



# ハイニブラ 取扱説明書



SN-600M型  
(SN-600MP)



このたびは、「サンワ・ハイニブラ SN-600M 型」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下さい。  
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。

株式会社 **サンワ**



Ver.0-1

# 目 次

	ページ
電動工具の安全上のご注意	1
ハイニブラ SN-600M 型の使用上のご注意	4
騒音に関する法条例について	4
二重絶縁について	5
仕 様	5
振 動 値	5
標準附属品	6
延長コードの適用範囲	6
操 作	6
刃物の選定	7
動刃案内の調整	7
刃物の交換	8
刃物の研磨	9
定規・母型によるナライ切断	10
オプション品	11
モータの保守	12
保守・点検	13
ご修理のときは	13
ヘッド部の分解図・部品表	14
モータ部の分解図・部品表	16
営業所一覧	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**」「**△ 注意**」区分していますが、それぞれ次の意味を示します。また、「**注**」の意味も示します。

**△ 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るので、必ず守って下さい。

**注** : 製品の据付け、操作、メンテナンスに関する重要なご注意。

## 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」を必ず守って下さい。
- ・ご使用前に、この「安全上のご注意」すべてを良くお読みの上、指示に従って正しく使用して下さい。
- ・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下さい。

### ⚠ 警告

- ① 作業場は、いつもきれいに保って下さい。
  - ・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下さい。
  - ・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下さい。
  - ・作業場は十分に明るくして下さい。
  - ・可燃性の液体やガスのある所で使用しないで下さい。
- ③ 子供を近づけないで下さい。
  - ・作業者以外、電動工具やコードに触れさせないで下さい。
  - ・作業者以外、作業場へ近づけないで下さい。
- ④ 使用しない場合は、きちんと保管して下さい。
  - ・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下さい。
- ⑤ 無理して使用しないで下さい。
  - ・安全に能率良く作業するために、電動工具の能力に合った速さで作業して下さい。
- ⑥ 作業に合った電動工具を使用して下さい。
  - ・小型の電動工具やアタッチメントは、大型の電動工具で行う作業には使用しないで下さい。
  - ・指定された用途以外では使用しないで下さい。
- ⑦ きちんとした服装で作業して下さい。
  - ・だぶだぶの衣服やネックレスなどの装飾品は、切刃部に巻き込まれる恐れがあるので、着用しないで下さい。
  - ・屋外での作業の場合には、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下さい。
- ⑧ 保護メガネを使用して下さい。
  - ・作業時は、保護メガネを使用して下さい。また、粉塵の多い作業では、防塵マスクを併用して下さい。

## ⚠ 警告

- ⑨ **コードを乱暴に扱わないで下さい。**
- ・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下さい。
  - ・コードを熱、油、角のとがった所に近づけないで下さい。
- ⑩ **加工する物をしっかりと固定して下さい。**
- ・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下さい。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。
- ⑪ **無理な姿勢で作業をしないで下さい。**
- ・常に足元をしっかりとさせ、バランスを保つようにして下さい。
- ⑫ **電動工具は、注意深く手入れをして下さい。**
- ・安全に能率良く作業をしていただくために、刃物類は常に手入れをし、良く切れる状態を保って下さい。
  - ・注油や付属品の交換は、取扱説明書に従って下さい。
  - ・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(株)サンワ各営業所に修理を依頼して下さい。
  - ・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下さい。
  - ・握り部は、常に乾かして常に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下さい。
- ⑬ **次の場合は、電動工具のスイッチを切り、さし込みプラグを電源から抜いて下さい。**
- ・使用しない、または修理をする場合。
  - ・刃物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。
- ⑭ **調整ゲージやスパナなどは、必ず取り外して下さい。**
- ・電源を入れる前に、調整に用いたゲージやスパナなどの工具類が取り外してあることを確認して下さい。
- ⑮ **不意な始動は避けて下さい。**
- ・電源につないだ状態で、スイッチに指をかけて運ばないで下さい。
  - ・さし込みプラグを電源に差込む前に、スイッチが切れていることを確かめて下さい。
- ⑯ **屋外使用に合った継ぎ(延長)コードを使用して下さい。**
- ・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継ぎ(延長)コードを使用して下さい。
- ⑰ **油断しないで十分注意して作業を行って下さい。**
- ・電動工具を使用する場合は、取扱い方法、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下さい。

## ⚠ 警告

### ⑱ 損傷した部品がないか点検して下さい。

- ・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下さい。
- ・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下さい。
- ・損傷した刃物、その他の部品交換や修理は、取扱説明書の指示に従って下さい。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(株)サンワ各営業所に修理を依頼して下さい。スイッチが故障している場合は、お買い求めの販売店、または(株)サンワ各営業所に修理を依頼して下さい。
- ・スイッチで始動および停止のできない電動工具は、使用しないで下さい。

### ⑲ 指定の付属品やアタッチメントを使用して下さい。

- ・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物を使用すると、事故やけがの原因になる恐れがあるので、使用しないで下さい。

### ⑳ 電動工具の修理は、専門店で依頼して下さい。

- ・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下さい。
- ・修理は必ずお買い求めの販売店、または(株)サンワ各営業所にお申しつけ下さい。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。

## ハイニブラ SN-600M 型の使用上のご注意

先に電動工具として共通の注意事項を述べましたが、SN600M 型として、さらに次に述べる注意事項を守って下さい。

### ⚠ 警告

- ① 使用電源は、銘板に表示してある電圧で使用して下さい。  
表示を超える電圧で使用すると、モータの回転が異常に高速となって機体が損傷したりコイルが焼損する恐れがあり、また低い電圧で使用しても装置やモータに過大な負荷がかかり破損の恐れがあり、事故の原因になります。
- ② 刃物の取扱いには十分注意をして下さい。  
刃先は鋭く研磨されていますので、ちょっとした不注意でもけがの原因になります。
- ③ 刃物は SN-600M 型 専用の物をご使用下さい。  
ほかの機種 of 刃物をご使用しますと、刃や機械を損傷したり、けがの原因になります。
- ④ 運転中、切刃部には手や顔を近づけないでください。  
刃物の動きは小さいですが、触れるとけがの原因になります。
- ⑤ 運転中、切り屑には手や顔を近づけないでください。  
切り屑や切断したワークの端面は鋭く大変危険です、触れるとけがの原因になります。必ず防護手袋を着用して下さい。

### ⚠ 注意

- ① 運転中は、持ち運びしないでください。  
運転中、持ち運びするとけがの原因になります。
- ② 作業台の端などに置かないでください。  
落としやすく、けがの原因になります。
- ③ 高所作業のときは、下に人がいないことを良く確かめて下さい。  
材料や機体を落としたときなど、事故の原因になります。

## 騒音に関する法条例について

ご使用に際し、各都道府県等の条例で定める工場または事業所で使用する場合には、各条例で定める騒音規制値以下でご使用になることが必要です。

## 二重絶縁について

「サンワ」ハイニブラ・SN-600M 型は安心してご使用頂く為に、モータ部は二重絶縁構造を採用しています。

二重絶縁構造とは、電流の流れる導体などの部分と人の触れる外枠(モータのケーシング等)との間が、それぞれ別な二つの絶縁物で二重に絶縁されていることを言います。

このように二重に絶縁されているモータを使用している電動工具を二重絶縁工具と呼び「回」マークが表示されています。

**注** いつまでも安全にご使用いただくためには、指定以外の部品をご使用したり、間違った組立をしますと、二重絶縁構造でなくなり、安全でなくなる場合があります。モータの分解、組立や部品の交換はお買い求めの販売店、(株)サンワ各営業所へご用命下さい。

## 仕 様

				SN-600M	SN-600MP
最大切断板厚	軟鋼 (SPCC) (400N/mm <sup>2</sup> )	mm		6.0	4.5
	ステンレス鋼 (SUS304) (600N/mm <sup>2</sup> )	mm		4.0	3.0
	アルミニウム (A5052) (250N/mm <sup>2</sup> )	mm		8.0	4.5
切断速度		m/分		1.5	1.6
切 幅		mm		8	8
最小切断半径		mmR		125	150
中 抜 下 穴		mm φ		50	50
電 圧 (50/60Hz)		V		100	100
定格消費電力		W		1090	1090
電 流		A		11.5 (16)	11.5
定 格		分		30	30
重 量 (コードを除く)		kg		6.8	6.8

注1 電流値は使用状況により( )内の値まで上昇する場合があります。

注2 電氣的な容量算出やヒューズ選定時には、上表の値「電力 W・電流 A」を 1.2~1.5 倍にして設定して下さい。

## 振 動 値

三軸合成値	12.1 m/s <sup>2</sup>
-------	-----------------------

JISB7762-10 に準ずる

## 標準附属品

六角棒スパナ 6mm・・・1 個

板ゲージ・・・1 個

六角棒スパナ 5mm・・・1 個

グリップ・・・1 個

## 延長コードの適用範囲 (公称断面積 mm<sup>2</sup>)

		定格電流				
		0～2.0A	2.1～3.4A	3.5～5.0A	5.1～7.0A	7.1～12.0A
延長コードの長さ	7.5m	0.75	0.75	0.75	0.75	1.25
	15.0m	0.75	0.75	0.75	1.25	2.00
	22.5m	0.75	0.75	1.25	2.00	2.00
	30.0m	0.75	1.25	2.00	3.50	3.50
	40.0m	1.25	2.00	2.00	—	—

## 操 作

- ① 動刃部に機械油をさして下さい。
- ② スイッチは引き金式です。  
握って押し込むとON (入り) になります。そのまま放すとOFF (切り) になります。  
スイッチのサイドにあるボタンを押しながらスイッチをON (入り) にするとロックされます。  
ONの位置からスイッチをもう一度押し込むとOFF (切り) になります。
- ③ プラグを電源に差し込みモータのスイッチを入れます。  
モータが順調に回転したら切断を開始します。
- ④ 切断中は本体が加工する板に垂直になるようにします。倒れすぎるとスムーズな切断ができません。
- ⑤ 切り刃部には10m くらい切断するごとにカuttingオイルをさして下さい。
- ⑥ ご使用後は特に刃部周辺をよく掃除し、機械油をさし軽く回転させてから保管して下さい。

### ⚠ 警 告

装置は、必ず定格表示のある電源で使用して下さい。直流電源やエンジン発電機では使用しないでください。また、昇圧機などのトランス類も使用しないでください。異常に発熱し、火災の恐れがあります。

## ⚠ 注意

さし込みプラグを電源にさし込む前に、さし込みプラグやコードに損傷がないことを確認して下さい。損傷している場合は、お買い求めの販売店、又は(株)サンワ各営業所に修理を依頼して下さい。  
感電やショートして発火する恐れがあります。

- 注**
- ・さし込みプラグをさし込んだとき、コンセントがガタガタだったり、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下さい。そのままご使用になると、火災の恐れがあります。
  - ・さし込みプラグを電源にさし込む前に装置のスイッチが切れていることを確認して下さい。

## 受刃の選定

切断する板厚や材質により、受刃を選定してください。

受刃の選定表

		板 厚	
受 刃	No.	No.1	No.2
軟	鋼	4.5 ~ 6.0	2.0 ~ 3.5
ステンレス	鋼	3.0 ~ 4.0	1.5 ~ 2.5
その他	非鉄金属	4.0 ~ 8.0	2.0 ~ 5.0

※受刃のNo.2はオプション品です

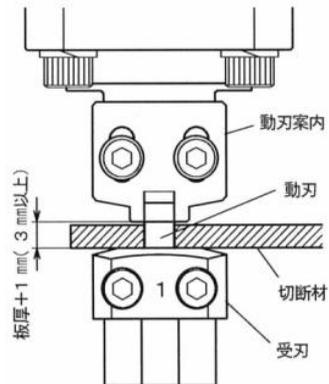
受 刃



## 動刃案内の調整

- ① 動刃案内(26)を固定しているボルト(28)を緩めます。
- ② 切断する板と動刃案内(26)のスキマを約1mmにします。  
※ 工場出荷時は板厚6mm用に設定してあります。
- ③ ボルト(28)をしっかりと締め付けます。

注) 調整の時に動刃案内と受刃のスキマは最低3mm以上に設定してください



## 刃物の交換

### ⚠ 警告

万一の事故を防止するために、必ずさし込みプラグをコンセントから抜いた状態で刃物の取り付け取外しを行って下さい。  
刃物で指などを切らないように十分注意して作業して下さい。

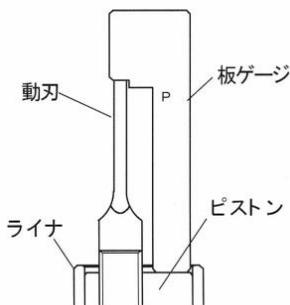
### 動刃の着脱

#### 動刃の取り外し

- ① ホルダー抑え(31)を固定しているボルト(32)を外します。
- ② そのままツールホルダ(22)を引き抜きます。
- ③ 動刃(18)はねじ込み式になっていますので左(反時計方向)に回して取り外します。

#### 動刃の取り付け

- ① 動刃(18)をピストン(14)にねじ込みます。
- ② 動刃(18)の突出量は附属品の板ゲージで合せます。(2段の上方)  
※ ねじのピッチは1mmです。1回転で1mm、半回転で0.5mmです。  
※ 動刃は広い面を正面に向けます。
- ③ ツールホルダ(22)を差し込みます。  
※ 動刃案内(26)を緩めておくと容易に行えます。
- ④ ホルダー抑え(31)の穴位置を合せ、ボルト(32)をしっかりと締め付けます。
- ⑤ 動刃案内(26)を緩めた場合は固定します。(動刃案内の調整参照)



### 注

- ・取り付け後、本体(1)前部の穴から六角棒スパナを差し込み、クランク軸(10)を1回転させて異常がないか必ず確認して下さい。
- ・装置内部が干渉して破損の恐れがあります。

## 受刃の着脱

- ① ボルト(27)を外します。
- ② 受刃(24)を引き抜きます。
- ③ 取り付けは、取り外しの逆の手順で行います。

**注** ・刃物を取り付けるときは、刃物の間に付いているゴミや切り屑などを取除いてから取り付けて下さい。ゴミなどが付いたまま刃物を取り付けますと、刃物を破損する恐れがあります。

## 刃物の研磨

### ⚠ 警告

万一の事故を防止するために、必ずさし込みプラグをコンセントから抜いた状態で刃物の取り付け取り外しを行って下さい。  
刃物で指などを切らないように十分注意して作業して下さい。

## 動刃の研磨

- ・動刃(18)の研磨代は最大7mmまで行えます。全長73mmまでです。それ以上研磨しますと切れ味が悪くなったり、全く切れなくなります。
- ・研磨は磨耗が大きくなる前に、早めに少しずつ0.5mm位研磨するほうが刃の持ちも良く経済的です。
- ・研磨はお手持ちの卓上グラインダなどで側面の平らな部分を利用し、動刃の刃先が直角になるようにし、軽く研磨します。  
(研磨は冷却しながら行ってください)
- ・研磨後は、研磨バリをオイルストーンで軽く落として下さい。

## 受刃の研磨

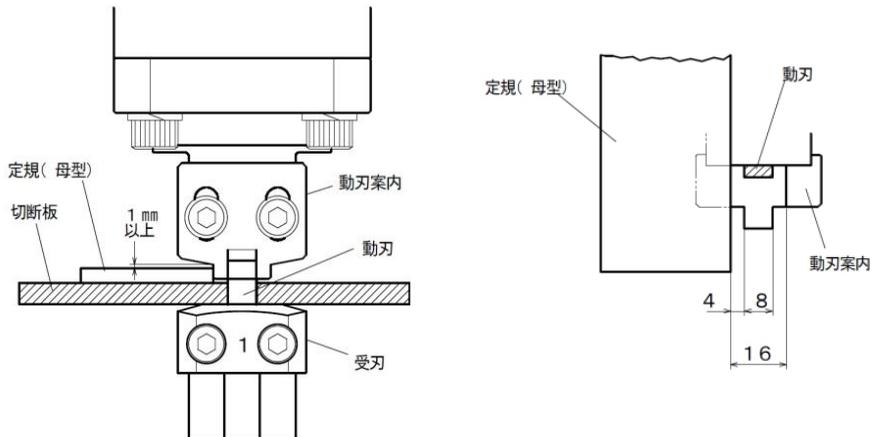
- ・受刃(24)の研磨代は最大1mmまで行えます。全長18mmまでです。それ以上研磨しますと全く切れなくなります。
- ・研磨はお手持ちの卓上グラインダなどで側面の平らな部分を利用し、受刃が直角になるように刃部を軽く研磨します。
- ・研磨代は1回0.2～0.3mm程度を目安としてください。  
(研磨は冷却しながら行ってください)

**注** 磨耗が激しい状態で切断しますと、作業能率も低下し、装置に悪い影響を与えますので、いつも切れ味の良い状態でご使用下さい。

## 定規・母型によるナライ切断

正確な直線、曲線を数枚同じように切断する場合には、定規または母型によるナライ切断をお勧めします。

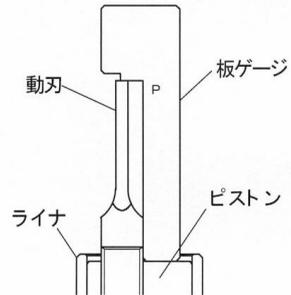
使用する定規・母型の板厚は3~4 mm位が適当です。刃物の切断面(刃物の側面)とナライ切断時の当り面とは4 mmズレていますので、その分見込んで定規の位置決めと母型の製作を行ってください。



## オプション品

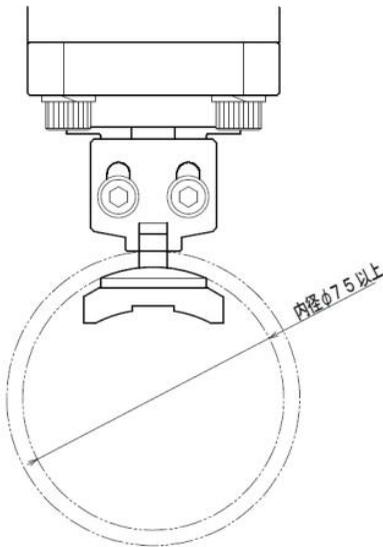
### パイプ縦切り用ツールホルダ

- ① パイプ（鋼管）の縦切りにご使用ください。
- ② パイプ縦切り用ツールホルダ(22-2)は、受刃が一体構造になっています。
- ③ ご使用前に
  - ・ジュート、タールは剥離してください。
  - ・管路端面のバリ、カエリは除去してください。
  - ・ケーブル保護のため鋼管と回線ケーブルの間に薄い鋼板などを挿入してから切断してください。
- ④ 動刃の調整  
動刃の調整は、本書・取扱説明書の「刃物の交換・動刃の着脱」を参照してください。  
ただし、動刃の突出量は、図のように附属品の板ゲージに合わせてください。  
（2段の下方・P印）
- ⑤ 動刃案内の調整  
動刃案内の調整は、本書・取扱説明書の「動刃案内の調整」を参照してください。



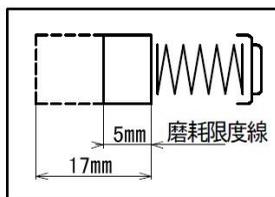
SN-600MP 型の  
最大切断能力は鋼管管厚

Max. 4.5mm



## モータの保守

本機に使用しているモータは、単相交流整流子電動機です。日常、下記のようにカーボンブラシの保守・点検をしてください。



**注** モータの保守・点検をする場合は必ずスイッチを OFF にして、プラグをコンセントから引き抜いてから行ってください。

### カーボンブラシの交換

- ・ カーボンブラシは時々点検をしてください。  
カーボンブラシの長さが 5mm 程度に磨耗しますと、火花が多くなり故障の原因になりますので新品と交換してください。  
カーボンブラシは、(株)サンワ指定の部品をご使用ください。
- ・ カーボンブラシの交換は、お手持ちのマイナスドライバーにてブラシキャップを外します。
- ・ 中からカーボンブラシを取り出し、新品と取り替えます。  
なお、取替えは左右共に行ってください。
- ・ 交換後は、カーボンブラシの当りをなじませるため 10～15 分間空運転を行ってください。

## 保守・点検

### ⚠ 警告

点検・手入れの際は、必ずスイッチを切り、さし込みプラグをコンセントから抜いておいて下さい。

#### 1 刃物の点検……………

刃物の切れ味が悪くなった物をご使用になっておりますとモータや装置に無理をかけることになり、また効率も落ちますから早めに新品と交換して下さい。

#### 2 各部取付けネジの点検……………

各部の取付けネジが緩んでいないかどうか定期的に点検して下さい。もし緩んでいる所がありましたら、締めなおして下さい。  
緩んだままご使用になりますと、けがなど事故の原因になります。

#### 3 表面のよごれ清掃……………

本機の外枠は強靱なアルミ合金及び合成樹脂製ですが、ガソリン、シンナー、石油、灯油類を付着させると表面をいためます。  
清掃の場合は、乾いた布か石鹼水を付けた布などで拭いてください。  
また、本機は本体の継ぎ目から少しグリースが漏れることがありますが異常ではありません。この漏れは使用しているうちになくなります。  
漏れが生じたときは布などでグリースをふき取って下さい。

#### 4 製品や附属品の保管……………

使用しない製品や附属品の保管場所として、下記の様な場所は避け、気温 50℃以下で安全で乾燥した場所に保管して下さい。

- ◎お子様の手が届いたり、簡単に持ち出せる場所
- ◎軒先など雨が降ったり、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
- ◎引火や爆発の恐れがある揮発性物質がある場所

この様な場所  
には保管しない

## ご修理のときは

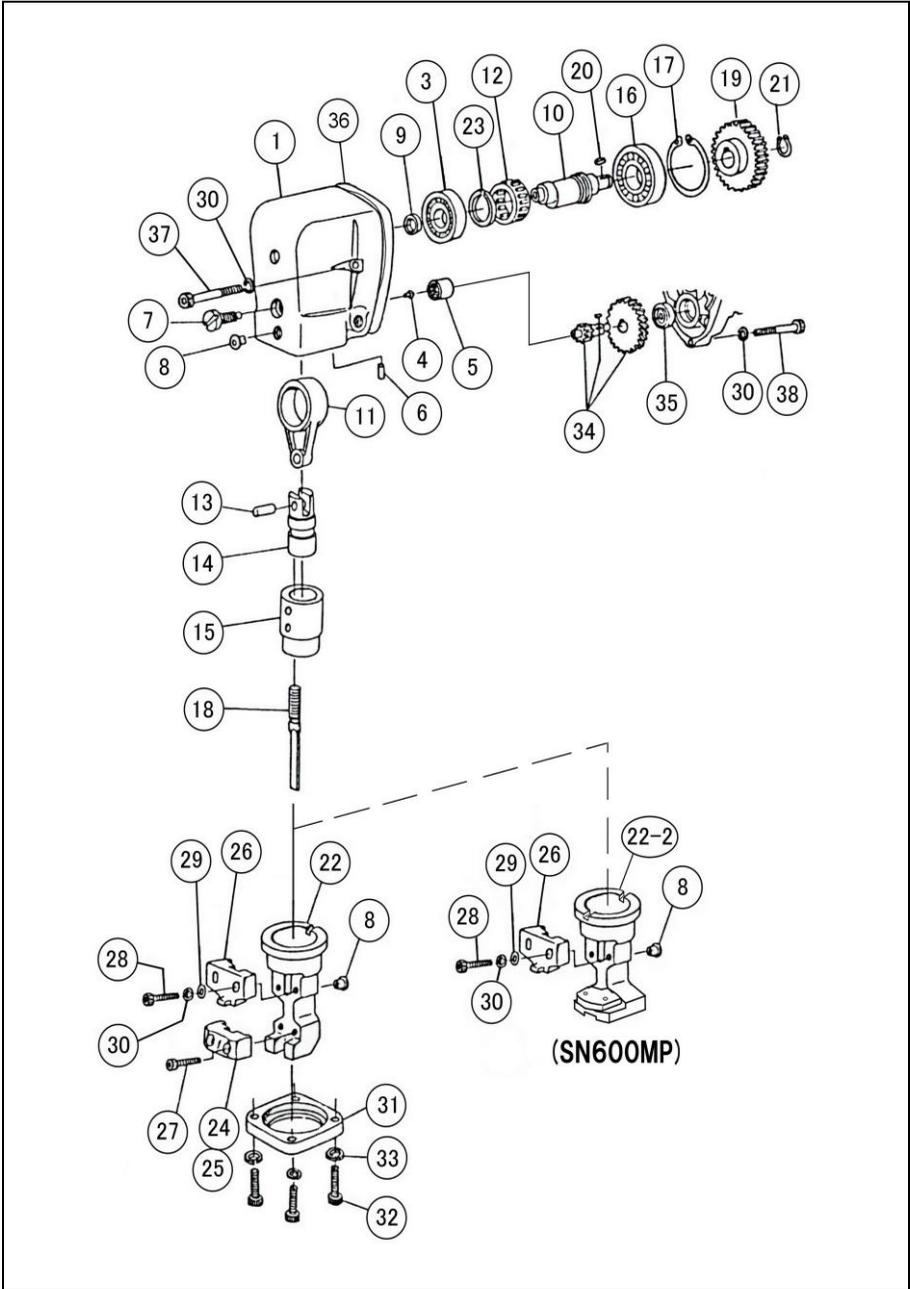
本機は厳密な精度で製造されています。したがって、もしも正常に作動しなくなったような場合には、決してご自分で修理をなさらないで下記の所にご用命下さい。

### サンワ電動工具販売店または、(株)サンワ営業所

ご不明のときは、裏表紙の(株)サンワ各営業所にご相談下さい。

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下さい。

# ハイニブラ SN-600M型 分解図



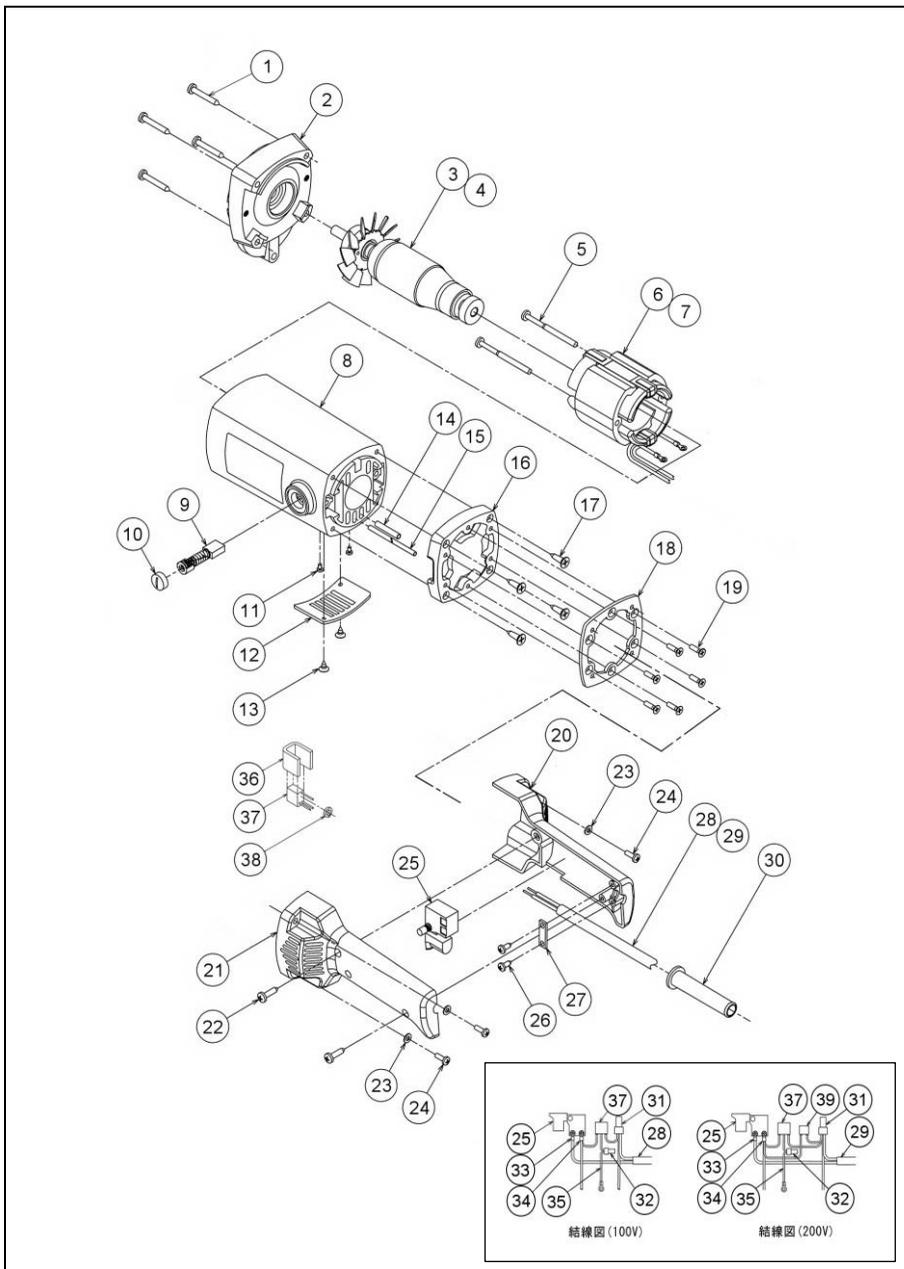
# ハイニブラ SN-600M型 部品表

No.	部品名称	使用数	備考
1	本体	1	No.3,4,5,6,8,9 付き
3	ボールベアリング	1	6303
4	スラストピン	1	
5	ニードルベアリング	1	M101415
6	ノックピン	1	
7	セットスクリュー	1	
8	玉入りカップ	1	
9	オイルシール	1	G12×16×3
10	クランク軸	1	
11	連結桿	1	
12	ニードルベアリング	1	KT253525
13	連結桿ピン	1	
14	ピストン	1	
15	ライナ	1	
16	ボールベアリング	1	6304
17	穴用止め輪	1	C52
18	動刃	1	
19	クランク軸歯車	1	
20	キー	1	6×6×16RR
21	軸用止め輪	1	C18
22	ツールホルダ	1	標準 No.8 付き
22-2	ツールホルダ MP	(1)	パイプ縦切り用 No.8 付き (別売)
23	クランピングリング	1	WR26
24	受刃(1)	1	標準
25	受刃(2)	(1)	薄板用
26	動刃案内	1	
27	六角穴付ボルト	2	M6×20
28	六角穴付ボルト	2	M6×25 No.29,30 付き
29	6mm平座金	2	
30	6mmばね座金	5	
31	ホルダ抑え	1	
32	六角穴付ボルト	4	M8×30 No.33 付き
33	8mmばね座金	4	
34	中間ギヤ(Assy)	1	
35	ボールベアリング	1	629
36	ガasket	1	
37	六角穴付ボルト	2	M6×45 No.30 付き
38	六角穴付ボルト	1	M6×35 No.30 付き
附属	六角棒スパナ	1	6mm
附属	六角棒スパナ	1	5mm
附属	板ゲージ	1	
附属	グリッパ	1	

部品ご注文の場合は機械の型式・名称・機械番号と部品名称をご確認の上、取扱い工具店にご用命下さい。

# モータ分解図

<SN-600M 型 Ver.0>



部品ご注文の場合は機械の型式・名称・機械番号と部品名称をご確認の上、取扱い工具店にご用命下さい。

# モータ部品表

<SN-600M 型 Ver.0>

No.	部 品 名 称	使用数	備 考
1	ナベタップネジ	4	M5x35
2	フランジ	1	
3	アマチュア組 100V	1	ベアリング付き
4	アマチュア組 200V	(1)	ベアリング付き
5	ナベネジ	2	M5x65
6	ステータ 100V	1	
7	ステータ 200V	(1)	
8	ハウジング	1	
9	カーボンブラシ	2	
10	ブラシキャップ	2	
11	ナベネジ	2	M3x5
12	カバー	1	
13	皿タップネジ	2	M4x10
14	チューブ	1	
15	エクシルチューブ	1	
16	Fブラケット	1	
17	小頭皿タッピンネジ	4	M5x25
18	取付板	1	
19	皿ネジ	6	M4x10
20	テールグリップR	1	(ネジ穴)
21	テールグリップL	1	(ザグリ)
22	ナベタップタイトネジ	2	M4x20 Pタイプ
23	平座金	4	M4
24	ナベネジ	4	M4x12
25	スイッチ	1	(電源 ON/OFF スイッチ)
26	ナベタップタイトネジ	2	M4x12 Pタイプ
27	クランパ	1	
28	コード 100V 用	1	2.5m 2P J プラグ付き
29	コード 200V 用	(1)	2.5m 圧着端子付き
30	ゴムチューブ	1	保護管
31	圧着端子	1	5.5-SD
32	圧着端子	1	2-SD
33	圧着端子	1	FN1.25-M3
34	圧着端子	1	FN2-S3
35	リード線	1	
36	スポンジ	1	
37	コンデンサー	1	100V/200V 共用
38	結束バンド	1	SG100
39	コンデンサー	(1)	200V 用

## 株式会社 サ ン ワ

本 社 ・ 工 場  
〒190-1212

東京都西多摩郡瑞穂町殿ヶ谷 559  
電 話 0 4 2 - 5 5 7 - 7 8 0 1  
FAX 0 4 2 - 5 5 7 - 7 7 5 0

大 阪 営 業 所  
〒533-0033

大阪府大阪市東淀川区東中島 4-2-7  
スペース・ライフ新大阪 101  
電 話 0 6 - 6 3 2 5 - 1 0 0 5  
FAX 0 6 - 6 3 2 5 - 1 1 2 8

関 東 営 業 所  
〒273-0046

千葉県船橋市上山町 1-105  
電 話 0 4 7 - 3 3 8 - 6 6 4 1  
FAX 0 4 7 - 3 3 7 - 6 6 0 4