

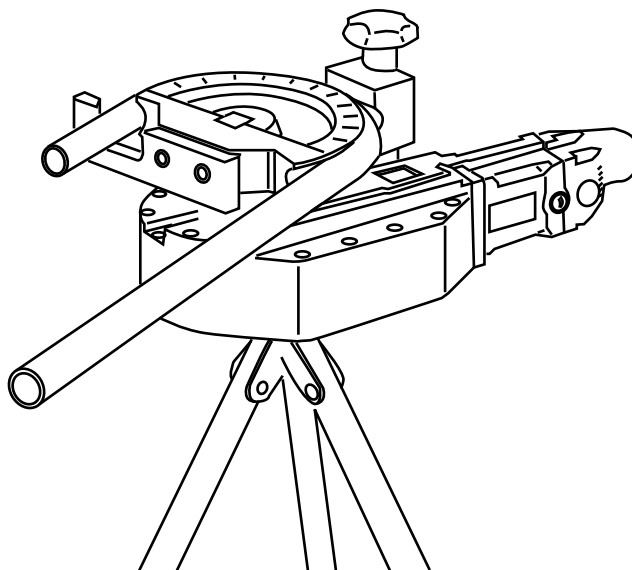
REX

銅管工具

電動パイプベンダ

REB32

取扱説明書



**ご使用前に必ず
お読みください**

—お願い—

- この取扱説明書はお使いになる方に必ずお渡しください。
- なお、この取扱説明書は、お使いになる方が必要なときにいつでも見られるところに大切に保管してください。
- 安全に能率よくお使いいただくため、ご使用前に必ずこの取扱説明書を最後までよくお読みになってください。

購入年月： 年 月

お買上げ店名：

- ・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「安全にご使用いただくために」及び「電動パイプベンダREB32使用上のご注意」を必ず守ってください。
- ・ご使用前に、この「安全にご使用いただくために」すべてをよくお読みのうえ、指示に従って正しく使用してください。
- ・この取扱説明書に記載されていること以外の取り扱いをしないでください。

— 目 次 —

安全にご使用いただくために.....	1
電動パイプベンダREB32ご使用上の注意.....	3
各部の名称・仕様	4
作業の準備	5
作業の手順	7
日常点検・手入れ	9
修理をご依頼の時は	9
修理・サービスをされる前に	10
参考資料	11

警 告 , 注 意 の意味について

この取扱説明書では、注意事項を  警 告 と  注 意 に区分していますが、それぞれの意味を表わします。

 警 告 : 誤った取り扱いをした時に、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しめします。

 注 意 : 誤った取り扱いをした時に、使用者が傷害を負う可能性が想定される内容及び、物的損害のみの発生が想定される内容をしめします。

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ますので必ず守ってください。

安全にご使用いただくために



警告

- ① 使用電源は正しい電圧で使用してください。
 - ・必ず本体の銘板に、もしくは取扱説明書に定格表示してある電圧でご使用ください。表示電圧以外の電圧で使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあります。
- ② 差し込みプラグを電源に差し込む前に、スイッチがOFFになっていることを確認してください。
 - ・スイッチがONの状態では差し込みプラグを電源に差し込むと、急に機械が動きだす恐れがあります。必ずスイッチがOFFになっていることを確認してください。
- ③ 感電に注意してください。
 - ・濡れた手で差し込みプラグに触れないでください。
 - ・雨中や機械内部に水の入りやすい所では使用しないでください。
 - ・アースは必ず接地してください。感電の恐れがあります。
- ④ 作業場での周囲状況も考慮してください。
 - ・雨中、湿った場所、濡れた場所、機械内部に水の入りやすい場所などでは使用しないでください。湿気はモータの絶縁を弱めたり、感電事故のもととなります。
 - ・ガソリン、シンナーなど、可燃性の液体やガスのある場所では使用しないでください。引火、爆発の恐れがあります。
- ⑤ 指定の付属品やアタッチメントを使用してください。
 - ・取扱説明書および当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は、使用しないでください。事故やケガの原因になります。
- ⑥ 次の場合は、本体のスイッチを切り、差し込みプラグを電源から抜いてください。
 - ・使用しない、または、部品の交換、修理、掃除、点検をする場合。
 - ・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（停電の際も含みます）。プラグが差し込まれたままだと、不意に本体が作動して、ケガの原因になります。
- ⑦ 異常を感じたらすぐに運転を中止してください。
 - ・運転中、機械の調子が悪かったり、異臭や振動、異常音などに気がついた場合は直ちに機械の運転を中止してください。
 - ・取扱説明書の「トラブルシューティング」の項目に症状を照らし合わせ、該当する指示に従ってください。そのまま使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあり、事故やケガの原因となります。
 - ・本体が発熱したり、発煙した場合は、むやみに分解せず、点検・修理に出してください。
- ⑧ 作業場は、いつもきれいに保ってください。
 - ・作業台、作業場所は常に整理整頓を心がけ、十分明るくしておいてください。ちらかった場所や作業台は事故の原因になります。
- ⑨ 作業関係者以外は近づけないでください。
 - ・作業者以外、本体や電源コードに触れさせたり機械の操作を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。特に、子供には十分注意してください。ケガの原因になります。
- ⑩ 無理して使用しないでください。
 - ・指定用途以外には使わないでください。安全に能率良く作業するために、本体の能力に合った作業をしてください。無理な作業は製品の損傷をまねくばかりでなく、事故の原因となります。
 - ・モータがロックするような無理な使い方はしないでください。発熱、発火の恐れがあります。
- ⑪ きちんとした服装で作業してください。
 - ・ネクタイ、そで口のあいた服、編手袋、だぶだぶの衣服やネックレスなどの装身具は着用しないでください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
 - ・屋外での作業の場合にはゴム手袋と滑り止めのついた履物の使用をお勧めします。すべりやすい手袋や履物は、ケガの原因になります。
 - ・長い髪は、帽子やヘアカバーなどで覆ってください。回転部に巻き込まれる恐れがあります。
 - ・作業環境により、保安帽、安全靴等を着用してください。



警告

- ⑫ 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らせ、バランスを保つようにしてください。転倒してケガの原因になります。
- ⑬ レンチなどの工具類は、必ず取外してください。
 - ・スイッチを入れる前に、点検・調節に用いた工具類が取外してあることを確認してください。付けたままで作動させると、事故やケガの原因になります。
- ⑭ 油断しないで十分注意して作業を行ってください。
 - ・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。注意を怠ると、事故やケガの原因となります。
 - ・疲れているとき、酒を飲んだとき、病気や薬物の影響、その他の理由により、作業に集中できない場合は、使用しないでください。事故やケガの原因となります。
- ⑮ 電源コードは乱暴に扱わないでください。
 - ・コードを持って製品を運んだり、コードを引っ張ってコンセントから引き抜いたりしないでください。
 - ・コードを高熱のもの、油脂類、刃物類、角のものがった所に近づけないでください。
 - ・コードが踏まれたり、引っ掛けられたり、無理な力を受けて損傷することがないように、配線する場所に注意してください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
- ⑯ 日頃から注意深く手入れをしてください。
 - ・付属品や部品の交換は、取扱説明書に従ってください。
 - ・電源コードや差し込みプラグは、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、または当社の営業所に修理を依頼してください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
 - ・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変換してください。また、屋外で使用する場合には、屋外使用にあった延長コードを使用してください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
 - ・握り部は、常に乾かしてきれいな状態に保ち、油やグリースが付かないようにしてください。すべて、ケガの原因になります。
- ⑰ 損傷した部品がないか点検してください。
 - ・使用する前に、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ください。
 - ・差し込みプラグやコードが破損している機械は使用しないでください。感電や、ショートして発火する恐れがあります。
 - ・スイッチで始動および停止操作のできない機械は、使用しないでください。
 - ・破損した保護カバー、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、お買い求めの販売店、または当社の営業所に修理を依頼してください。
- ⑱ 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所、または鍵のかかる所に保管してください。
- ⑲ 機械の分解・修理は、専門店に依頼してください。
 - ・当社の製品は、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、必ずお買い求めの販売店、または当社営業所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、事故やケガの原因になります。
- ⑳ 定められた用途以外には使用しないでください。
 - ・用途外の使用は事故、故障の原因となります。
 - ・用途外の使用に起因する不具合（事故、故障等）に関し、当社はその責任を負いかねます。

電動パイプベンダREB32使用上のご注意



注 意

- ① 本機はしっかり支えてください。
スイッチを入れると(トリガを引くと)、本体がシューと反対方向へ回ろうとしますので回らないようにしっかりと支えてください。
- ② 曲げ加工に十分なスペースを確保してください。
パイプは曲げ加工によりスイングしますので十分なスペースを確保し、このスイング範囲には材料、工具などの障害物を置かないでください。また人が立ち入らないようにしてください。
- ③ 使用中は、回転部に手や顔などを近づけないでください。
回転部に巻き込まれたり、隙間に挟まれ事故やケガの原因となります。
- ④ 完全に回転が停止するまで次の作業を行わないでください。
完全に停止したのを確認してから次の作業を行ってください。巻き込まれたり、挟まれて事故やケガの原因となります。
- ⑤ 誤って落したり、ぶつけた場合は、機械に破損・亀裂・変形がないことをよく点検してください。
異常が発見された場合は、お買い求めの販売店、または当社営業所に、点検・修理を依頼してください。
- ⑥ 以下の場合は差し込みプラグをコンセントから抜いてください。
 - ・未使用時や修理する場合。
 - ・シューを交換,セットする場合。
 - ・その他危険が予想できる場合。

各部の名称・標準仕様・標準付属品・用途

■各部の名称

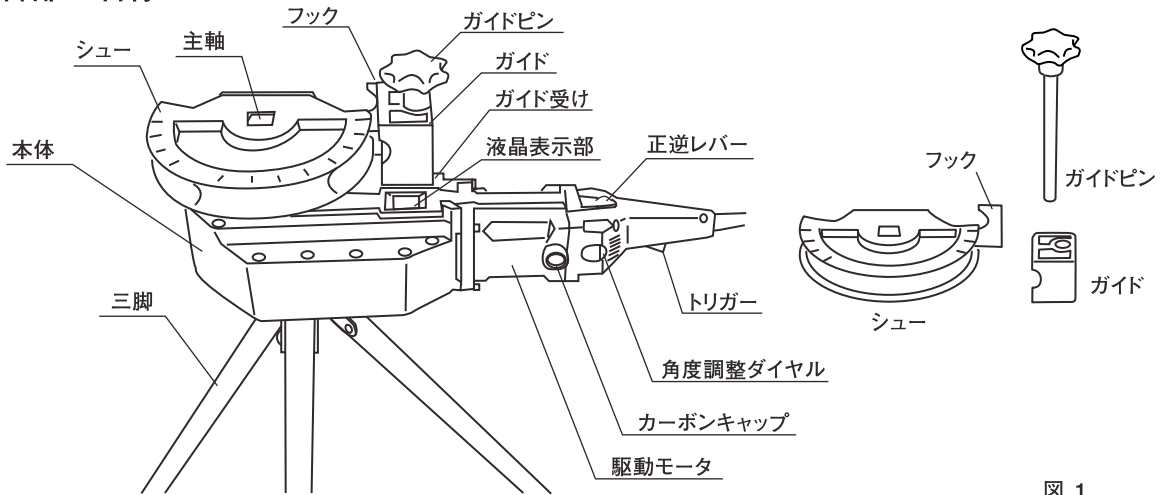


図 1

■標準仕様

大 き さ : 約630×230×190mm
 質 量 : 約 14.4 kg (本体のみ)※
 モ ー タ : AC100V 50・60Hz 1200W シリースモータ
 絶 縁 方 式 : 二重絶縁
 曲 げ 角 度 : 0～180°
 角 度 調 整 : デジタル式 1°刻み
 主軸回転数 : 約2回転/分
 ※シュー、ガイドピン、ガイド及び三脚の重量は含みません。

■標準付属品

品名	数量	品名	数量
シュー	7/8"	ガイド	7/8"
	1"		1"
	1 1/8"		1 1/8"
キャリングケース	1	取扱説明書	1
ガイドピン	1	三脚	1

※1 1/4" のシューとガイドはオプション品です。(品番 424136)

表 1

■用 途 パイプの曲げ加工 (対象パイプに限る)

対象パイプ

空調冷媒用銅管 (半硬質、軟質) JIS H 3300	薄肉ステンレス管 JIS G 3448	電線管 JIS C 8305
7/8" (φ22.22)	20SU (Φ22.22)	E25 (φ25.4 t=1.2)
1" (φ25.4)		C25 (φ25.4 t=1.6)
1 1/8" (φ28.58)		E31 (φ31.8 t=1.4)
1 1/4" (φ31.75)		C31 (φ31.8 t=1.6)

表 2

曲げ半径

サイズ	7/8" (φ22.22)	1" (φ25.4)	1 1/8" (φ28.58)	1 1/4" (φ31.75)
曲げ半径 (mm)	R92	R103	R118	R130
	約4D強 (D=パイプ外径)			

※注記: 曲げ半径Rは、パイプの中心線での値です。

表 3

作業の準備

1. 三脚の設置 (図2・3)

⚠ 注意

開脚時に指の挟み込みに注意してください。(図2)

必ず平らで足場の良い場所へ設置してください。(図3)

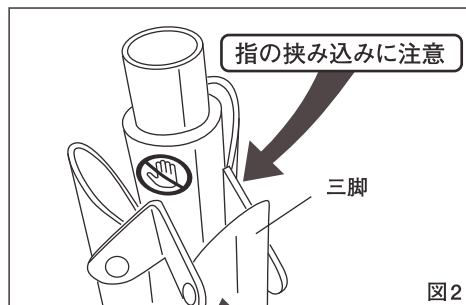


図2

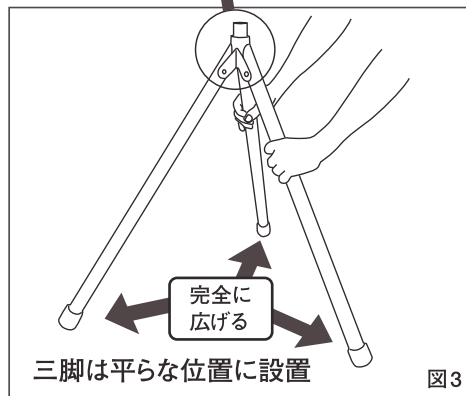


図3

脚を完全に広げて三脚を安定させてください。(図3)

2. 本体のセット (図4・5・6)

本体を三脚へ装着します。本体底面の穴を三脚の先端部に差し込んでください(図4)

⚠ 注意

本体を回転させ安定して装着されていることを確認してください。(図5)

図6の矢印方向に力を加えると転倒の恐れがありますので、脚の上部辺りにモータ部を設置してください。

三脚は持ち上げると閉脚しますので本体を取り外すときは注意してください。転倒の恐れがあります。

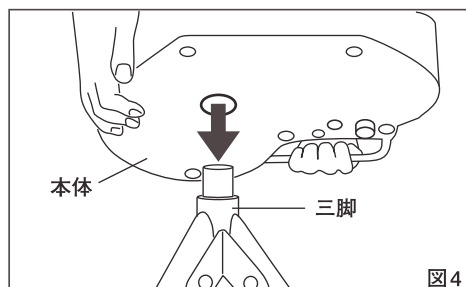


図4

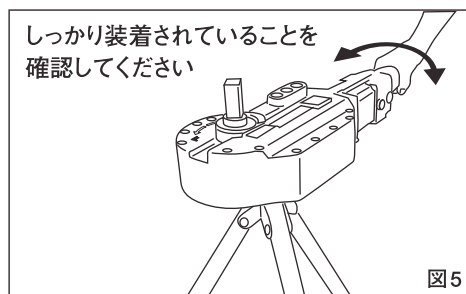


図5

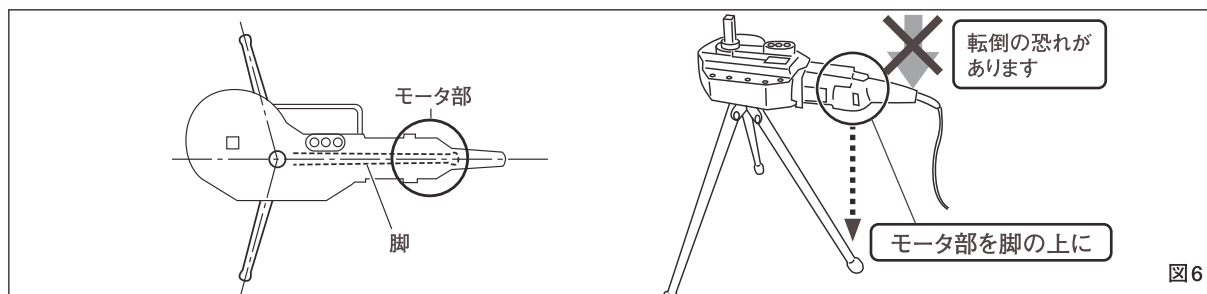


図6

パイプサイズにあったシューとガイドをセットします。(図7・8)

3. シューのセット (図8-①)

曲げ加工するパイプサイズにあったシューを本体の主軸にセットします。

シューの角穴と主軸の突起を合わせてください。(図8-①)

⚠ 注意

シューは最後まで差込んでください。差込が浅いと加工不良が発生するだけでなく危険です。パイプとシューのサイズが異なると加工不良が発生しますので注意してください。

4. ガイドのセット (図8-②)

曲げ加工するパイプサイズにあったガイドをガイドピンで本体のガイド受けにセットします。(図8-②)

ガイドの取り付け位置はサイズにより異なります。(図7)

⚠ 注意

ガイドピンは最後まで差込んでください。パイプとガイドのサイズが異なると加工不良が発生しますので注意してください

5. シューの原点復帰 (図9・10・11)

電源プラグをコンセントに差込んでください。(AC100V 50/60Hz)

液晶表示部に「00」が点滅します。(図9)

正逆レバーを「R」の位置へセットしシューが原点位置に戻るまでトリガを引いてください。(図10) (液晶表示は「0」)
シューは低速で回転します。

原点位置に戻るとシューは自動的に停止しますのでトリガから手を離してください。液晶の表示は設定角度 (0~180) の連続表示に切替ります。(図11)

正逆レバー：シューの回転方向を切り替えます。

R；時計回り (原点復帰用)

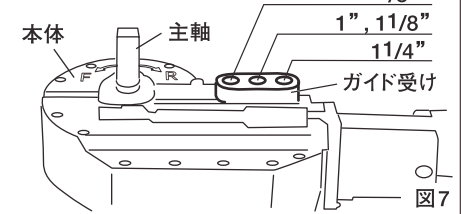
F；反時計回り (曲げ加工用)

⚠ 注意

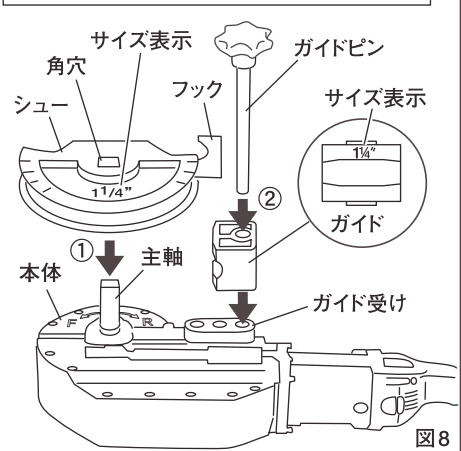
電源投入後、原点位置へ復帰するまでの間、シューは正逆レバーが「R」の位置のときのみ作動します。
(「F」の位置では本機は作動しません。)

電源投入時に既に原点復帰している場合はシューは動かずに表示のみが切替ります。

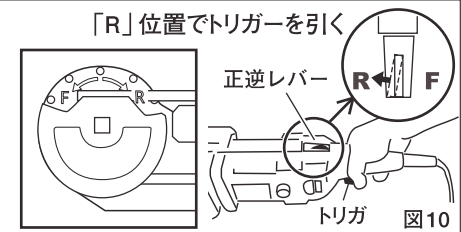
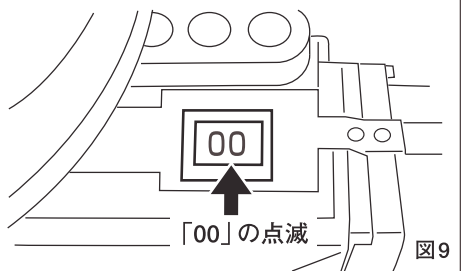
パイプサイズにあったシューとガイドをセット



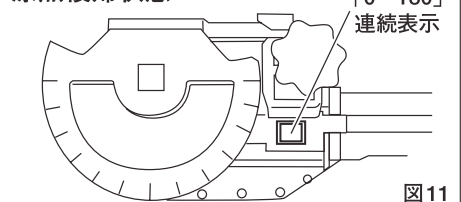
シューとガイドのセット (1 1/4" の場合)



原点復帰していない状態の液晶表示



原点復帰状態



作業の手順

6. 曲げ角度の設定 (図12)

角度調整ダイヤルを回すと、液晶表示部に数値が表示され、その数値が曲げ角度の設定になります。(設定角度は最大180°) (図12)

⚠ 注意

設定角度は目安です。使用パイプによりある程度のばらつきは発生しますので状況に応じて角度を設定してください。

7. パイプのセット (図13)

曲げ加工するパイプをセットします。(図13)
セットしにくい場合はガイドを外してセットし直してください。
曲げの起点をシューの「0位置」に合わせてください。
パイプはフックより50mm以上出してください。

⚠ 警告

パイプは曲げ加工時にスイングします。このスイング範囲には材料、工具などの障害物を置かないでください。また、人が立ち入らないようにしてください。(図14)

8. パイプの曲げ加工 (図15・16・17・18)

- ①正逆レバーを「F」の位置へセットしてください。(図15-①)
- ②パイプを手で軽くシュー側へ押さえて(図15-②)トリガーを引いてください。
- ③トリガーを引いて約3秒後、パイプが曲がり始めたら、曲げ加工が終了するまでパイプをガイド側(手前)へ少し強めに引き続けてください。※(図15-③) 肉厚が薄い(1.0mm以下)場合はこの動作をしなければ皺が発生することがあります。

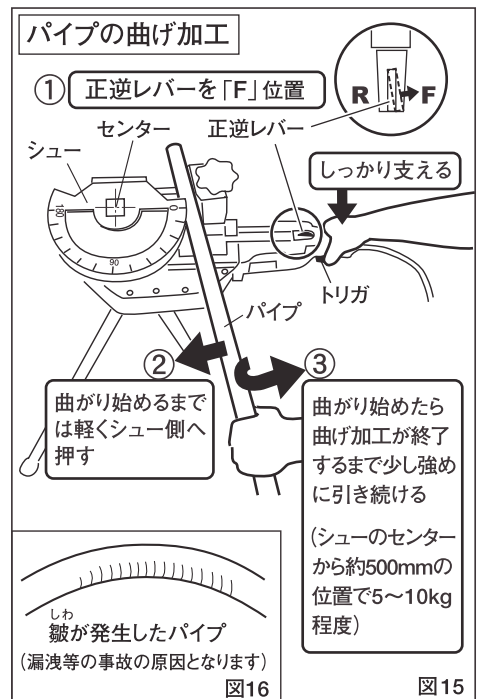
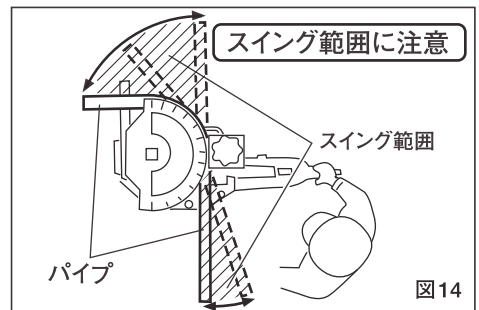
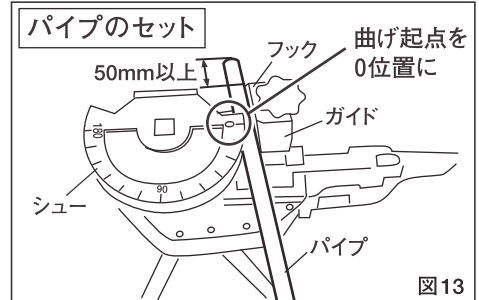
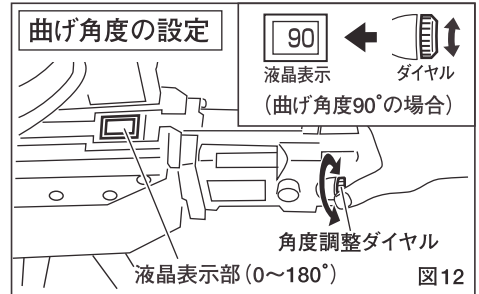
※力の目安(あくまでも目安です)

- ・シューのセンターから約500mmの位置で5~10kg程度
- ・1/2のフレアナットの締め付けトルク程度

シューがスロースタートで反時計方向に回り、パイプを徐々に曲げて行きます。設定角度まで曲がるとシューは自動的に止まりますので、トリガから手を離してください。

⚠ 注意

- ・トリガを引くと本機はシューの回転と反対方向へ回ろうとしますのでトリガ部はしっかり支えてください。(図15)
- ・パイプが曲がり始めるまではシュー側へパイプを軽く押さえてください。(図15-②) 最初からガイド側へ引くと曲げ加工の起点がずれやすいので注意してください。
- ・皺や屈曲が発生したパイプは配管に使用しないでください。漏洩等の事故の原因となります。(図16)
もし皺や屈曲のあるパイプを使用して漏洩などの事故が発生しても当社はその責任を負いかねます。



本機はシューの回転により、パイプを巻き込みながら曲げ加工を行ないます。(図18)
パイプを支える手の位置には、十分注意してください。
特に短管の場合は、必ず下記 ϕ 寸法以上のパイプを使用

■最小 ϕ 寸法 (mm)

曲げ角度 呼称	45°	90°	180°
7/8"	220	300	450
1"	230	310	470
1 1/8"	250	340	520
1 1/4"	260	360	560

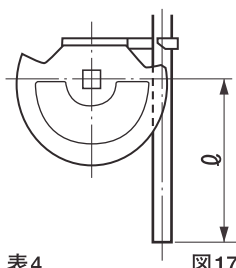


表4

図17

⚠ 注意

A寸法が上記表以下の時は、シュー、ガイドに手を巻き込まれる可能性がありますので注意してください。

曲げ角度が不足している場合は、止まった時の液晶表示よりも設定角度を大きくしてからトリガを引いてください。スロースタート機能がありますので、微調整を容易に行うことができます。

⚠ 注意

止まった時の液晶表示は、設定角度よりも大きな値を示しますが、これは慣性によりシューがオーバーランする為です。シューの停止位置は、オーバーランを加味して設定されていますので、液晶表示の角度は参考値とお考えください。

パイプの巻き込みに注意

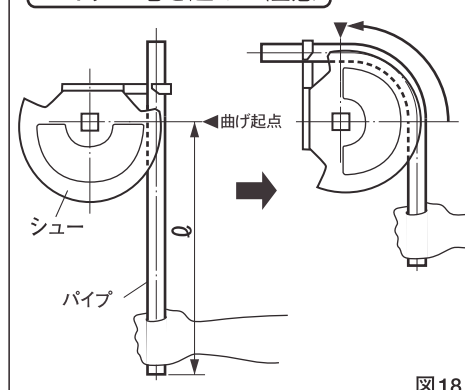


図18

パイプの取り外し

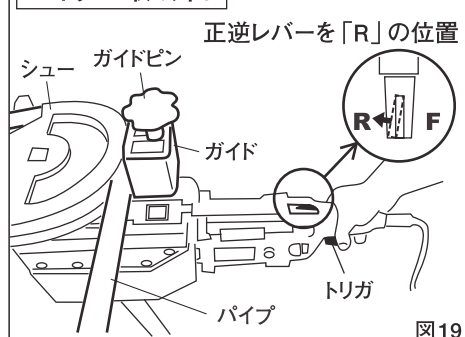


図19

ガイドピン、ガイドを外してからパイプを取り外します

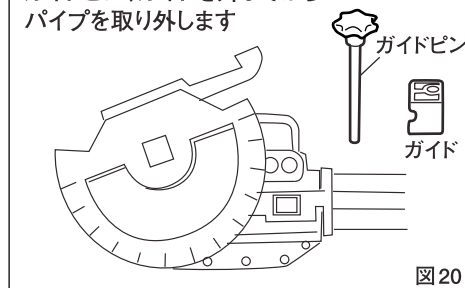


図20

原点復帰

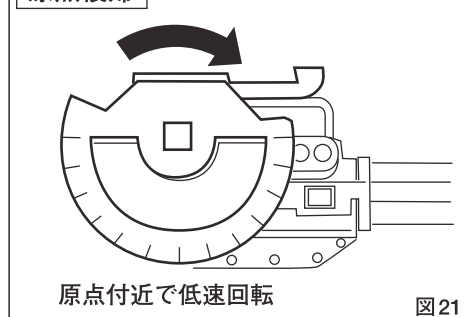


図21

9. パイプの取り外し (図19・20)

正逆レバーを「R」の位置へセットしトリガを引いてください。(図19)

シューが少し逆転し停止します。本体からガイドピンを抜いてガイドを外してからパイプを取り外してください。(図20)

⚠ 注意

ガイドピンが抜けない場合は、再度トリガを引いてシューを回してください。
この場合、シューは自動停止しませんので注意してください。

11. 原点復帰 (図21)

トリガを引いて、シューを原点復帰させてください。原点付近になると低速回転に切り替わり、原点に戻ると自動的に停止しますのでトリガから手を離してください。

日常の点検・手入れ

⚠ 警 告

- ・点検・手入れをする時には、必ずスイッチをOFFにし、さらに差し込みプラグを電源から抜いて作業してください。接続をしたままでは不意に作動して、ケガの原因になります。
- ・点検・手入れの時に異常が発見されたら、「修理・サービスを依頼される前に」の項目に症状を照らし合わせ、該当する指示にしたがってください。そのまま使用されますと、発熱、発煙、発火の恐れがあり、事故やケガの原因となります。

1. 各部の取付けねじの点検

各部取付けねじ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りますと危険です。

2. キズ、ひび、割れの確認

機械本体、付属品に大きなキズ、ひび、割れがないか点検してください。そのまま放置しますと加工不良が発生するだけでなく機械、付属品が壊れたり、事故、ケガの原因となります。

3. 汚れ清掃

各部（特にシューやガイド）の汚れはきれいにふき取ってください。機械の寿命が短くなったり、加工不良の原因となることがあります。

4. 電源コード、電源プラグの点検

電源コード、電源プラグは作業前に、極度の屈曲、破損等の異常がないかを確認してください。異常がある場合は感電事故や機械の不動作の原因となりますので修理を依頼してください。

5. カーボンブラシの点検

モータ部には、消耗品であるカーボンブラシを使用しております。カーボンブラシの磨耗量が大きくなりますと、モータの故障の原因となりますので、長さが磨耗限度(6mm)ぐらいになりましたら、新品と交換してください。
また、カーボンブラシはゴミなどを取り除いてきれいにし、ブラシホルダ内で自由にすべるようにしておいてください。

カーボンブラシ

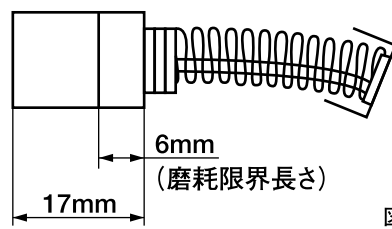


図 22

交換方法

カーボンブラシは、マイナスドライバーでカーボンキャップを外すと簡単に取り外せます。カーボンブラシは必ず両方とも交換してください。

カーボンブラシは必ず当社指定品を使用してください。（部品番号HPX14）

修理をご依頼のときは

本機は、厳密な精度で製造されています。もし正常に作動しなくなった場合には、決して自分で修理をせず、下記のところにご依頼ください。

最寄りの

レックス製品取扱店	{
レックス工業営業所（裏表紙参照）	
レックステクノサービス部 0729-63-1960	

その他、部品ご入用の場合、あるいは取扱い上でご不明の点がありましたら遠慮なくお問い合わせください。

メンテナンス部品の
保有期間について

本製品のメンテナンス部品の供給は製造停止後7年とします。ただし電子部品は5年とします。

▲ 警 告

- ・該当する項目や指示がない場合は、ご自分で分解したり修理したりしないでください。
- ・該当する項目や指示がない場合、あるいは「修理・サービスを依頼してください。」の指示がある場合には、必ずお買い求めの販売店、当社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、事故やケガの原因になります。製品に異常が生じたときは、次の点をお調べの上お買い上げの販売店、または当社にご連絡ください。

■トラブルシューティング

症 状	原 因	対 策
トリガをひいても主軸が回らない	電源プラグが抜けている	電源プラグをコンセントに差し込む
	カーボンブラシの磨耗	カーボン交換（P9）
	正逆レバーの位置が中途半端	レバーを確実に切替える
	電源コードの断線	修理・サービスを依頼してください
	スイッチの故障	修理・サービスを依頼してください
	ギヤーの破損	修理・サービスを依頼してください
	曲げ角度が設定値を超えている	設定値を大きくする
電源立上後、主軸が正転しない	原点復帰を行っていない	原点復帰をしてください。（P6）
曲げ加工時にシューが自動で止まらない	制御器の故障	修理・サービスを依頼してください
加工パイプに皺、屈曲ができる	シュー、ガイドのサイズがパイプと異なっている。	シュー、ガイドをパイプサイズに合わせる
	パイプがシューのフックにしっかり固定されていない	シューのフックにパイプをしっかり固定する
	パイプが変形している	パイプを交換する
	曲げ加工時にパイプをガイド側へ引いていない	パイプが曲がり始めたらガイド側へパイプを少し強めに引く。（P7）
液晶表示に「H1」が表示された	指示角度が190度を超えた	原点復帰を行う
液晶表示に「E1」が表示され主軸が止まった	制御器またはリミットスイッチの故障により正転が20秒以上続いた。	修理・サービスを依頼してください
液晶表示に「E2」が表示され主軸が止まった	制御器またはリミットスイッチの故障により逆転が50秒以上続いた。	修理・サービスを依頼してください
液晶表示に「E3」が表示され主軸が止まった	入力電圧が低い。（約75V以下）または制御器の故障。	入力電圧の確保。 電圧を確保しても同じ場合は修理・サービスを依頼してください。

表5

曲げ加工の計算例

空調冷媒用銅管の場合 (JIS H 3300 半硬質管)

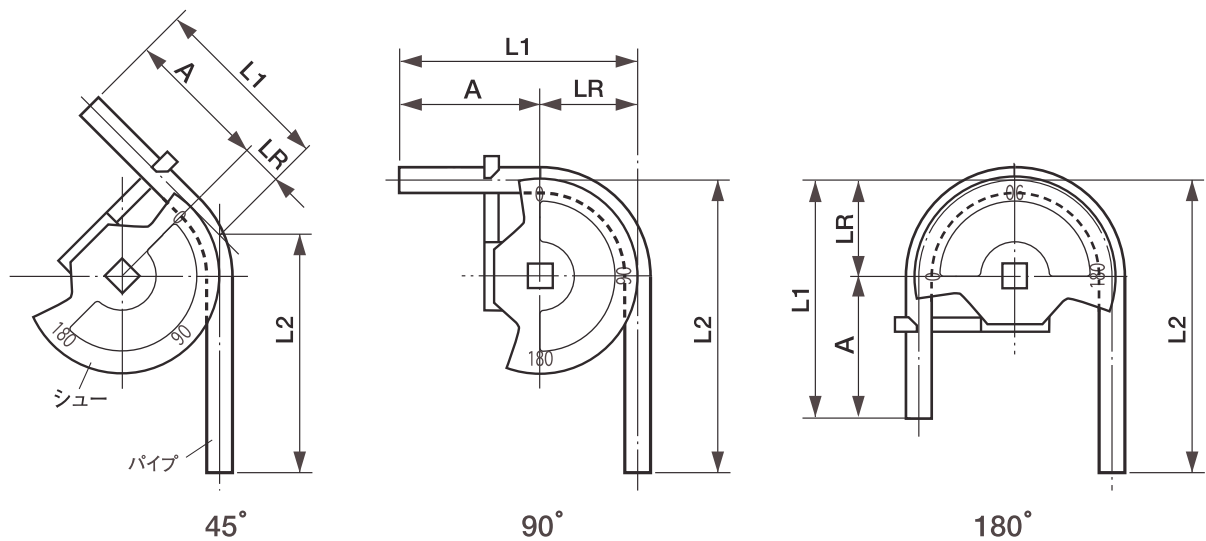


図 23

■計算式と係数

サイズ		曲げ半径 (mm)	45°		90°		180°	
呼称	外径 (mm)		LR (mm)	LM (mm)	LR (mm)	LM (mm)	LR (mm)	LM (mm)
7/8”	22.22	92	39	5	92	45	92	97
1”	25.4	103	45	5	106	49	102	113
1 1/8”	28.58	118	55	10	116	52	117	124
1 1/4”	31.75	130	60	10	130	61	128	138
パイプ全長：L			L1+L2－LM				L1+L2+LM	
曲げの起点：A			L1－LR					

表 6

■計算例

サイズ 1" L1=500 , L2=2000で90°曲げる場合 (図24)

①直管のパイプ全長L

$L=L1+L2-LM^*=500+2000-49=2451$

※LMはパイプ全長を計算するための係数です。図中の表記はありません。

②曲げの起点A

$A=L1-LR=500-106=394$

■計算例

サイズ：1”

曲げ角度：90°

L1=500, L2=2000

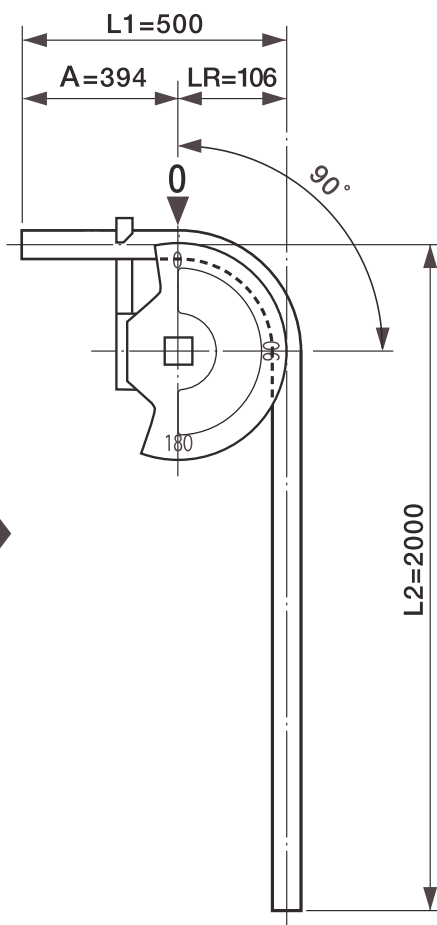
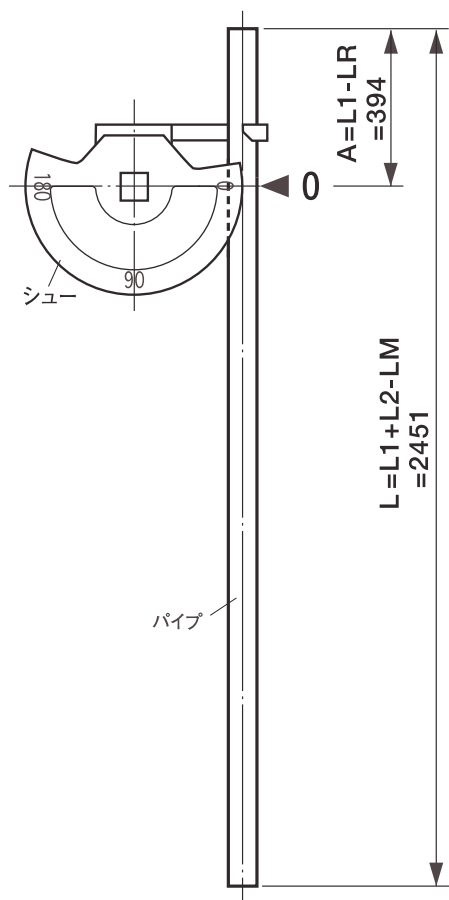


図 24

保証・免責事項について

- ①本機は正常な使用状態において万一故障した場合、下記により無償修理またはサービス部品を無償供給します。
- 無償修理保証期間はご購入後1年です。
 - 修理・サービス部品供給については、お客様との打合せにより日程・手順・方法等を決定し対応します。
- ②有償修理について
- 無償修理保証期間をすぎた時は修理・サービス部品供給は全て有償になります。
 - 無償修理保証期間内でも次の場合は有償修理となります。
- (イ) 本取扱説明書通り取扱わない場合
- (ロ) 用途以外に使用した場合
- (ハ) 本取扱説明書通りに修理しなかった場合、また改造した場合
- (ニ) 刃物または消耗部品の場合
- (ホ) 非常に過酷な使い方をした場合
- ③次の場合は当社は一切責任を負いません。
- (イ) 火災、水害、地震、落雷、その他の天災地変、および公害や異常電圧による不具合または事故
- (ロ) 本取扱説明書通り取扱わない場合
- (ハ) 使用上の誤り、または不当な修理や改造を行なった場合
- ④本機に関して当社の費用負担が生じた時の負担額は、いかなる場合も本機のご購入価格以下とします。



レックス工業株式会社

東京支店	〒177-0032	東京都練馬区谷原5丁目13番30号	Tel.03(5393)6011
大阪支店	〒578-0948	東大阪市菱屋東1丁目9番3号	Tel.072(965)9811
札幌営業所	〒006-0832	札幌市手稲区曙2条4丁目3番31号	Tel.011(682)3711
仙台営業所	〒984-8651	仙台市若林区卸町3丁目1番13号	Tel.022(232)1697
東京営業所	〒177-0032	東京都練馬区谷原5丁目13番30号	Tel.03(5393)6011
前橋営業所	〒371-0846	群馬県前橋市元総社町932番8号	Tel.027(253)8691
神奈川営業所	〒243-0804	神奈川県厚木市関口150番地の1	Tel.046(245)3981
名古屋営業所	〒454-0806	名古屋市中川区澄池町9番3号	Tel.052(351)1551
大阪営業所	〒578-0948	東大阪市菱屋東1丁目9番3号	Tel.072(965)9811
広島営業所	〒734-0022	広島市南区東雲2丁目15番11号	Tel.082(284)8085
九州営業所	〒816-0082	福岡市博多区麦野3丁目18番26号	Tel.092(583)1110
本社	〒542-0086	大阪市中央区西心斎橋1丁目4番5号	
工場	〒578-0948	東大阪市菱屋東1丁目9番3号	

お客様相談窓口



0120-475-476

受付時間：月～金・9:00～12:00 13:00～17:00

●商品の仕様は予告なく変更することがあります。

8Z20-J3