

ツールホルダでワークを自動交換！ YUKIWA ワークハンドリングホルダ

Automatic workpiece change using a tool holder!

WORKPIECE HANDLING HOLDER

BT30-YHG75-100
BT40-YHG80-120

外径把握用
For outside holding



量産部品の
加工現場に貢献
Perfect for
machining mass-
production parts

簡単操作でワークの
供給・排出を自動化
Automatically
supply/discharge
workpieces with
simple programming

BT30-YHN75-100
BT40-YHN80-120

内径把握用
For inside holding



ロボットを導入
するより低コスト
Lower cost than
introducing
a robot

夜間稼働率の
向上
Improve the
operating ratio
at night



動画をご覧下さい
Watch our videos

※機械はセンタースルークーラント仕様が必要です
※写真はBT30仕様にオプションのアタッチメントを取り付けた状態です
※A machine of center-through-coolant type is required for these holders.
※The photo shows the holders with an optional attachment mounted.

YUKIWA SEIKO INC.

CATALOG NO.T3404

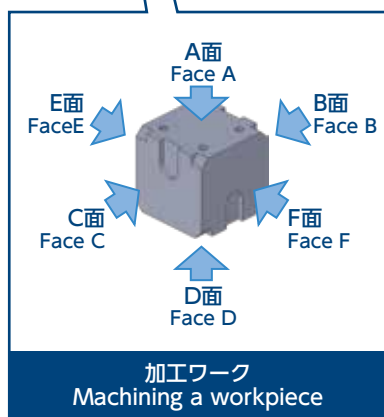
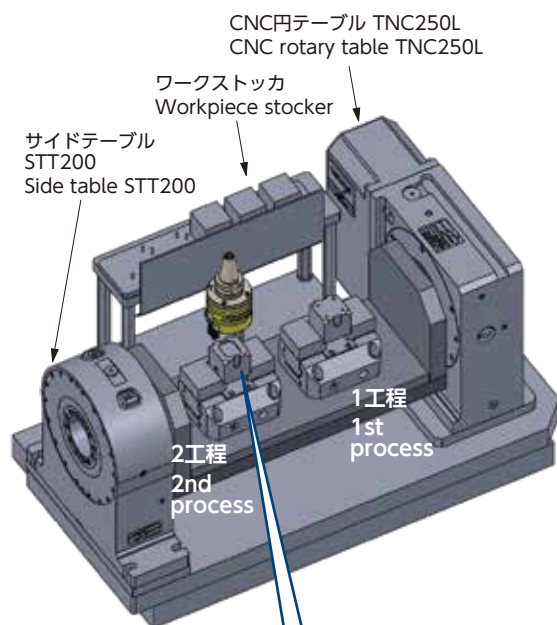
ISO 9001
ISO 14001
認証取得

■使用事例1(外径把握YHG)

CNC円テーブルにトラニオンジグを搭載し、角材の6面加工を自動化

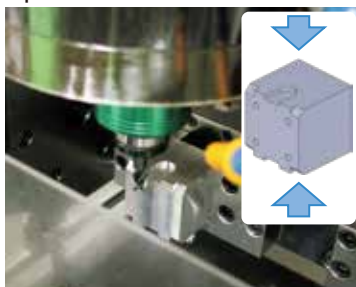
■Example 1 (Outside holding model YHG)

The CNC rotary table is equipped with a trunnion jig to automatically machine six faces of square bars.

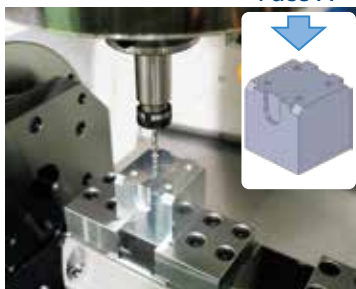


●1工程加工
●1st machining process

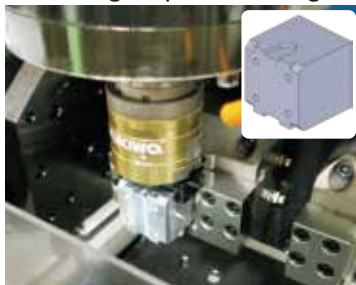
B・C面加工
Machining
Faces B and C



A面加工
Machining
Face A

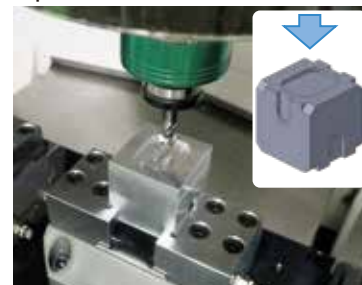


●工程変更のためハンドリング
●Handling for process change

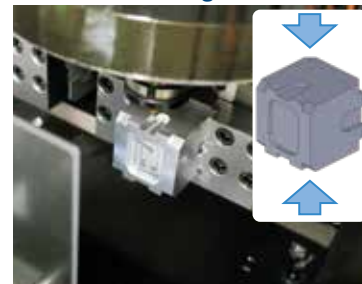


●2工程加工
●2nd machining process

D面加工
Machining
Face D



E・F面加工
Machining Faces E and F

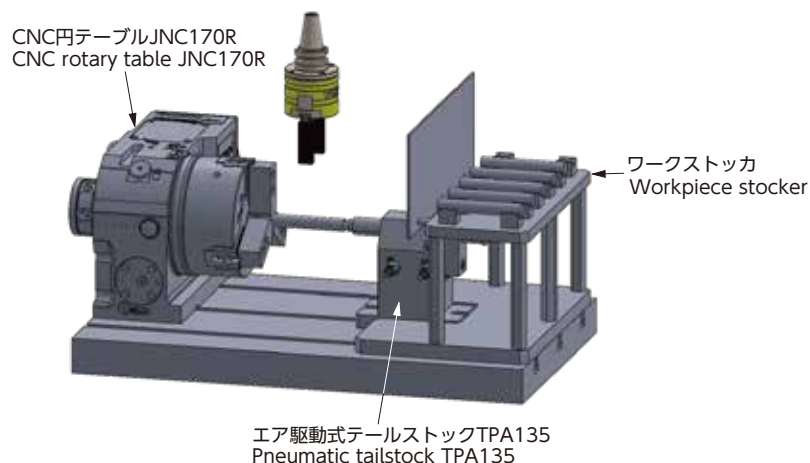


■使用事例2(外径把握YHG)

CNC円テーブルにスクロールチャックを搭載し、長物ワークの着脱を自動化

■Example 2(Outside holding model YHG)

The CNC rotary table is equipped with a scroll chuck to automatically attach/detach long workpieces.

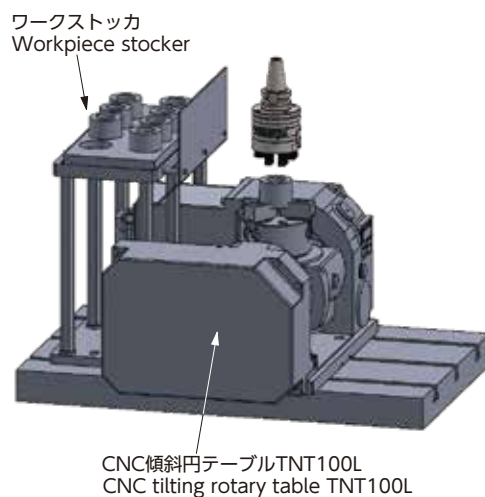


■使用事例3(内径把握YHN)

CNC傾斜円テーブルにスクロールチャックを搭載し、円筒ワークの多面加工を自動化

■Example 3(Inside holding model YHN)

The CNC tilting rotary table is equipped with a scroll chuck to automatically machine multiple faces of cylindrical workpieces.



項目 Product information		仕様値 Value / Description		備考 Remarks	
ツールシャンク形状 Tool shank shape		BT30	BT40	主軸テーパBT30/BBT30 Spindle taper BT30/BBT30	主軸テーパBT40/BBT40 Spindle taper BT40/BBT40
ツール最大径 Max. tool diameter		mm	φ75	φ80	
ツール最大長さ Max. tool length		mm	100	120	ワークハンドリングホルダのアタッチメントを含めたツール長さ、ワーク形状、ワークの設置高さを考慮し、機械のストロークが足りるかご確認下さい。 必要によりハイコラムをご選定下さい。 Check whether the machine stroke is sufficient for the tool length (including the attachment of the WORKPIECE HANDLING HOLDER), workpiece shape, and workpiece installation height. Use a high column machine if required.
本体質量 Main body mass	kg	YHG	1.5	2.5	
		YHN	1.6	2.7	
ストローク (両側) Stroke (both sides)		mm	11.5	7	
把握方法 Holding direction	YHG	外径把握 Outside holding		内径把握にはご使用いただけません。 Cannot be used with inside holding models.	
	YHN	内径把握 Inside holding		外径把握にはご使用いただけません。 Cannot be used with outside holding models.	
作動方法 Operation method	クランプ Clamping	ばね Spring			
	アンクランプ Unclamping	センタースルークーラント Center through coolant		機械側がセンタースルークーラントに対応していることをご確認下さい。 Check that the machine side supports a center-through-coolant type.	
最大ワーク質量 kg Max. workpiece mass kg	YHG	1.0	3.0	ツールシャンク形状BT40仕様は把握方向により最大ワーク質量が異なります。 The maximum workpiece weight for BT40 tool shank specifications differs depending on the clamping direction.	
	YHN	1.0	2.0		
繰返し精度 Repetitive accuracy		mm	±0.02		ワークハンドリングホルダ本体の繰返し精度です。 Repetitive accuracy of the main body of WORKPIECE HANDLING HOLDER
作動流体 Working fluid		クーラント Coolant		水溶性、不水溶性両方使用出来ます。 Both water-soluble and water-insoluble fluids can be used.	
作動流体の圧力 Working fluid pressure		MPa	1.5～7.0		
周囲温度 Ambient temperature		℃	0～40		

※プルスタッドは使用する機械に合った、中心穴付のプルスタッドを使用して下さい。

注意：本製品の使用中は、機械主軸を回転させないでください。ワークの落下や飛散により、重篤な怪我につながる恐れがあります。

※Use a pull stud (with a center hole) that is compatible with your machine.

WARNING : Do not use this product with the rotating machine spindle. Otherwise, the workpiece may drop or fly off, causing serious injury.

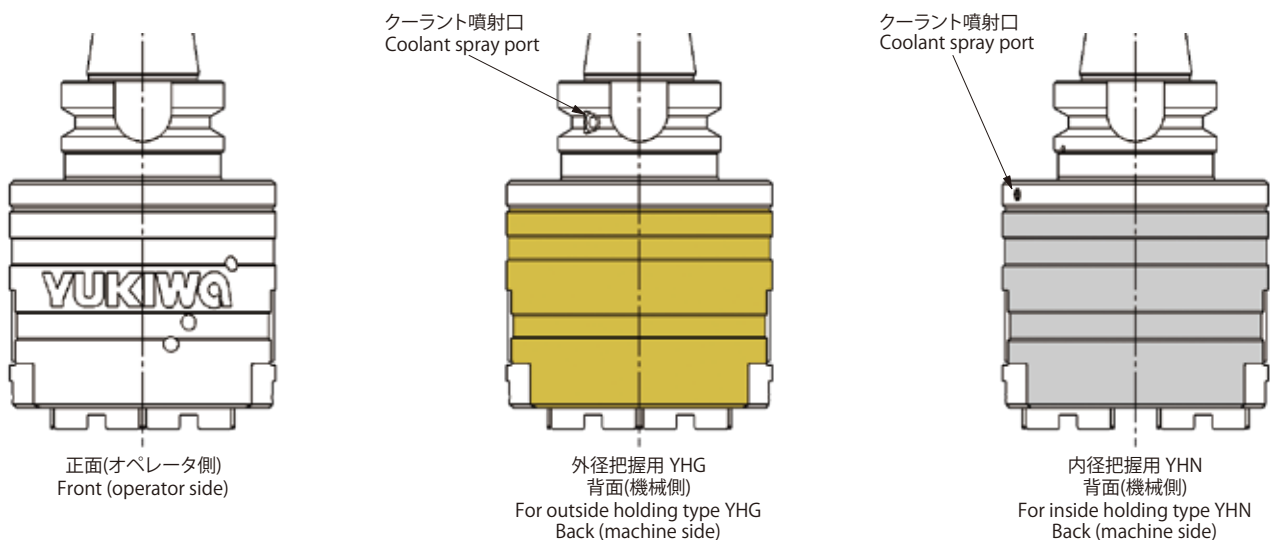
クーラント噴射口 Coolant spray port

クーラント圧の上昇によるアラームの発生を回避するためにクーラント噴射口が設けてあります。

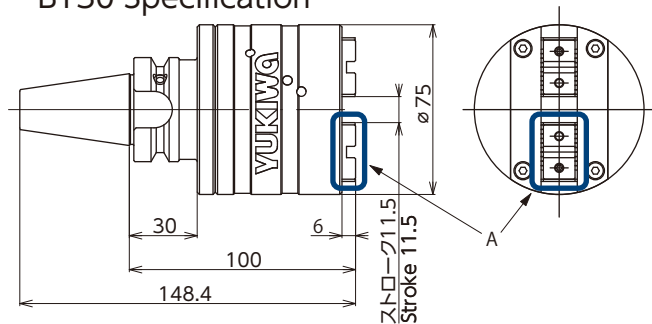
相手機械のスピンデルにワークハンドリングホルダを取付けた時、YUKIWA[®]マークがオペレータ側に向くように取り付けて下さい。

A coolant spray port is provided to avoid alarms generated by an increase in coolant pressure.

Mount the WORKPIECE HANDLING HOLDER on your machine's spindle so that the YUKIWA[®] mark faces the operator.



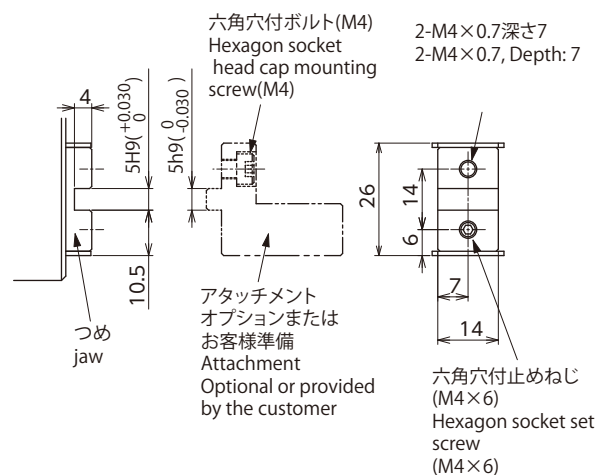
BT30仕様 BT30 Specification



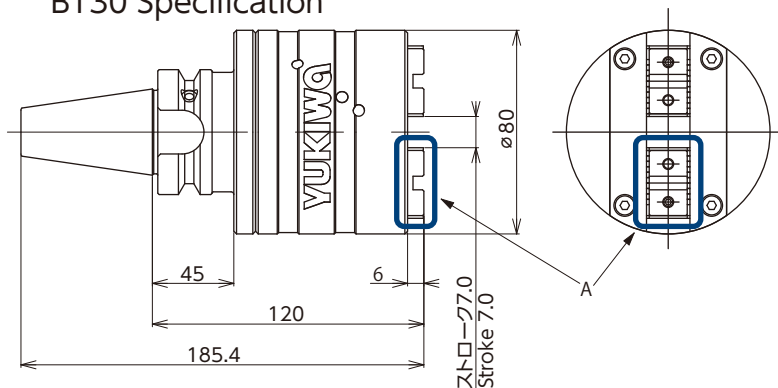
アタッチメントの凸部寸法は5h9を推奨します。
アタッチメントをお客様でご準備頂く場合、
取り付け用の六角穴付ボルト(M4) はお客様で準備して下さい。

The recommended size for the protruding part of the attachment is 5h9 (h9: tolerance). When the attachment is provided by the customer, the hexagon socket head cap mounting screws (M4) must also be provided by the customer.

A部詳細 Detailed view A



BT40仕様 BT30 Specification

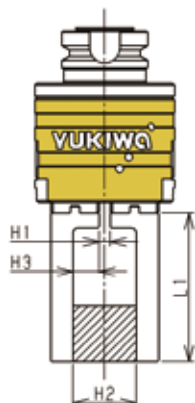


アタッチメントの凸部寸法は5h9を推奨します。
アタッチメントをお客様でご準備頂く場合、
取り付け用の六角穴付ボルト(M4) はお客様で準備して下さい。
A部詳細はBT30仕様と同様です。

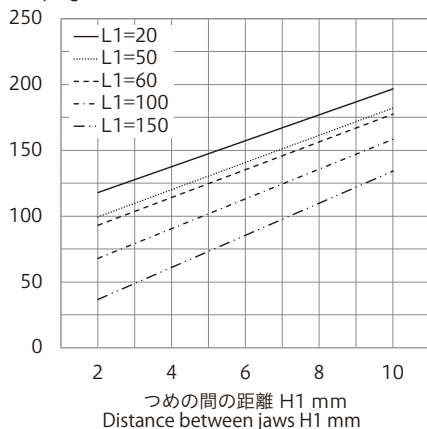
The recommended size for the protruding part of the attachment is 5h9 (h9: tolerance). When the attachment is provided by the customer, the hexagon socket head cap mounting screws (M4) must also be provided by the customer.

The detail for view A is the same as those for the BT30 specification.

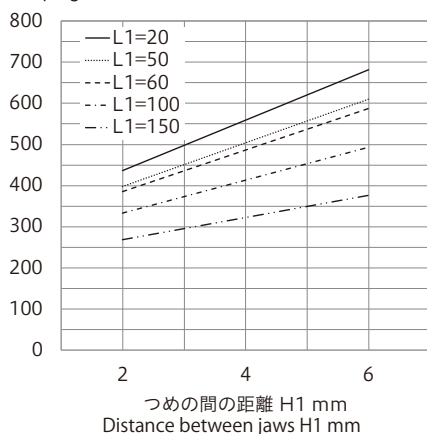
外径把握(YHG)の把握力 Clamping force of outside holding model (YHG)



BT30 把握力 N Clamping force N



BT40 把握力 N Clamping force N



アタッチメントとワークとの摩擦係数や、把握部の形状によって異なりますが、ワーク質量の20倍以上の把握力が得られるように把握位置L1、H1を設定して下さい。

例) ワーク質量が0.8kg の場合、
 $0.8\text{kg} \times 9.8 \times 20\text{倍} = 156.8\text{N}$ (20倍に設定した場合)
 必要な把握力は156.8Nになります。
 H1=8mm にした場合、L1=50mm 以下の位置で把握して下さい。

Set the clamping positions L1 and H1 so that the clamping force is at least 20 times the workpiece mass, although this rule may vary depending on the coefficient of friction between the attachment and the workpiece as well as the shape of the clamping part.

e.g.) When the workpiece mass is 0.8 kg,
 $0.8\text{ kg} \times 9.8 \times 20 = 156.8\text{ N}$ (If the multiplication factor is 20).
 The necessary clamping force is 156.8 N.
 When H1 = 8 mm, clamp the workpiece at a position at or below L1 = 50 mm.

アタッチメントH3、H4寸法の算出

Calculating the dimensions of the attachment's H3 and H4

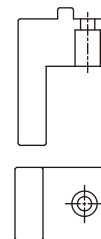
角形状把握時 For clamping rectangular shapes

$$H3 = (H2 - H1) / 2$$

例) H1 = 8, H2 = 50 の場合
 $H3 = (50 - 8) / 2 = 21$
 H2: ワークの幅

$$H3 = (H2 - H1) / 2$$

e.g.) When H1 = 8 and H2 = 50
 $H3 = (50 - 8) / 2 = 21$
 H2: Workpiece width



円筒形状把握時 For clamping cylindrical shapes

$$H3 = ((D / 2) \times \cos(\alpha)) - H1 / 2$$

$$H4 = (D / 2) \times \sin(\alpha)$$

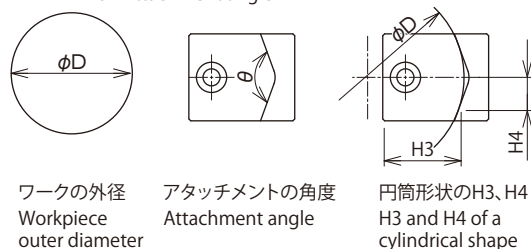
例) $D = \phi 50$, $\theta = 140^\circ$, H1 = 4 の場合
 $H3 = ((50 / 2) \times \cos(90 - 140 / 2)) - 4 / 2 = (25 \times \cos(20)) - 2 = 21.49$
 $H4 = (50 / 2) \times \sin(90 - 140 / 2) = 25 \times \sin(20) = 8.55$
 D: ワークの直径
 $\alpha: 90 - \theta / 2$
 θ : アタッチメントの角度

$$H3 = ((D / 2) \times \cos(\alpha)) - H1 / 2$$

$$H4 = (D / 2) \times \sin(\alpha)$$

e.g.) When $D = \phi 50$, $\theta = 140^\circ$, and H1 = 4
 $H3 = ((50 / 2) \times \cos(90 - 140 / 2)) - 4 / 2 = (25 \times \cos(20)) - 2 = 21.49$
 $H4 = (50 / 2) \times \sin(90 - 140 / 2) = 25 \times \sin(20) = 8.55$

D: Workpiece diameter
 $\alpha: 90 - \theta / 2$
 θ : Attachment angle

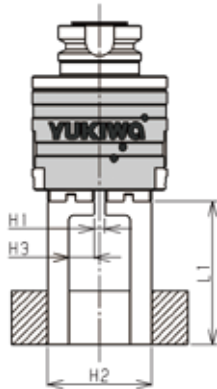


ワークの外径
Workpiece
outer diameter

アタッチメントの角度
Attachment angle

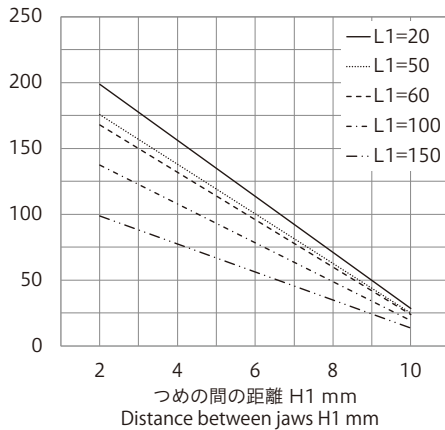
円筒形状のH3、H4
H3 and H4 of a
cylindrical shape

■内径把握 (YHN)の把握力 Clamping force of inside holding model (YHN)



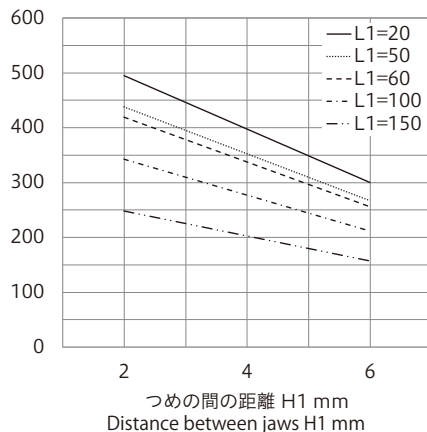
■BT30

把握力 N
Clamping force N



■BT40

把握力 N
Clamping force N



アタッチメントとワークとの摩擦係数や、把握部の形状によって異なりますが、ワーク質量の20倍以上の把握力が得られるように把握位置L1、H1を設定して下さい。

例) ワーク質量が0.8kg の場合、
 $0.8\text{kg} \times 9.8 \times 20 \text{ 倍} = 156.8\text{N}$ (20倍に設定した場合)
 必要な把握力は156.8Nになります。
 H1=4mm にした場合、L1=20mm 以下の位置で把握して下さい。

Set the clamping positions L1 and H1 so that the clamping force is at least 20 times the workpiece mass, although this rule may vary depending on the coefficient of friction between the attachment and the workpiece as well as the shape of the clamping part.

e.g.) When the workpiece mass is 0.8 kg,
 $0.8 \text{ kg} \times 9.8 \times 20 = 156.8 \text{ N}$ (If the multiplication factor is 20).
 The necessary clamping force is 156.8 N.
 When H1 = 4 mm, clamp the workpiece at a position at or below L1 = 20 mm.

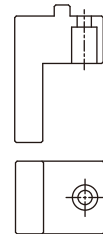
アタッチメントH3、H4寸法の算出

Calculating the dimensions of the attachment's H3 and H4

■角形状把握時 For clamping rectangular shapes

$$H3 = (H2 - H1) / 2$$

例) $H1 = 8, H2 = 50$ の場合
 $H3 = (50 - 8) / 2 = 21$
 H2: ワークの幅



$$H3 = (H2 - H1) / 2$$

e.g.) When $H1 = 8$ and $H2 = 50$
 $H3 = (50 - 8) / 2 = 21$
 H2: Workpiece width

■円筒形状把握時 For clamping cylindrical shapes

$$\alpha = \sin^{-1}((H4 / 2) / (d / 2))$$

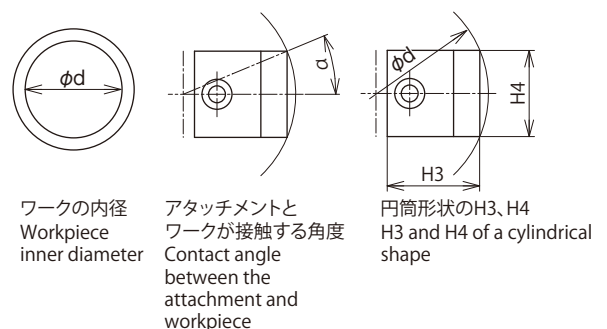
$$H3 = ((D / 2) \times \cos(\alpha)) - H1 / 2$$

例) $d = \phi 50, H1 = 6, H4 = 25$ の場合
 $\alpha = \sin^{-1}((25 / 2) / (50 / 2))$
 $= \sin^{-1}(12.5 / 25)$
 $= 30^\circ$
 $H3 = ((50 / 2) \times \cos(30)) - 6 / 2$
 $= (25 \times \cos(30)) - 3$
 $= 18.65$
 d: ワークの内径
 H4: アタッチメントの幅

$$\alpha = \sin^{-1}((H4 / 2) / (d / 2))$$

$$H3 = ((D / 2) \times \cos(\alpha)) - H1 / 2$$

e.g.) When $d = \phi 50, H1 = 6$, and $H4 = 25$
 $\alpha = \sin^{-1}((25 / 2) / (50 / 2))$
 $= \sin^{-1}(12.5 / 25)$
 $= 30^\circ$
 $H3 = ((50 / 2) \times \cos(30)) - 6 / 2$
 $= (25 \times \cos(30)) - 3$
 $= 18.65$
 d: Workpiece inner diameter
 H4: Attachment width



■アタッチメント Attachments

次のアタッチメントをオプションでご用意致します。
下記以外のアタッチメントにつきましては、お客様で準備して下さい。
アタッチメントの取り付けには付属の六角穴付ボルトを使用して下さい。

The following attachments are available as options.
Any attachments other than those listed below must be provided by the customer.
Use the supplied hexagon socket head cap screws for mounting the attachments.

型番 Model No.

YHA○○-□□ F

アタッチメント形状

F: 平形状

V: V形状

Attachment shape

F: Flat shape

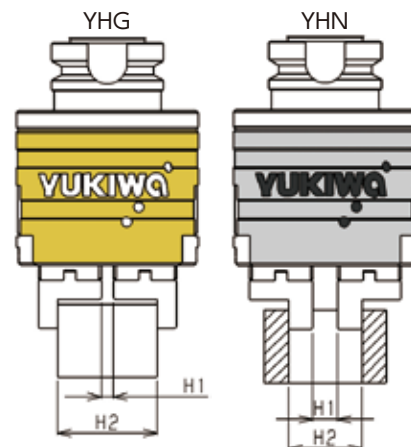
V: V shape

長さ(L1) Length (L1)

サイズ Size



YHN円筒形状把握時のイメージ
Sample image of YHN holding
a cylindrical shape workpiece

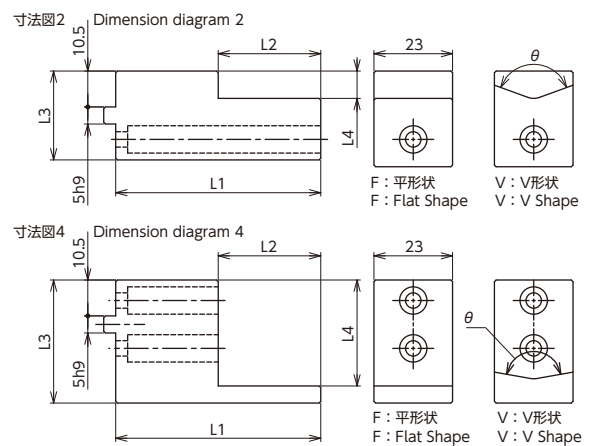
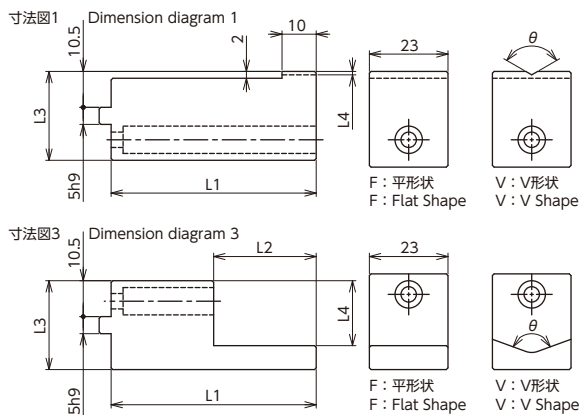


アタッチメント型番一覧表F:平形状 List of attachment model numbers - F:Flat shape

mm

型 番 Model No.	図 Diag.	L1	L2	L3	L4	BT30						BT40					
						外径把握 (YHG) When using with outside holding model (YHG)		内径把握 (YHN) When using with inside holding model (YHN)				外径把握 (YHG) When using with outside holding model (YHG)		内径把握 (YHN) When using with inside holding model (YHN)			
						角形状把握時 When holding rectangular shape		角形状把握時 When holding rectangular shape		円筒形状把握時 When holding cylindrical shape		角形状把握時 When holding rectangular shape		角形状把握時 When holding rectangular shape		円筒形状把握時 When holding cylindrical shape	
						H1	H2	H1	H2	H1	d	H1	H2	H1	H2	H1	d
YHA 5-20F	1	20	—	26	—	5	5	—	—	4	φ60	—	—	—	—	4	φ60
YHA 10-20F	2		12		8	1	10	55	φ59		5	55	φ59				
YHA 15-20F						3.5	15	50	φ54		10	50	φ54				
YHA 20-20F						6	20	45	φ50		15	45	φ50				
YHA 25-20F						8.5	25	40	φ45		20	40	φ45				
YHA 30-20F						11	30	35	φ41		25	35	φ41				
YHA 35-20F	3					13.5	35	30	φ37		30	30	φ37				
YHA 40-20F						16	40	—	φ33		35	—	φ33				
YHA 45-20F						18.5	45		—		—		—	φ30			
YHA 50-20F						21	50		—		—		—	—			
YHA 55-20F						4	28.5	23.5	55		3	60	φ65	50	3		60
YHA 60-20F	31						26	60	65			φ70	55	65			φ70
YHA 65-20F	33.5						28.5	65	70			φ74	60	70			φ74
YHA 70-20F	36						31	70	75	φ79		65	75	φ79			
YHA 75-20F	38.5						33.5	75	80	φ84		70	80	φ84			
YHA 80-20F	41						36	80	85	φ89		75	85	φ89			
YHA 85-20F	43.5						38.5	85	90	φ94		80	90	φ94			
YHA 90-20F	46						41	90	95	—		—	85	95		—	—
YHA 95-20F	48.5						43.5	95	—			—	90	—			—
YHA100-20F	51						46	100	—			—	95	—			—
YHA 5-60F	1	60	—	30	—	5	5	—	—	4	φ60	5	5	—	—	4	φ60
YHA 10-60F	2		12		8	1	10	55	φ59		—	55	φ59				
YHA 15-60F						3.5	15	50	φ54		10	50	φ54				
YHA 20-60F						6	20	45	φ50		15	45	φ50				
YHA 25-60F						8.5	25	40	φ45		20	40	φ45				
YHA 30-60F						11	30	35	φ41		25	35	φ41				
YHA 35-60F	3					13.5	35	30	φ37		30	30	φ37				
YHA 40-60F						16	40	—	φ33		35	—	φ33				
YHA 45-60F						18.5	45		—		—		—	φ30			
YHA 50-60F						21	50		—		—		—	—			
YHA 55-60F						4	28.5	23.5	55		3	60	φ65	50	3		60
YHA 60-60F	31						26	60	65			φ70	55	65			φ70
YHA 65-60F	33.5						28.5	65	70			φ74	60	70			φ74
YHA 70-60F	36						31	70	75	φ79		65	75	φ79			
YHA 75-60F	38.5						33.5	75	80	φ84		70	80	φ84			
YHA 80-60F	41						36	80	85	φ89		75	85	φ89			
YHA 85-60F	43.5						38.5	85	90	φ94		80	90	φ94			
YHA 90-60F	46						41	90	95	—		—	85	95		—	—
YHA 95-60F	48.5						43.5	95	—			—	90	—			—
YHA100-60F	51						46	100	—			—	95	—			—

オプション Options



アタッチメント型番一覧表V:V形状 List of attachment model numbers - V:V shape

mm

型番 Model No.	図 Diag.	L1	L2	L3	L4	θ	BT30		BT40		
							外径把握 (YHG) When using with outside holding model (YHG)		外径把握 (YHG) When using with outside holding model (YHG)		
							円筒形状把握時 When holding cylindrical shape		円筒形状把握時 When holding cylindrical shape		
							H1	D	H1	D	
YHA 5-20V	1	20	－	26	0.4	120	4.8	φ5	4.8	φ5	
YHA 10-20V	2		20		12		1.8	8	φ10	－	－
YHA 15-20V							4.6		φ15	2.3	φ10
YHA 20-20V							6.8		φ20	2.1	φ15
YHA 25-20V							9.7		φ25		φ20
YHA 30-20V							12.5		φ30	2.3	φ25
YHA 35-20V	3		140			14.3	φ35		2.6	φ30	
YHA 40-20V						17	φ40			φ35	
YHA 45-20V						19.6	φ45			φ40	
YHA 50-20V						22.3	φ50			φ45	
YHA 55-20V						4	160		30	24.9	φ55
YHA 60-20V	33		26.4	φ60					φ55		
YHA 65-20V	36		28.9	φ65	φ60						
YHA 70-20V	37		31.5	φ70	φ65						
YHA 75-20V	39		34	φ75	φ70						
YHA 80-20V	42		36.5	φ80	φ75						
YHA 85-20V	45		39.1	φ85	φ80						
YHA 90-20V	47		41.6	φ90	φ85						
YHA 95-20V	50		44.2	φ95	φ90						
YHA100-20V	53		46.7	φ100	φ95						
YHA 5-60V	1	60	－	26	0.4	120	4.8	φ5	4.8	φ5	
YHA 10-60V	2		60		30		1.8	8	φ10	－	－
YHA 15-60V							4.6		φ15	2.1	φ10
YHA 20-60V							6.8		φ20		φ15
YHA 25-60V							9.7		φ25		φ20
YHA 30-60V							12.5		φ30	φ25	
YHA 35-60V	3		140			14.3	φ35		2.6	φ30	
YHA 40-60V						17	φ40			φ35	
YHA 45-60V						19.6	φ45			φ40	
YHA 50-60V						22.3	φ50			φ45	
YHA 55-60V						4	160		30	24.9	φ55
YHA 60-60V	33		26.4	φ60					φ55		
YHA 65-60V	36		28.9	φ65	φ60						
YHA 70-60V	37		31.5	φ70	φ65						
YHA 75-60V	39		34	φ75	φ70						
YHA 80-60V	42		36.5	φ80	φ75						
YHA 85-60V	45		39.1	φ85	φ80						
YHA 90-60V	47		41.6	φ90	φ85						
YHA 95-60V	50		44.2	φ95	φ90						
YHA100-60V	53		46.7	φ100	φ95						



YHG 円筒形状把握時のイメージ
Sample image of YHG holding
a cylindrical shape workpiece

■ストックベース Stocker base

次のストックベースをオプションでご用意致します。下記以外のストックベースにつきましては、お客様で準備して下さい。
The following stocker base is available as an option.

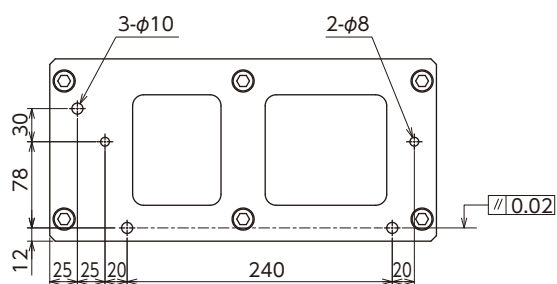
型番 Model No.

YHSB165-350-320

高さ (H) Height (H)

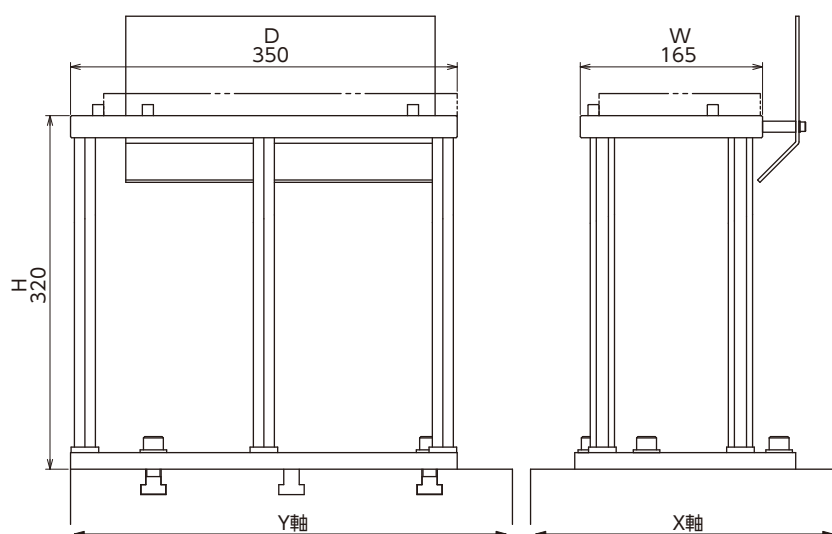
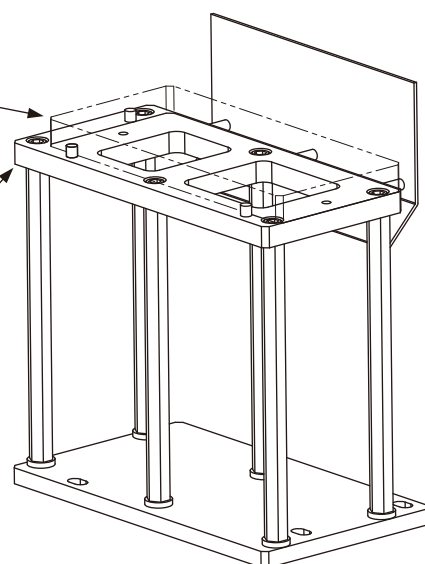
奥行き (D) Depth (D)

高さ (W) Width (W)



ストッカ
お客様準備
Stocker
To be provided by customer

ストックベース
Stocker base



外径把握(YHG) ワーク供給のプログラム例 (ファナック社製NC 装置)

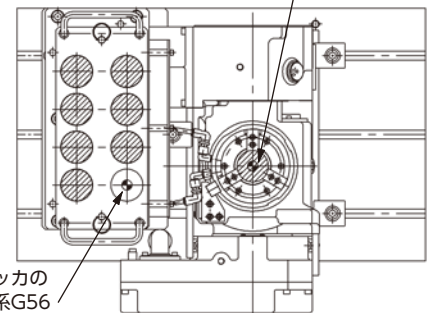
Example program for supplying workpieces to an outside holding model(YHG) (CNC machine by FANUC)

ワーク加工原点のワーク座標系G54、ワークストック原点のワーク座標系G56 の場合

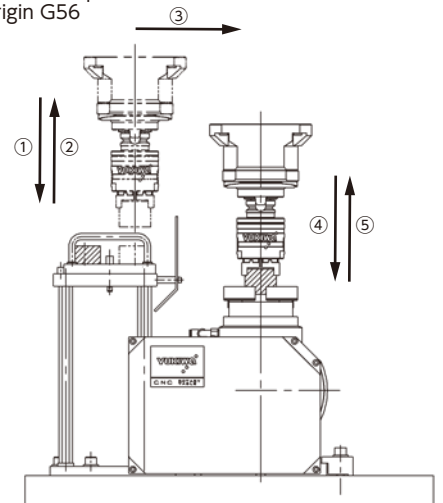
If the workpiece coordinate system of the workpiece machining origin is G54 and the workpiece coordinate system of the workpiece stocker origin is G56:

- | | | |
|---|--------------|---|
| ① | G90G0G56X0Y0 | ワークストック原点に位置決め
Perform positioning at workpiece stocker origin |
| | M19 | 主軸オリエンテーション
Oriented spindle stop |
| | G43Z10.0H14 | 補正番号H14に設定されている工具長の補正をしてZ10.0に移動
Perform tool length correction set at correction No. H14, and move to Z10.0 |
| | M22 | センタースルークーラントON (ワークハンドリングホルダのつめ開き)
Center through coolant ON (open the jaws of WORKPIECE HANDLING HOLDER) |
| | G4X2.0 | ドウェル 2 秒(つめ開き完了待機) ※1
Dwell 2 seconds (wait for the jaws to open completely) ※1 |
| | G1Z-10.0F500 | ワークハンドリングホルダにワークを挿入
Insert a workpiece into WORKPIECE HANDLING HOLDER |
| ② | M9 | センタースルークーラントOFF (ワークハンドリングホルダのつめ閉じ)
Center through coolant OFF (close the jaws of WORKPIECE HANDLING HOLDER) |
| | G4X2.0 | ドウェル2秒(つめ閉じ完了待機) ※1
Dwell 2 seconds (wait for the jaws to close completely) ※1 |
| | G1Z10.0 | ワークストックからワークを取り出す
Take out the workpiece from the workpiece stocker |
| | G91G28G0Z0 | Z軸原点復帰
Return Z-axis to origin |
| | G90 | 絶対座標指令
Absolute command |
| ③ | M100 | スクロールチャック開き
Open the scroll chuck |
| | G90G54G0X0Y0 | ワーク加工原点に位置決め
Perform positioning at workpiece machining origin |
| | M19 | 主軸オリエンテーション
Oriented spindle stop |
| ④ | G43Z10.0H14 | 補正番号H14に設定されている工具長の補正をしてZ10.0に移動
Perform tool length correction set at correction No. H14, and move to Z10.0 |
| | G1Z-9.0F500 | スクロールチャックにワークを挿入
Insert the workpiece into the scroll chuck |
| ⑤ | M22 | センタースルークーラントON (ワークハンドリングホルダのつめ開き)
Center through coolant ON (open the jaws of WORKPIECE HANDLING HOLDER) |
| | G4X2.0 | ドウェル2秒(つめ開き完了待機) ※1
Dwell 2 seconds (wait for the jaws to open completely) ※1 |
| | G1Z10.0 | Z軸退避
Retract Z-axis |
| | M9 | センタースルークーラントOFF (ワークハンドリングホルダのつめ閉じ)
Center through coolant OFF (close the jaws of WORKPIECE HANDLING HOLDER) |
| | M120 | スクロールチャック閉じ
Close the scroll chuck |
| | G91G28G0Z0 | Z軸原点復帰
Return Z-axis to origin |
| | G90 | 絶対座標指令
Absolute command |

ワーク加工原点の
ワーク座標系G54
Workpiece coordinate system
of the workpiece machining
origin G54



ワークストックの
ワーク座標系G56
Workpiece coordinate
system of the workpiece
stocker origin G56



※1：ドウェル時間は、2秒以上を推奨します。

※1：The recommended dwell time is 2 seconds or more.



ユキワ精工株式会社

URL : <https://www.yukiwa.co.jp/>

本社・工場

〒947-0052 新潟県小千谷市千谷2600番地1
TEL.0258-81-1111 (代)
FAX.0258-81-1112

東京営業所

〒335-0002 埼玉県蕨市塚越5丁目12番12号
TEL.048-434-7101 (代)
FAX.048-434-6101

名古屋営業所

〒480-1113 愛知県長久手市山野田1307番地
TEL.0561-64-0300 (代)
FAX.0561-64-0303

大阪営業所

〒578-0951 東大阪市新庄東3番7号
TEL.06-6748-2020 (代)
FAX.06-6748-2030

北信越営業所

〒947-0052 新潟県小千谷市千谷2600番地1
TEL.0258-81-1111 (代)
FAX.0258-81-1112

アジア営業部

〒480-1113 愛知県長久手市山野田1307番地
TEL.0561-61-1400 (代)
FAX.0561-64-0303

上海代表処／日本雪和精工株式会社

〒200336 上海市长宁区娄山关路85号东方国际大厦B座403室
TEL.+86-21-6270-9020
FAX.+86-21-6270-9019

YUKIWA SEIKO INC.

URL : <https://www.yukiwa.co.jp/>

Head Office & Factory:

2600-1, Chiya, Ojiya-City, Niigata-pref., 947-0052, Japan
Tel: +81-258-81-1111 Fax: +81-258-81-1112

Tokyo Branch:

12-12, Tsukagoshi 5-chome, Warabi-City, Saitama-pref.,
335-0002, Japan
Tel: +81-48-434-7101 Fax: +81-48-434-6101

Nagoya Branch:

1307, Yamanoda, Nagakute-City, Aichi-pref.,
480-1113, Japan
Tel: +81-561-64-0300 Fax: +81-561-64-0303

Osaka Branch:

3-7, Shinjo-higashi, Higashi-Osaka-City, 578-0951, Japan
Tel: +81-6-6748-2020 Fax: +81-6-6748-2030

Hokushinetsu Branch:

2600-1, Chiya, Ojiya-City, Niigata-pref., 947-0052, Japan
Tel: +81-258-81-1111 Fax: +81-258-81-1112

Asia Sales Dept.:

1307, Yamanoda, Nagakute-City, Aichi-pref.,
480-1113, Japan
Tel: +81-561-61-1400 Fax: +81-561-64-0303

YUKIWA SEIKO INC. SHANGHAI REP. OFFICE

Room 403, Suite B, Oriental International Plaza,
No.85 Lou Shan Guan Road, Shanghai City, China 200336
Tel: +86-21-6270-9020 Fax: +86-21-6270-9019

YUKIWA SEIKO U.S.A. INC.

8227-H, Arrowridge Blvd., Charlotte, NC 28273

Tel: +1-704-527-3003 Fax: +1-704-523-3993

URL : <https://www.yukiwa-usa.com/>

カタログの内容は改良のため予告なく変更することがありますのでご了承ください。

Any information contained in this catalog is subject to change without prior notice for improvement.

●弊社製品に関する注意事項

弊社製品を輸出される際は、関連法規の遵守をお願いいたします。

また弊社は、大量破壊兵器の開発・設計・製造・使用・保管を含む軍事的な用途や、国際的な平和や安全維持の妨げとなる行為を目的とする者に対して、弊社製品を輸出・販売・使用・保管することを、固くお断りいたします。

●Caution on Yukiwa products

When exporting Yukiwa products, you must comply with applicable laws and regulations.

Under no circumstances would Yukiwa export, sell, use, or store its products to/for any party who intends to use them for any military purposes (including the development, design, manufacture, use, or storage of weapons of mass destruction) or for the purpose of disturbing the maintenance of international peace and security.

■販売店 Vendors