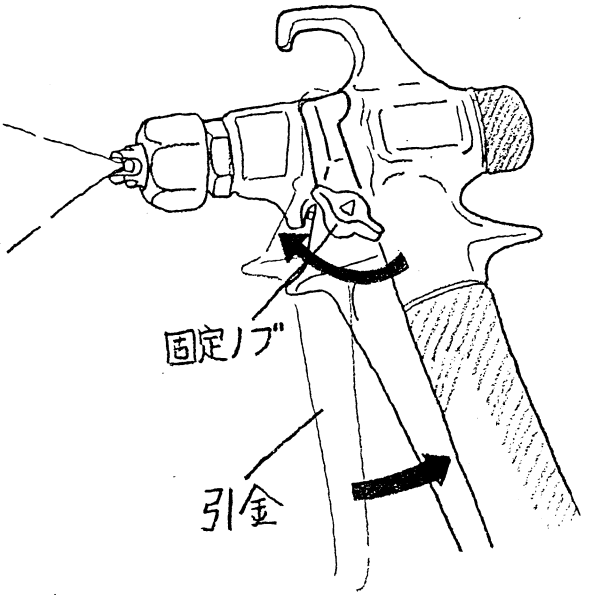
注　意　①圧力、塗料に適した形式のホースを使用して下さい。
②もれのないように十分しめ込んで下さい。

手順④　エンジンを始動します。
手順⑤　４－４－１．ラインスプレーの手順①～④同様に圧力調整して下さい。
手順⑥　ペイントガンの引金をひいてスプレー開始します。

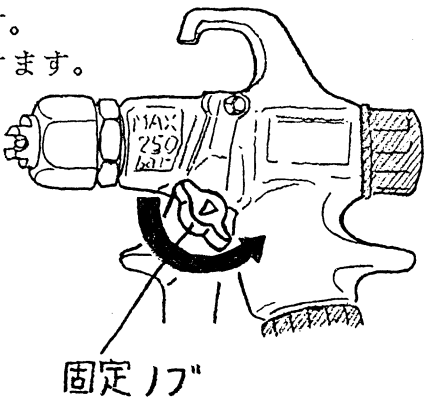
ペイントガンの引金固定ノブの使い方

ペイントガンはスプレー状態のまま引金を固定することと、安全のため引金が引けないように固定することができます。

引金を引いた状態のまま固定する場合
引金を引いたまま、固定ノブを時計方向に回しながら引金から手を離すと引金をひいた状態で固定され、もう一度引金を握ると固定が解除されます。



安全のために引金を作動しないように固定する場合
引金固定ノブを逆時計回りにすると引金が固定されます。
もう一度固定ノブを時計回りに回転させれば引金は引けます。



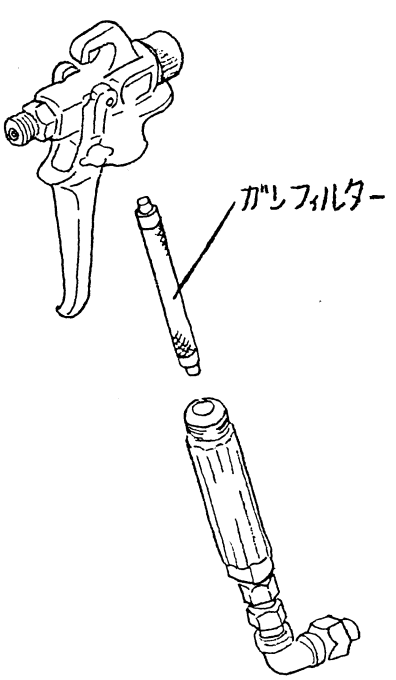
4－4－3．ポンプの停止
ポンプの寿命を長くするため、以下の操作手順でポンプを停止して下さい。

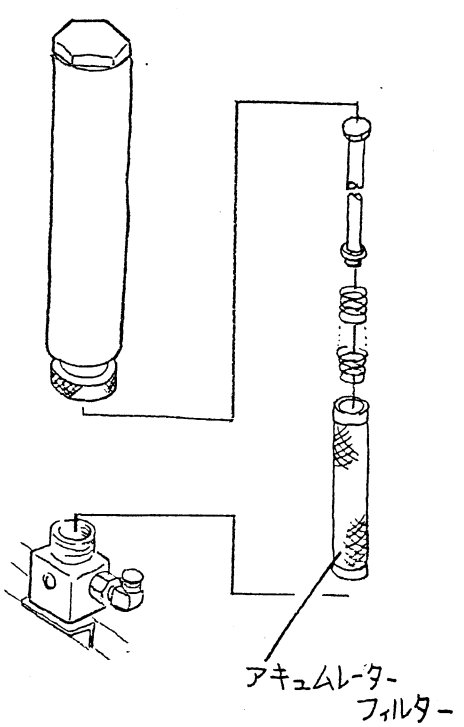
操作① 圧力設定バルブを「低」の方向に止まるまで回す。
操作② エアー抜きバルブを「開」の方向にゆっくり止まるまで回す。
操作③ エンジンスロットルレバーを低回転の位置にする。
操作④ エンジンストップボタンを押してエンジンを停止させる。

4－5．スプレー作業が終了したら
次回の作業のため以下のことを実施して下さい。

4－5－1．ペイント配管の洗浄（4－3．の操作手順を参照して下さい。）

4－5－2．サクションフィルター、ペイントガンフィルター、ノズルチップの洗浄





5．保守・点検

5－1．エンジンオイルの交換

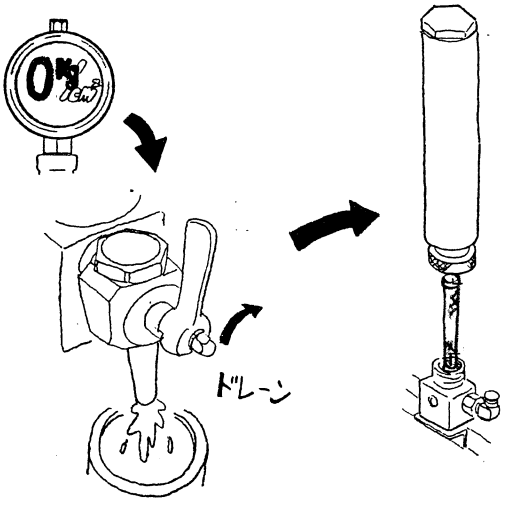
エンジンオイルは初回２５時間、次回からは５０時間ぐらいの運転時間で交換して下さい。
（その他のエンジンの保守、点検については付属のエンジン取り扱い説明書を参照して下さい。）

5－2．油圧オイルの交換

油圧オイルの交換は初回５０時間、次回からは２００時間ぐらいの運転時間で交換して下さい。オイルはドレーンプラグを外すと抜けます。オイル量は約１１００ccです。

5－3．フィルターの洗浄

ペイントガンとペイントアキュムレーターの中のフィルターをシンナーで洗浄して下さい。



注　意

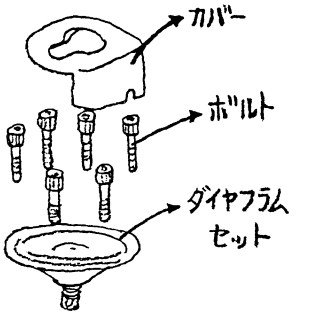
①ケース内のフィルターを洗浄する場合は、ペイント圧力計が０Mpa　であることを確認してから作業を開始して下さい。

②アキュムレーターのフィルター洗浄の際には、ドレーンバルブを開けて残ったペイント又はシンナーをを十分抜いて下さい。

5－4．ダイヤフラムの交換

ダイヤフラムは１年間又は５００時間ぐらいの運転時間で定期的に交換して下さい。

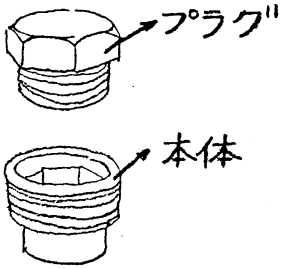
手順①　上部カバーを外します。
手順②　６本の六角穴付ボルトを対辺８の六角レンチで外します。
手順③　ダイヤフラムセットごと交換し組み立てます。
６本穴付ボルト締め付けは対角線の順に均一に強く締め付けて下さい。



5－5．吐出弁の交換

塗料によって吐出弁が摩耗することがあります。

手順①　吐出弁プラグを対辺２７のスパナで外します。
手順②　吐出弁本体を対辺１２の六角レンチで外します。



5－6．吸入弁の交換

吸入弁も塗料によって摩耗し吸入性能が低下します。
本体セットで交換して下さい。吸入パッキンがきちんと装着されているか確認して下さい。

6．トラブル対策

6－1．エンジン関係

現　　象	原　　因	対　　策
①エンジンが始動しない又は停止してしまった。	①ペイントホース内に残圧がある。	①エア抜きバルブを「開」にして残圧を逃がす。
	②燃料切れ	②燃料を補給する。
	③燃料温度の上がり過ぎ	③直射日光を避け日陰に機械をおく。
	④エアークリーナーの汚れ	④掃除
	⑤点火プラグの火花が飛ばない	⑤交換又は電極間隔を0.6～0.7㎜に調整
	⑥燃料タンクに水が溜っている。	⑥新しい燃料に交換する。
	⑦燃料コックが閉まっている。	⑦燃料コックを開ける。
	⑧エンジンオイル不足等によるエンジンの焼付	⑧エンジン交換
②エンジンが止まりそう	①圧力のかかりすぎ	①適性圧力に調整
	②エンジンスロットルの半開きによる出力不足	②スロットルを全開にする
	③チョークレバーの引きっぱなし	③チョークレバーをもどす又は適性位置にする。

６－２．ポンプ関係（ペイントガンも含む）

現　　象	原　　因	対　　策
①ペイントを吸い込まない 戻りホースからペイントが吐出されない	①サクションフィルターのつまり	①洗浄
	②サクションホースのつまり	②洗浄又は交換
	③エア抜きバルブが「閉」の状態でエア抜きされない	③エア抜きバルブを「開」にする。
	④ペイント等による吸入弁、吐出弁の固着	④「☆☆☆ポンプ吸入不良時の点検方法」によって吸入弁、吐出弁をシンナーを洗浄する。
	⑤油圧系統にエアが溜っている。	⑤圧力設定バルブを「低」にして１～２分後「高」側らにする。
	⑥圧力設定バルブが「低」側すぎる。	⑥圧力設定バルブを少し「高」側にする。
	⑦油圧オイル不足	⑦オイルキャップを外し、オイルを規定量まで補充する。
	⑧サクションホース取付不良によるエアー吸い込み	⑧十分に締め付ける。
	⑨サクションホースがペイントの中に漬かっていない（フィルターハウジング以上）	⑨ペイントの中に入れる。
	⑩塗料粘度が高すぎる。	⑩適正に粘度を希釈する。
②ペイントガンからペイントがでない。	①サクションフィルター、ガンフィルター。アキュムレーター、ペイント配の管つまり	①洗浄又はつまり除去
	②ノズルチップのペイントつまり	②洗浄
	③各フィルターの破れによるゴミ等のつまり	③フィルターの点検、交換、配管の洗浄

現　　象	原　　因	対　　策
③ペイント圧力が上がらない。	①ペイント配管内にペイントがまだ満たされていない。	①１～２分ぐらい、そのままの状態を維持。
	②ペイントの吸入不良	②「現象①」の対策と同様
	③ペイント設定圧力が低い	③圧力設定バルブをゆっくり「高」に回す。
	④吸入弁、吐出弁のシート部の破損又は摩耗	④部品交換（保守・点検参照）
	⑤ダイヤフラムの亀裂	⑤部品交換（保守・点検参照）（長時間ペイントがオイル部に入った場合分解洗浄が必要）
	⑥ピストンシリンダー摩耗	⑥部品交換（パーツ表参照）
	⑦圧力弁にゴミ混入	⑦圧力設定バルブを外し分解洗浄
	⑧オイルフィルターのつまり	⑧分解洗浄
	⑨ペイント配管もれ	⑨増締め
④ペイント圧力が不安定でスプレーパターンが乱れる。	①各フィルターのつまり	①フィルター洗浄
	②吸入口からエアーを吸い込んでいる。	②十分締め付ける。
	③油圧オイルの不足	③オイルキャップを外し、オイルを規定量まで補充する。
⑤ペイントポンプ本体が異常に熱くなる。	①吐出弁、吸入弁シール部の不良、超硬ボール摩耗	①部品交換（保守点検、パーツ表参照）
	②吐出弁パッキン、ペイントベースの浸食	②部品交換（パーツ表参照）

Ⅶ．部品交換時間目安表

〔ポンプ、ガン主要摩耗部品の定期点検及び交換時間〕

運転時間

部　品　名	部品コード	１００	２００	３００	４００	500	600
ダイヤフラム	４６６０４５		○		◎	◎	
〃　クション	４６６０４３		◎				
ペイントベース	４６６０２３						○
吸入弁SET	４６６００２			○			◎
超硬ボール	４０２００９	○	◎				
圧縮コイルバネ	４６６０１４		◎				
ボールガイド	４６６０１５		◎				
ボール弁プラグ	４６６０１２		○		◎		
吐出弁ホルダー	４６６０１７		○		◎		
ノズルチップ		パターン、吐出量が変化したら交換。					
SG24バルブシート	４６２４１０	時間に関係なくガンを閉じたとき、モレや					
〃　弁ボール	４６２４１２	塗料ギリが悪くなったら交換。					
〃　ボール弁	〃	モレ等があったら交換。					
エア抜き弁SET	４６６０３０	吹付時 リターン側がモレたら交換。					

○　この時点でキズ．偏摩擦等の異常があれば交換してください。

◎　新品と交換してください。

上記の表は

ノズルチップ　　口径　０．０１８

パターンカ角度　５０°

ペイント　　アトム「ハードライン」　１２００

を使用し、テストした結果から得たものです。

よって、このポンプの部品交換時間を目安としてあらかじめオーバーホールをして現場でのトラブルを防止してください。

現　　象	原　　因	対　　策
⑥油圧オイルがペイントで濁る。	①ダイヤフラムの亀裂	①部品交換（保守・点検参照）オイルも交換（ペイント浸入が多い場合分解洗浄必要）
スプレーした塗面に油が浮く。	②ポンプヘッドの六角穴付ボルトの締め付け不良	②十分に締め付ける。（保守点検ダイヤフラム交換部参照
⑦スプレーが停止できない	①ガンホルダーワイヤーストローク調整不良	①ホルダーワイヤートップボルト又はワイヤーボルトにて調整（調整不能の場合ワイヤー交換
	②ペイトンガンニードルの摩耗又は傷	②部品交換（パーツ表参照）
	③ペイントガンスプリング不良	③調整又は交換（パーツ表参照）

注）その他の不具合、わからない点がありましたら、当社にご連絡下さい。

又、ペイントポンプ、ペイントガンについては精和産業各支店、営業所でも相談可能です。その際、ポンプ型式スーパー６０Ｇ、ガン型式ＳＧ２４と伝えて下さい。

精和産業株式会社

東　京	〒136	東京都江東区大島5-12-7	☎ 03(638)6911
大　阪	〒547	大阪市平野町加美北8-1-18	☎ 06(794)3511
札　幌	〒065	札幌市東区北41条東1	☎ 011(741)0581
青　森	〒981-11	宮城県仙台市西中田6-15-13	☎ 022(241)2145
群　馬	〒371	群馬県前橋市総社町2-10-12	☎ 0272(52)6791
千　葉	〒276	千葉県八千代市勝田台1-4-20	☎ 0474(82)0681
埼　玉	〒338	埼玉県与野市上落合7-11-2	☎ 048(833)2052
神奈川	〒242	神奈川県大和市上草柳8-28-18	☎ 0462(63)3029
浜　松	〒433	静岡県浜松市高丘町107-3	☎ 0534(38)0853
名古屋	〒453	愛知県名古屋市中村区向島4-16	☎ 052(412)1717
北　陸	〒923	石川県小松市細工町23	☎ 0761(24)3251
神　戸	〒652	兵庫県神戸市兵庫区小河通2-2-11	☎ 078(682)1271
四　国	〒761-03	香川県高松市木太町八区3986-6	☎ 0878(67)5934
岡　山	〒700	岡山県岡山市西古松545	☎ 0862(44)3613
広　島	〒732	広島県広島区東区山根町57-6	☎ 082(264)3361
福　岡	〒816	福岡県福岡市博多区三築2-10-24	☎ 092(572)7311