

テールストック

TailStock

取扱説明書 Instruction Manual

(手動式、エア式、油圧式)

(Manual type, Air type, Hydraulic type)

Model RS

Model TS

Model MR

重要
Important

◇将来いつでも使用できるように大切に保管すること。

◇This Instruction manual is described for operators engaged in the Industrial Machinery
Keep this manual handy for use in the future.

(株)北川鉄工所
Kitagawa Corporation

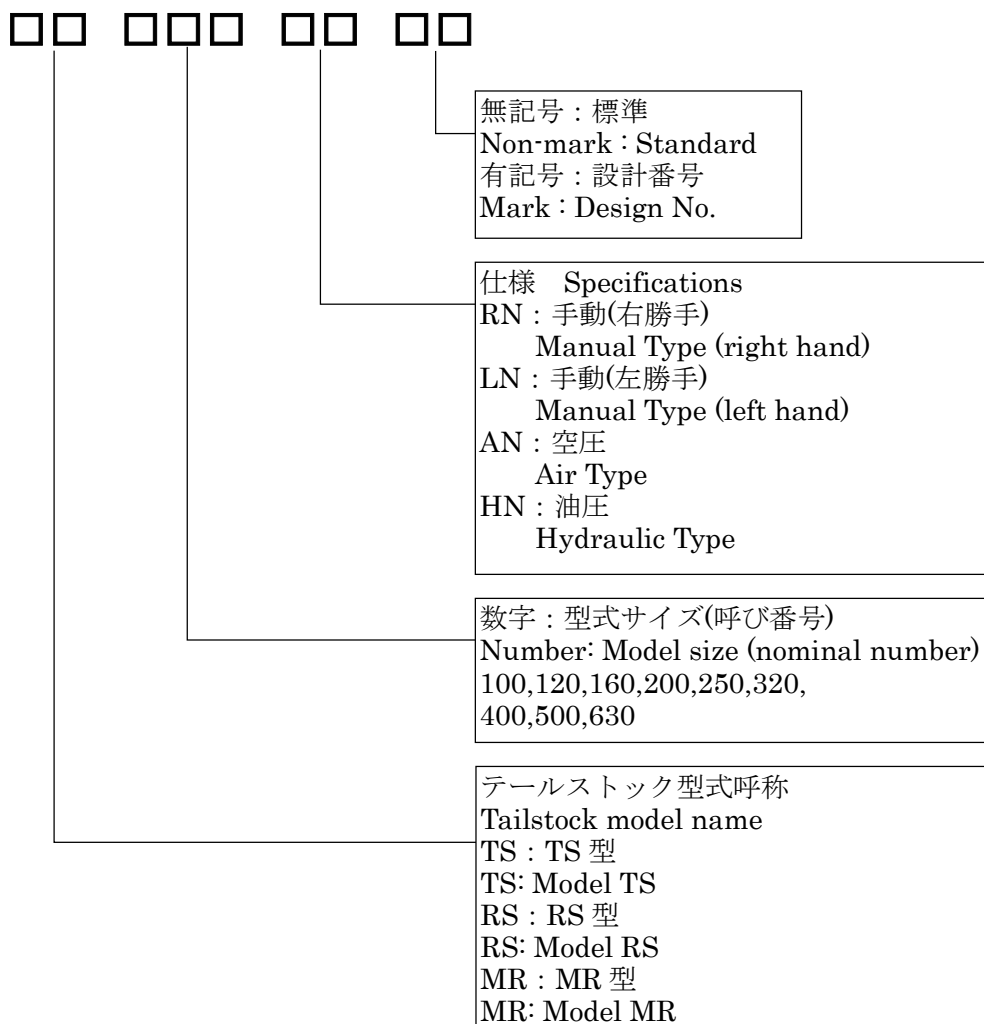
目次

TABLE OF CONTENTS

1. 型式説明	2	1. Explanation of Type	2
2. 仕様		2. Specifications of tailstock	
(1) 手動式テールストック	3	(1) Manual type	3
(2) エア式テールストック	5	(2) Air type	5
(3) 油圧式テールストック	6	(3) Hydraulic type	6
3. 外形		3. Outline	
(1) 手動式テールストック	7	(1) Manual type	7
(2) エア・油圧式テールストック	8	(2) Air and Hydraulic type	8
4. 取付	9	4. Mounting	9
5. テールストック使用にあたり		5. Use of Tailstock	
(1) 手動式テールストック	10	(1) Manual type tailstock	10
(2) エア・油圧式テールストック	12	(2) Air and hydraulic type	12
(3) テールストックへの給油	14	(3) Supply of the lubrication oil	14
6. その他	15	6. Others	15

1. 型式説明

1. Explanation of Type



※注記

RS型は、AUTO DEX (RS型N円テーブル) 専用のテールストックです。

MR型は、MR型NC円テーブル専用のテールストックです。

形式サイズ100はRS型だけ、400以上はTS型だけです。

※Note

Model RS is the special purpose tailstock for AUTO DEX (Model RS NC rotary table).

Model MR is the special purpose tailstock for Model MR NC rotary table.

Model RS series is manufactured for only model sizes 100 and Model TS series for only model sizes 400 or more.

2.仕様

(1)手動式テールストック

仕様 Spec.	型式 Model	RS100RN RS100LN	TS160RN TS160LN	TS200RN TS200LN	TS250RN TS250LN
	センタ高さ (mm) Center height		110	120	140
超硬センタ Carbidecenter		MT-2	MT-3	MT-3	MT-3
センタ径 (mm) Center diameter		φ 18	φ 24.1	φ 24.1	φ 24.1
超硬チップ径 (mm) Carbide tip diameter		φ 8	φ 10	φ 10	φ 10
ストローク (mm) Stroke		40	50	50	50
ガイドブロック幅 (mm) Guide block width		14h7	18h7	18h7	18h7
質量 (kg) Mass		8	12	16	20

2.Specifications

(1)Manual type tailstock

仕様 Spec.	型式 Model	TS320RN TS320LN	TS400RN TS400LN	TS500RN TS500LN	TS630RN TS630LN
	センタ高さ (mm) Center height		225	255	310
超硬センタ Carbidecenter		MT-3	MT-4	MT-4	MT-5
センタ径 (mm) Center diameter		φ 24.1	φ 31.6	φ 31.6	φ 44.7
超硬チップ径 (mm) Carbide tip diameter		φ 10	φ 14	φ 14	φ 18
ストローク (mm) Stroke		50	70	70	80
ガイドブロック幅 (mm) Guide block width		18h7	18h7	18h7	18h7
質量 (kg) Mass		24	67	80	100

仕様 Spec.	型式 Model	MR120RN	MR160RN	MR200RN	MR250RN	MR320RN
		MR120LN	MR160LN	MR200LN	MR250LN	MR320LN
センタ高さ (mm) Center height		120	140	140	180	225
超硬センタ Carbidecenter		MT-2	MT-2	MT-3	MT-3	MT-3
センタ径 (mm) Center diameter		φ 18	φ 18	φ 24.1	φ 24.1	φ 24.1
超硬チップ径 (mm) Carbide tip diameter		φ 8	φ 8	φ 10	φ 10	φ 10
ストローク (mm) Stroke		30	30	50	50	50
ガイドブロック幅 (mm) Guide block width		14h7	18h7	18h7	18h7	18h7
質量 (kg) Mass		9	10	16	20	24

(2)エア式テールストック

(2)Air type tailstock

仕様 Spec.	型式 Model	TS160AN	TS200AN MR200AN	TS250AN MR250AN	TS320AN MR320AN
ストローク(mm) Stroke		50			
推力 Thrust (theoretical value) エア圧力 0.5MPa 時 Air pressure in 0.5MPa		1.55 kN			
シリンダ径(mm) Cylinder dia.		φ 63			
質量(kg) Mass		16	20	24	28

仕様 Spec.	型式 Model	RS100AN	MR120AN	MR160AN
ストローク(mm) Stroke		40	30	30
推力 Thrust (theoretical value) エア圧力 0.5MPa 時 Air pressure in 0.5MPa		0.98 kN		
シリンダ径(mm) Cylinder dia.		φ 50		
質量(kg) Mass		10	12	12

※ 注記

表に記載外は手動テールストックと同一仕様です。御参照下さい。

※ Note

The models of specifications not Entered in table are the same as the manual type tailstock.

(3)油圧式テールストック

(3)Hydraulic type tailstock

仕様 Spec.	型式 Model	TS160HN	TS200HN MR200HN	TS250HN MR250HN	TS320HN MR320HN
ストローク(mm) Stroke		50			
推力 Thrust (theoretical value) 油圧力 3.5MPa 時 Hyd.pressure in 3.5MPa		2.80kN			
シリンダ径(mm) Cylinder dia.		φ 32			
質量(kg) Mass		16	20	24	28

仕様 Spec.	型式 Model	TS400HN	TS500HN
ストローク(mm) Stroke		70	
推力 Thrust (theoretical value) 油圧力 3.5MPa 時 Hyd. pressure in 3.5MPa		5.50kN	
シリンダ径(mm) Cylinder dia.		φ 50	
質量(kg) Mass		71	84

仕様 Spec.	型式 Model	RS100HN	MR120HN	MR160HN
ストローク(mm) Stroke		40	30	30
推力 Thrust (theoretical value) 油圧力 3.5MPa 時 Hyd.pressure in 3.5MPa		1.71kN		
シリンダ径(mm) Cylinder dia.		φ 25		
質量(kg) Mass		12	16	20

※ 注記

表に記載外は手動テールストックと同一仕様です。御参照下さい。

※ Note

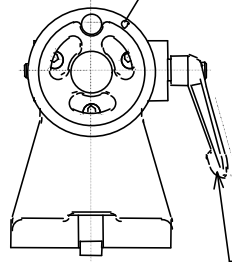
The models of specifications not entered in table are the same as the manual type tailstock.

3.外形

(1)手動式テールストック

センタ前後進用ハンドル
Handle for center
ADVANCE/RETURN

センタ取外し用ネジ
Screw for
removing center



クランプレバー

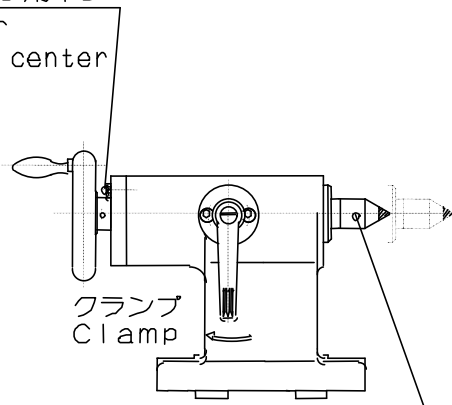
(クランプレバーを
引いて回すと、角度
位置が変更出来ます。)

(The clamp lever can change
angle by rotating the lever
with it pulled.)

R S , M R T y p e

3.Outline

(1)Manual type tailstock



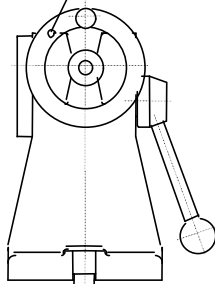
クランプ
Clamp

超硬センタ(着脱式)
Carbide center

センタ前後進用ハンドル
Handle for center
ADVANCE/RETURN

センタ取外し用ネジ
Screw for
removing center

超硬センタ(着脱式)
Carbide center



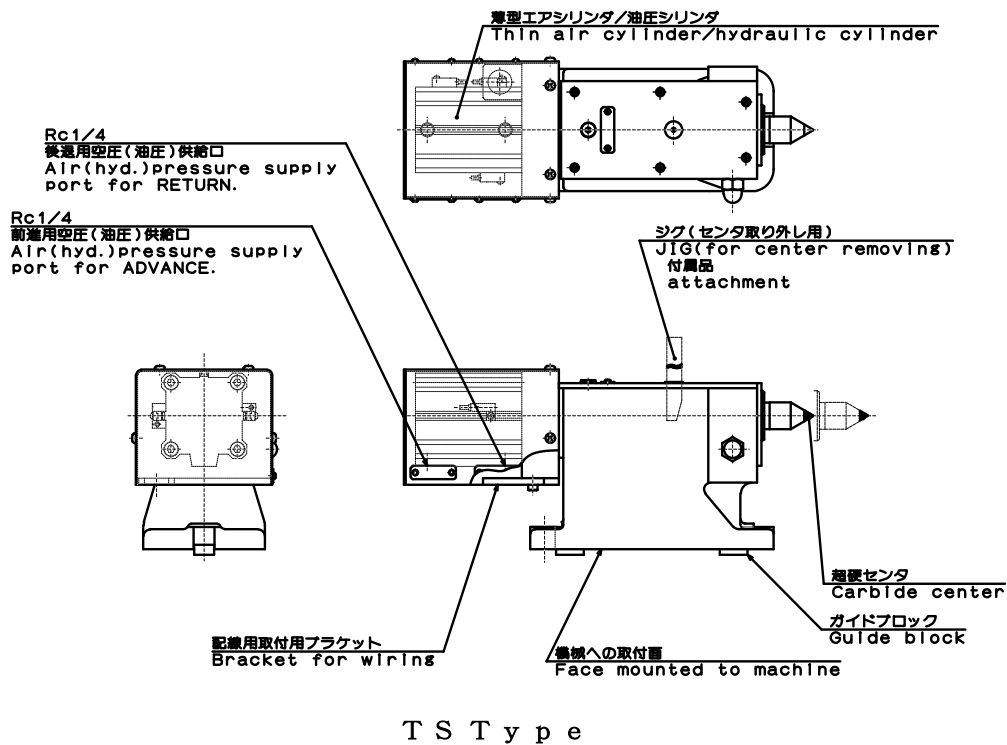
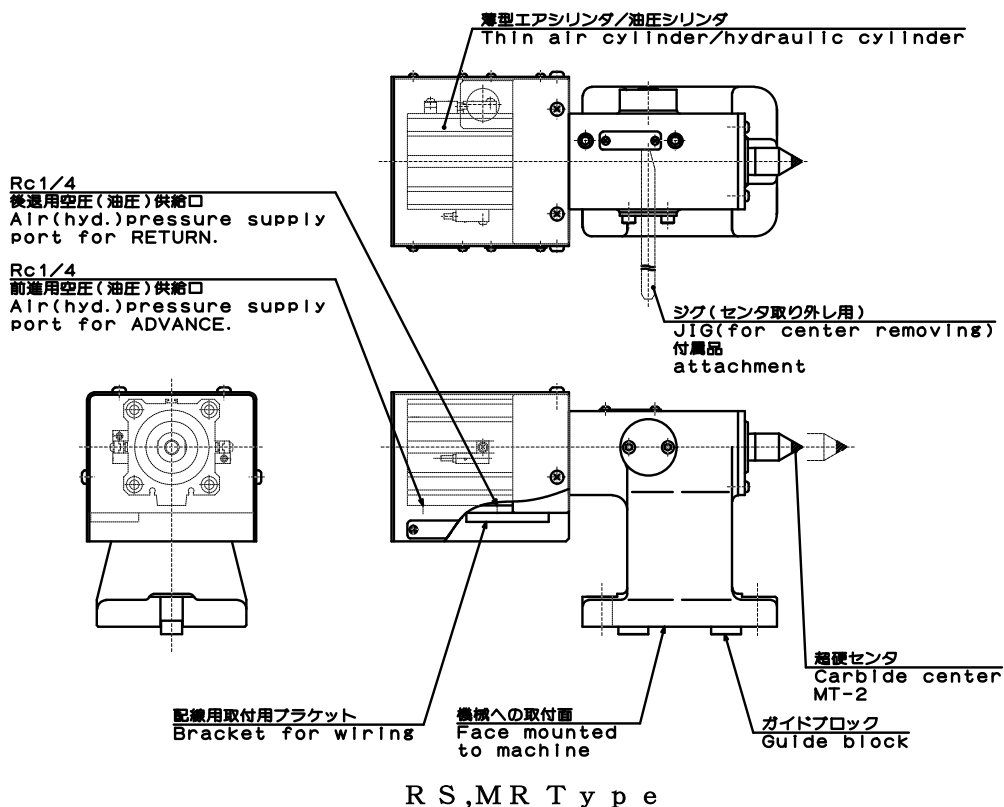
クランプ
Clamp

クランプレバー
Clamp lever

T S T y p e

(2)エア式，油圧式テールストック

(2)Air and Hydraulic type tailstock



4. 取付

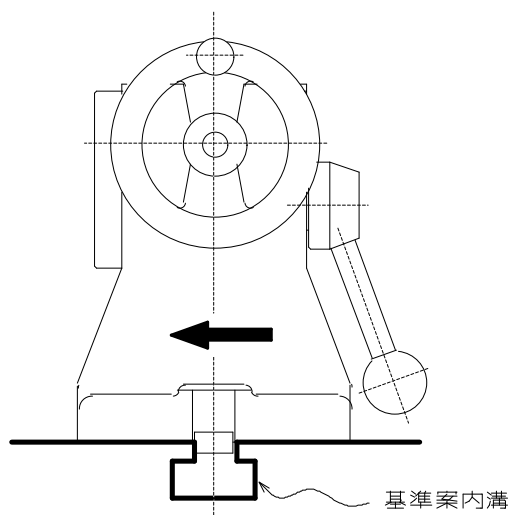
テールストックを取り付ける際は以下の注意事項を守って取り付けてください。

- (1) テールストックを機械に取り付ける前に、テールストックの機械への取付面に付着している防錆油や汚れ等をきれいに拭き取って下さい。
又、この面に傷やかえりがない事を確認して下さい。ごみ、汚れ等が取付面に付着していると、精度的に悪影響を及ぼします。
- (2) 弊社のNC円テーブルと対でテールストックを御購入されている場合は、出荷時にNC円テーブルとテールストックの芯高さ（センチライト）を合わせています。もし個別に御購入されている場合は芯高合わせが必要です。
- (3) テールストックを機械に取り付ける際は、テールストックのガイドブロック片面を取付機械の基準案内溝の片面に押し当てて取り付けて下さい。
なお取付ボルトは一度に締め切らないで、前後のボルトを交互に締めるようにして下さい。

4. Mounting

When mounting the tailstock, observe the following precautions.

- (1) Cleanly wipe a rust prevention oil, dirt, etc., adhered on the face where the tailstock will be mounted to the machine before mounting the tailstock to the machine. Also check that scratches or butts are not found. If foreign matter, dirt, etc., are adhered on the mounting face, a machine accuracy has a harmful influence.
- (2) In case the tailstock is purchased together with our NC rotary table in pairs, the center height for the NC rotary and the tailstock has already been adjusted before shipping. If both equipment are separately purchased, both center heights must be adjusted.
- (3) When the tailstock is mounted to the machine, fit one side of guide block of tailstock into one side of T-slot. Tighten front and back mounting bolts alternately.



※注記

NC円テーブルとテールストックの芯合わせが悪いと、精度が悪くなるばかりでなく、ワークをセンタで押し付ける際円テーブルに無理な負荷がかかり過負荷の原因となります。

※Note

If the NC rotary table is not well centered to the tailstock, the accuracy has a harmful influence and the rotary table is also overloaded when the workpiece is pushed by the center, thus resulting in overload.

5. テールストック使用にあたり

テールストックを使用するにあたり、
知っておいて頂きたい事、守って頂きたいことを以下に示します。

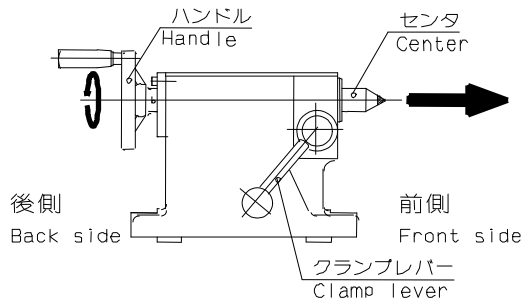
(1) 手動式テールストック

①ハンドル回転方向について

ハンドルの回転によりセンタは前進、
後退を行います。

後部より見てハンドルを反時計方向
に回すとセンタは前進してワークを
押し付け、逆に時計方向に回すとセ
ンタは後退します。

センタの押付力はハンドルの回転トルク
の大きさに比例して変わります。



②クランプレバーのクランプ角度位置 変更について

クランプレバーを時計方向に回して
センタをクランプします。
クランプレバーのクランプ角度位置
を作業の都合で変更したい場合、以下
の方法で変更下さい。

- (イ) 今のクランプレバー位置を確認します。
- (ロ) 六角穴付き止めねじを緩めます。
- (ハ) 今のクランプレバー位置と設定したい
位置との差分だけクランプボルトを回し、そ
の位置で再び六角穴付き止めねじでクランプ
ボルトを固定します。

※RS100、MR120、MR160、は外形に示
す通りクランプレバーを引いて回すと、角度位置が
変更出来ます。

※In model RS100,MR120 and MR160 as shown in
the outline drawing, when turning the clamp lever
with it pulled, the angle can be changed.

5. Use of Tailstock

The following describes items
required and observed when the
tailstock is used.

(1) Manual type tailstock

①Handle rotary direction.

The center is advanced and returned by
rotation the handle. When rotating
the handle counterclockwise with it
viewed from rear side, the center advances to
push the workpiece.

When rotation the handle clockwise,
the center returns.

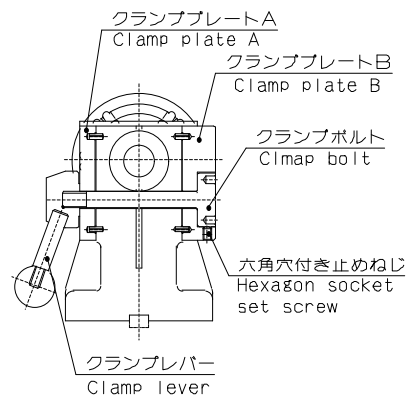
The pushing force of center varies in proportion
to the rotary torque of handle

②Change of clamp lever angle position

Rotary the clamp lever clockwise to
clamp the center.

Wheel changing the clamp lever angle
position , the following procedure is
recommended.

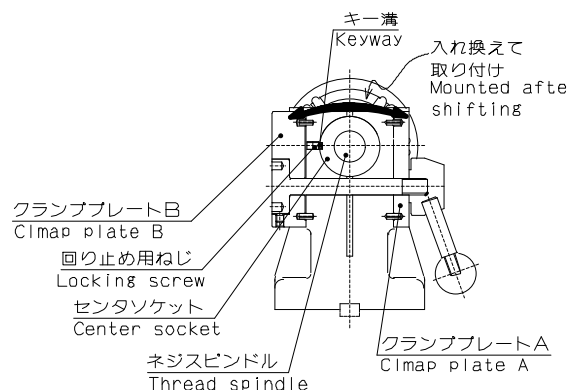
- (a) Check a clmap lever position.
- (b) Loosen the hexagon socket set screw.
- (c) Turn the clamp bolt only difference of
current clamp lever position and the
position to be set, and then fix the clamp bolt
with the hexagon socket set screw.



- ③テールストックの勝手変更について
クランプレバーを反時計方向に回して緩めた後クランププレートAとクランププレートBを入れ換えて取り付けると勝手変更出来ます。

③To change tailstock condition

Loosen the clamp lever by rotating it counterclockwise to remount the clamp plate A and clamp plate B after shifting them.



④センタストロークについて

仕様表に最大ストロークを示しています。これはテールストックを安全に使用できる範囲での値を示しています。この値以上のストロークでの使用は、センタの前方への飛び出しが大きくなりテールストックの剛性が悪くなります。又、テールストックに使用のネジスピンドルとセンタソケットが外れた場合は、回り止め用ねじとセンタソケットのキー溝を合わせてセンタソケットをネジスピンドルに組み付けて下さい。

④ Center stroke

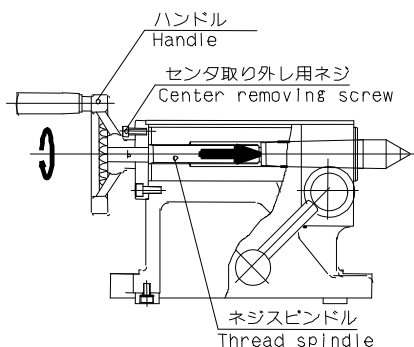
The spec. list shows a max. stroke. This is the value that the tailstock can be safely used. If the center stroke is used over this value, the tailstock rigidity becomes weak because the center is remarkable extruded. Also, because the thread of spindle used for the tailstock is reduced for the center socket, thread is damaged. If the center socket is removed by mistake, align the locking screw and the keyway of center socket and assemble the center socket to the thread spindle.

⑤センタの交換について

本製品に使用のセンタは一般に市販されているモールステーパの超硬センタを使用しています。センタを傷めたり別仕様のセンタを使用するためにセンタの交換をする場合の要領を示します。
(イ) センタ取り外し用ネジを5mm程度緩めます。
(ロ) ハンドルを時計方向に回します。
(ハ) ネジスピンドル先端にセンタ後端が当たり、ねじの軸力によるセンタが押し出されます。センタが飛び出さないよう急なハンドル回転をしないように注意下さい。
(ニ) センタを取り替えた後、ハンドルを反時計方向に回してセンタをわずかに前に出した後、再びセンタ取り外し用ネジを締め切ります。

⑤ Replacement of center

The center provides the carbide center of marketed Morse taper. The following procedure is recommended for replacing the center because it is damaged.
(a) Loosen the screw for removing center by 5mm.
(b) Rotate the handle clockwise.
(c) Since the thread spindle tip touches the center end, threading force extrudes the center. Don't rotate the center will not be extruded.
(d) After replacing the center, rotate the handle counterclockwise to extrude the center slightly before tightening the center removing screw again.



⑥ハンドルトルクについて

細くて長いワークを大きなハンドルトルクで押し付けると、ワークが大きく変形します。このような場合はハンドルトルクをやや小さくしてセンタ押付力を落として下さい。その際は加工条件も落とす必要があります。又、逆に大きな押付力を得る目的で、ハンドルにハンマー等で衝撃をかけることはしないで下さい。ネジスピンドルのねじ等を傷めます。なおクランプレバーも同様にハンマー等で衝撃をかけないで下さい。

(2) エア式及び油圧式テールストック

エア式、油圧式共に手動テールストックと異なり、自動運転となるため使用前に空運転にて動作確認を充分行って下さい。

①エア及び油圧回路について

推奨回路図を下記に示します。

⑥Handle torque

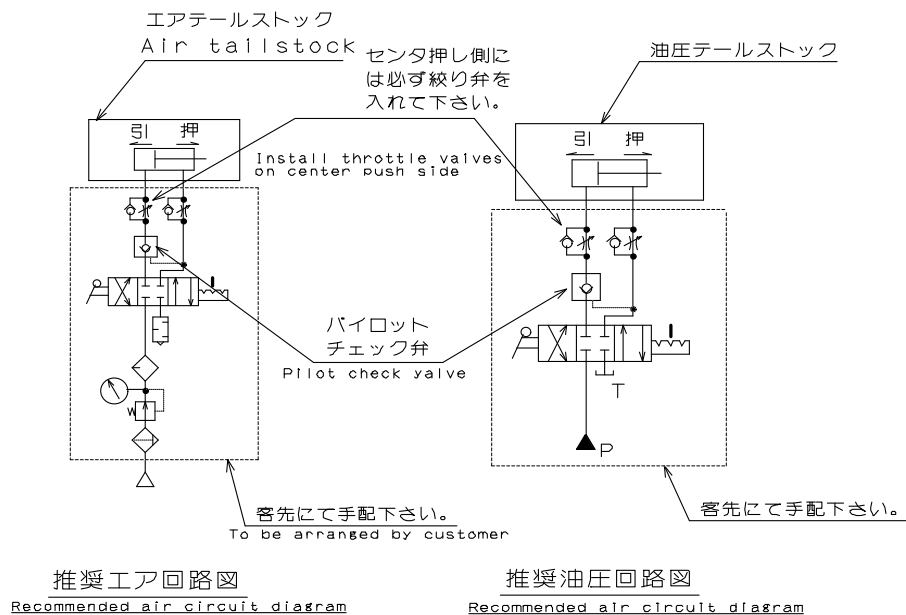
If a narrow and long workpiece is pushed by a large handle torque, the workpiece is remarkable deformed. In this case, reduce the handle torque slightly to reduced the center pushing force. At this time, also reduce a machining condition. Don't shock the handle with a hammer, etc., for the purpose of obtaining a large pushing force because the thread, etc., of spindle will be damaged. Similarly, don't shock the clamp bar with the hammer, etc.

(2) Air type and hydraulic type tailstocks

Since both air type and hydraulic type tailstocks are operated under auto mode in a different from the manual type tailstock, check operation sufficiently at a no-load running before starting their tailstocks.

①Air and hydraulic circuits

The following shows the recommended circuit diagram.



エアかみ込みによるセンタの急な飛び出しを防止するため、必ずセンタ押し側に絞り弁を入れて下さい。なおセンタの前進、後退のスピード調整のためにも可変絞りを入れてください。又停電やその他の理由で圧力の急な低下が起こることによる事故防止のために、押し側にパイロットチェック弁を入れる事をお奨めします。

To protect the center from a sudden extrusion by air supply, be sure to install the throttle value on the center pushing side. Also, install the adjustable throttle value to adjust the speed for center ADVANCE and RETURN.

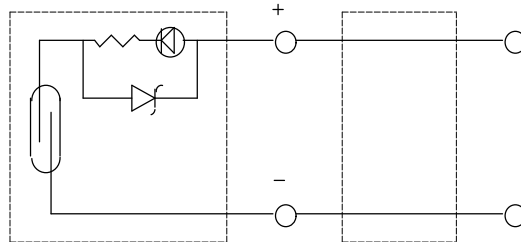
It is recommended to install the pilot check valve on the push side to prevent an accident that pressure drops suddenly for power interruption and other reasons.

②リードスイッチについて

エア式油圧式いずれのテールストックにも3個のリードスイッチを備えたシリンダを採用しています。それぞれ前進端確認用、後退端確認用、ワーク把握確認用として御使用ください。

②Reed switch

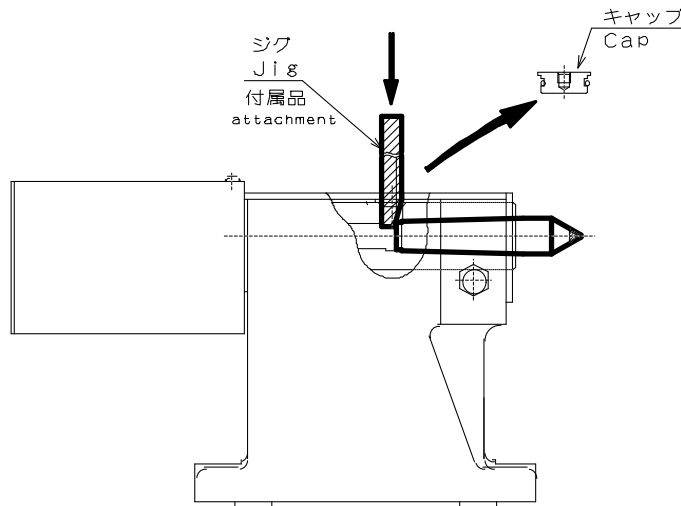
Both air and hydraulic tailstocks adopt The cylinders that are equipped with three reed switches each other. Use each switch for checking ADVANCED EDGE, RETURNEED EDGE And WORKPIECE CLAMP



シンボルマーク
Symbol mark

③センタの交換について

③Replacement of center



センタの交換は付属のジグを使用して行います。テールストック上面（又は側面）のキャップを取り外し、ジグをキャップ穴に差し込みます。次にジグのテーパ部に上部から力を加えセンタを前方に押し出します。この時強い衝撃をかけたりして、センタが急に飛び出すようなことは避けて下さい。

The center is replaced with the attached jig. Remove the cap on the top surface (or side surface) of tailstock and insert the jig into the cap hole. Next, push the center forward by applying force to the taper of jig from upper part. at this time, don't shock strongly because the center extrudes suddenly.

④細い長物ワークについて

細い長物ワークの時はワークの変形を考慮してシリンダ圧力をやや下げてセンタ押し付け力を落とす必要があります。

④Narrow and long workpiece

When the narrow and long workpiece is used, reduce the center pushing force by reducing the cylinder pressure slightly for considering the deformation of workpiece. In this case, it is also necessary to reduce the machining condition.

- (3) テールストックへの給油
テールストックは月に1～2回を目安に
潤滑油を給油して下さい。

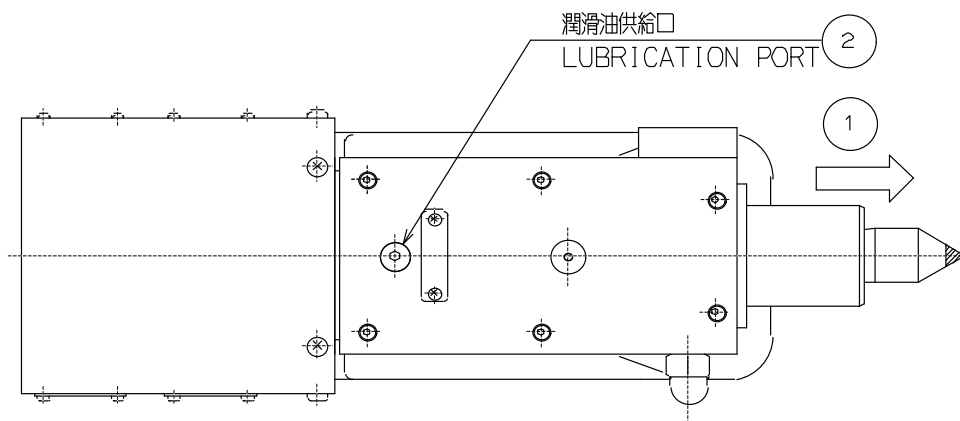
【給油手順】

- ① センタを前進させた状態にする。
- ② テールストック上面の潤滑油供給口から潤滑油(ISO VG32 相当)を給油する。

- (3) Lubrication of tailstock
Lubricate the tailstock once or twice a month.

【Lubricating steps】

- ① Advanced the tailstock center.
- ② Lubricate the tailstock with lubrication oil from a lubricant supply port located on the upper face of tailstock (equivalent to ISO VG32).



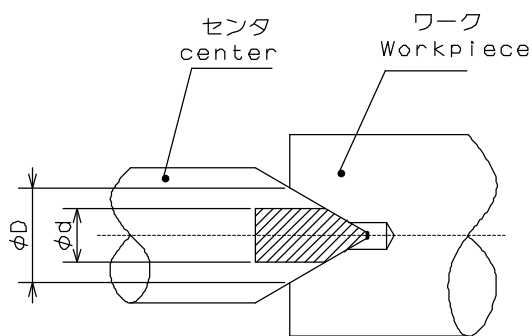
長期間使用せずに保管する場合は、上記同様に給油するとともに、摺動部外周に潤滑油を塗布した後、センタを後退端まで移動させた状態で保管してください。

When the tailstock is stopped for a long period of time;

In addition to the lubrication described above, coat the periphery of slide way with lubrication oil and retract the center fully before stopping the tailstock.

6. その他

- ① センタ穴について
 このテールストックは全てセンタに超合金金製のチップを使用しています。ワークのセンタ穴径は必ずこの超硬チップ径よりも小さいものとして下さい。センタ穴径が大きいとセンタの先を傷つけることになります。



D : センタ穴径

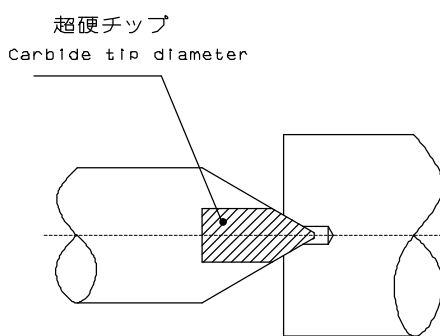
D: center hole diameter

d : 超硬チップ径

d: Carbide tip diameter

6. Others

- ① Other hole
 Each tailstock adopts the tip made of carbide alloy.
 The center hole diameter must be less than this carbide tip diameter.
 If the center hole diameter is large
 The carbide, center tip may be damaged



- ② センタ穴への油性分塗布
 センタでワークを押し付ける際センタ穴にはグリース等の油性分を塗布下さい。
 油性分がないとセンタ穴を傷めたり、ワークの回転負荷が増え過負荷アラームの原因となります。

- ③ 長物で重いワークを取り付ける場合は不安定となるためクレーン等を利用してワークが落下することがないように注意下さい。
 又センタでワークを押し付ける際、手をワークとセンタの間には入れないように願います。

- ② Oil coating to center hole
 Coat the oil such as grease, etc, into the center hole when the center.
 If the oil is not coated, the center hole may be damaged and the workpiece rotation may also be overloaded, thus resulting in an overlord alarm.

- ③ If the long and heavy workpiece is clamped, since the workpiece becomes unstable, support it with the crane, etc., so that the workpiece does not fall. When pushing the workpiece with the center, don't enter your hands between the workpiece and the center.

MEMO

株式会社 北川鉄工所 キタガワ グローバル ハンド カンパニー
 〒726-8610 広島県府中市元町 77-1

Tel. (0847) 40-0561 Fax. (0847) 45-8911

Kitagawa Corporation Kitagawa Global hand Company
 77-1, Motomachi, Fuchu-shi, Hiroshima, 726-8610, Japan

Tel. +81-847-40-0561 Fax. +81-847-45-8911

■ 国内

東京営業課	埼玉県さいたま市北区吉野町 1-405-1	〒331-9634	Tel. (048) 667-3469	Fax. (048) 663-4678
仙台支店駐在	宮城県仙台市若林区大和町 4-15-13	〒984-0042	Tel. (022) 232-6732 (代)	Fax. (022) 232-6739
名古屋営業課	愛知県名古屋市中川区上高畑 2-62	〒454-0873	Tel. (052) 363-0371 (代)	Fax. (052) 362-0690
大阪営業課	大阪府大阪市住之江区北加賀屋 3-2-9	〒559-0011	Tel. (06) 6685-9065 (代)	Fax. (06) 6684-2025
広島営業課	広島県府中市元町 77-1	〒726-8610	Tel. (0847) 40-0541	Fax. (0847) 46-1721
九州支店駐在	福岡県福岡市博多区板付 7-6-39	〒812-0888	Tel. (092) 501-2102 (代)	Fax. (092) 501-2103
海外営業課	広島県府中市元町 77-1	〒726-8610	Tel. (0847) 40-0526	Fax. (0847) 45-8911

■ 海外 / OVERSEAS

America Contact	KITAGAWA-NORTHTECH INC. 301 E. Commerce Dr, Schaumburg, IL. 60173 USA Tel. +1 847-310-8787 Fax. +1 847-310-9484 https://www.kitagawa-usa.com
	KITAGAWA MEXICO S.A. DE C.V. Circuito Progreso No. 102, Parque Industrial Logistica Automotriz, Aguascalientes, Ags., C.P.20340 Tel. +52 449-917-8825 Fax. +52 449-971-1966
Europe Contact	KITAGAWA EUROPE LTD. Unit 1 The Headlands, Downton, Salisbury, Wiltshire SP5 3JJ, United Kingdom Tel. +44 1725-514000 Fax. +44 1725-514001 https://www.kitagawa.global/en
	KITAGAWA EUROPE GmbH Borsigstrasse 3, 40880, Ratingen Germany Tel. +49 2102-123-78-00 Fax. +49 2102-123-78-69 https://www.kitagawa.global/de
	KITAGAWA EUROPE GmbH Poland Office 44-240 Zory, ul. Niepodleglosci 3 Poland Tel. +48 607-39-8855 https://www.kitagawa.global/pl
	KITAGAWA EUROPE GmbH Czech Office Purkynova 125, 612 00 Brno, Czech Republic Tel. +420 603-856-122 Fax. +420 549-273-246 https://www.kitagawa.global/cz
	KITAGAWA EUROPE GmbH Romania Office Strada Heliului 15, Bucharest 1, 013991, Romania Tel. +40 727-770-329 https://www.kitagawa.global/ro
	KITAGAWA EUROPE GmbH Hungary Office Dery T.u.5, H-9024 Győr, Hungary Tel. +36 30-510-3550 https://www.kitagawa.global/hu
Asia Contact	KITAGAWA INDIA PVT LTD. Plot No 42, 2nd Phase Jigani Industrial Area, Jigani, Bangalore – 560105, Karnataka, India Tel. +91-80-2976-5200 Fax. +91-80-2976-5205 https://www.kitagawa.global/in
	KITAGAWA TRADING (THAILAND) CO., LTD. 9th FL, Home Place Office Building, 283/43 Sukhumvit 55Rd. (Thonglor 13), Klongton-Nua, Wattana, Bangkok 10110, Thailand Tel. +66 2-712-7479 Fax. +66 2-712-7481 https://www.smri.asia/jp/kitagawa/
	Kitagawa Corporation (Shanghai) Room 308 3F Building B. Far East International Plaza, No. 317 Xian Xia Road, Chang Ning, Shanghai, 200051, China Tel. +86 21-6295-5772 Fax. +86 21-6295-5792 https://www.kitagawa.com.cn
	Kitagawa Corporation (Shanghai) Guangzhou Office B07, 25/F, West Tower, Yangcheng International Trading Centre, No. 122 East Tiyu Road, Tianhe District, Guangzhou, China Tel. +86 20-2885-5276
	DEAMARK LIMITED No. 6, Lane 5, Lin Sen North Road, Taipei, Taiwan Tel. +886 2-2393-1221 Fax. +886 2-2395-1231 https://www.deamark.com.tw
Oceania Contact	KITAGAWA KOREA AGENT CO., LTD. 803 Ho, B-Dong, Woolim Lion's Valley, 371-28 Gasan-Dong, Gumcheon-Gu, Seoul, Korea Tel. +82 2-2026-2222 Fax. +82 2-2026-2113 http://www.kitagawa.co.kr
	DIMAC TOOLING PTY. LTD. 69-71 Williams Rd, Dandenong South, Victoria, 3175 Australia Tel. +61 3-9561-6155 Fax. +61 3-9561-6705 https://www.dimac.com.au

本取扱説明書記載の商品は「外国為替及び外国貿易法」の「輸出貿易管理令」及び「外国為替令」の規制対象貨物です。
 同法に基づき、経済産業省大臣による輸出許可が必要となる場合がございます。日本国外へ持ち出される場合は、あらかじめ当社にご相談ください。

The products herein are controlled under Japanese Foreign Exchange and Foreign Trade Control Act.
 In the event of importing and/or exporting the products, you are obliged to consult KITAGAWA as well as your government for the related regulation prior to any transaction.