

GCT (M)(L)－0801形

GCTP(M)(L)－0801形

取扱説明書

＝安全のしおりと取扱い操作＝

取扱説明書番号

G C T－0801形トーチ … 1H775
 G C T M－0801形トーチ … 1H776
 G C T L－0801形トーチ … 1H759
 G C T P－0801形トーチ … 1H779
 G C T P M－0801形トーチ … 1H780
 G C T P L－0801形トーチ … 1H761

この取扱説明書をよく
お読みのうえ正しく
お使いください。




- この切断トーチの保守点検・修理は安全を確保するため、有資格者または切断トーチをよく理解した人が行ってください。
- この切断トーチの操作は、安全を確保するため、この取扱説明書の内容をよく理解し、安全な取扱いができる知識と技能のある人が行ってください。
- 安全教育については、溶接学会・溶接協会および関連の学会・協会の本部や支部主催の各種講習会、溶接技術者・溶接技術士の資格試験などをご活用ください。
- お読みになったあとは、関係者がいつでも見られる場所に大切に保管していただき、必要に応じて再度お読みください。
- ご不明な点は弊社販売店または弊社支社、営業所、出張所にお問い合わせください。また、サービスに関するお問い合わせは、ダイヘンテクノスの各サービスセンターへご連絡ください。
お問い合わせ先の住所、電話番号等はこの取扱説明書の裏表紙をご覧ください。

目次

① 安全上のご注意	1
② 安全に関して守っていただきたい事項	2
③ 梱包内容の確認	7
④ 各部の名称	7
⑤ 使用上のご注意	8
⑥ メンテナンスと故障修理	13
⑦ パーツリスト	18
⑧ 仕様	20



① 安全上のご注意

- ご使用の前に、この取扱説明書をよくお読みのうえ、正しくお使いください。
- この取扱説明書に示した注意事項は、機器を安全にお使いいただき、あなたや他の人々への危害や損害を未然に防止するためのものです。
- この切断トーチは安全性に十分考慮して設計・製作されていますが、ご使用にあたってはこの取扱説明書の注意事項を必ず守ってください。これらを守らずに使用しますと死亡または重傷などの重大な人身事故を引き起こす場合があります。
- 機器の取扱いを誤った場合、いろいろなレベルの危害や損害の発生が想定されます。この取扱説明書の記述では、そのレベルをつぎの3つのランクに分類し、注意喚起シンボルとシグナル用語で警告表示しています。これらの注意喚起シンボルとシグナル用語は、機器の警告ラベルにも全く同じ意味で用いられています。

注意喚起シンボル	シグナル用語	内 容
	高度の危険	取扱いを誤った場合に、きわめて危険な状態が起こる可能性があり、死亡または重傷を受ける可能性が想定される場合。
	危 険	取扱いを誤った場合に、危険な状態が起こる可能性があり、死亡または重傷を受ける可能性が想定される場合。
	注 意	取扱いを誤った場合に、危険な状態が起こる可能性があり、中程度の障害や軽傷を受ける可能性が想定される場合および物的損害のみの発生が想定される場合。

- ・注意喚起シンボルは、一般的な場合を示しています。
- ・上に述べる重傷とは、失明、けが、やけど（高温・低温）、感電、骨折、中毒などで、後遺症が残るものおよび治療に入院や長期の通院を要するものをいいます。また、中程度の障害や軽傷とは、治療に入院や長期の通院を要しないけが・やけど・感電などをいい、物的損害とは、財産の破損および機器の損傷にかかわる拡大損害をいいます。

さらに、機器を取り扱ううえで、「しなければならないこと」、「してはならないこと」を下記のとおり表示しています。

	強 制	しなければならないこと。 たとえば、「接地工事」など。
	禁 止	してはならないこと。

- ・シンボルは、一般的な場合を示しています。

② 安全に関して守っていただきたい事項



危険

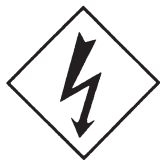
重大な人身事故を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。

- この切断トーチは安全性に十分考慮して設計・製作されていますが、ご使用にあたってはこの取扱説明書の注意事項を必ず守ってください。これらを守らずに使用しますと死亡または重傷などの重大な人身事故を引き起こす場合があります。
- 入力側の動力源の工事、設置場所の選定、高圧ガスの取扱い・保管および配管、切断作業後の製造物の保管および廃棄物の処理などは、法規および貴社社内基準に従ってください。
- 切断機や切断作業場所の周囲には、不用意に人が立ち入らないようにしてください。
- 心臓のペースメーカーを使用している人は、医師の許可があるまで操作中の切断機や切断作業場所に近づかないでください。切断機は通電中、周囲に磁場を発生し、ペースメーカーの作動に悪影響を与えます。
- この切断トーチの保守点検・修理は、安全を確保するため、有資格者または切断機をよく理解した人が行ってください。（※1）
- この切断機の操作は、安全を確保するため、この取扱説明書をよく理解し、安全な取扱いができる知識と技能のある人が行ってください。（※1）
- この切断トーチを切断以外の用途に使用しないでください。



危険

感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。



* 帯電部に触れると、致命的な感電ややけどを負うことがあります。

- 帯電部には触れないでください。
- 切断電源のケースおよび母材または母材と電気的に接続された治具などには、電気工事士の資格を有する人が法規（電気設備技術基準）に従って接地工事をしてください。
- 据付けや保守点検は、必ず配電箱の開閉器によりすべての入力電源を切って、3分以上経過してから行ってください。入力電源を切っても、コンデンサは充電されていることがありますので、充電電圧が無いことを確認してから作業してください。
- ケーブルは容量不足のものや、損傷したり導体がむきだしになったものを使用しないでください。
- ケーブルの接続部は、確実に締め付けて絶縁してください。
- 切断機のケースやカバーを取り外したまま使用しないでください。
- 破れたり濡れた手袋を使用しないでください。常に乾いた絶縁性のよい手袋を使用してください。
- 高所で作業するときは命綱を使用してください。
- 保守点検は定期的実施し、損傷した部分は修理してから使用してください。
- 使用していないときはすべての装置の電源を切ってください。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)



危険

酸素ガスの発火を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。



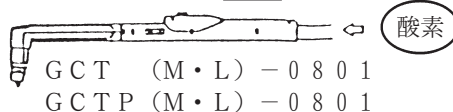
* 酸素ガス配管内（トーチ、ガスホース、切断電源）に可燃性の鉱油（たとえば、潤滑油、マシン油、切削油）や鉄さびなどのゴミが侵入しますと、静電気で発火する可能性があります。

* 大気中の酸素濃度が高くなりますと、発火しやすくなります。

- 本トーチのプラズマガスには、酸素のみをご使用ください。
- 酸素ガス配管内にコンプレッサーエアーを流さないでください。
コンプレッサー内に含まれる潤滑油が配管内に侵入し、残留しますので、次に酸素ガスを使用されるとき、静電気などにより発火することがあります。
- 酸素ガス配管内のゴミを清掃されるときは、ブローガスに窒素ガスをご使用ください。
- エアープラズマ切断トーチCTZW (M) (L) - 0801、CTPW (M) (L) - 0801に酸素ガスを使用してプラズマ切断を絶対に行わないでください。

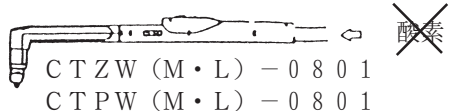
酸素プラズマ切断トーチGCT (M・L) - 0801、GCTP (M・L) - 0801のプラズマガスは酸素専用です。エアーは使用しないでください。

トーチハンドル：赤色

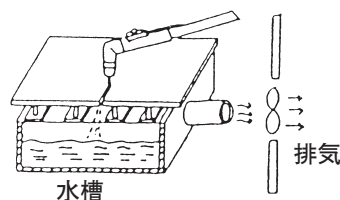


エアープラズマ切断トーチCTZW (M・L) - 0801、CTPW (M・L) - 0801に酸素を使用しますと非常に危険です。エアーのみでご使用ください。

トーチハンドル：黒色



- 狭い場所での切断作業では、必ず十分な換気をしてください。酸素ガスは空気よりも比重が重く無臭のため、低部に滞留しても気付かないことがあり、発火および火災の原因となることがあります。



危険

酸素ガスの発火によるやけどを防ぐため、必ずつぎのことをお守りください。



- ストレートトーチGCTP (M) (L) - 0801は、自動切断でご使用ください。手動切断でGCTP (M) (L) - 0801を使用することは絶対にしないでください。万トーチが焼損した場合、やけどをするおそれがあります。
- 油で汚れた作業衣を着用せず、清潔な難燃性作業衣を着用してください。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)



危険

切断で発生するガスやヒュームおよび酸素欠乏から、あなたや他の人々を守るため、排気設備や保護具などを使用してください。(※2)



- * 狭い場所での切断作業は、酸素の欠乏により、窒息する危険性があります。
- * 切断時に発生するガスやヒュームを吸引すると、健康を害する原因になります。

- ガス中毒や窒息を防止するため、法規（酸素欠乏症等防止規則）で定められた場所では、十分な換気をするか、空気呼吸器等を使用してください。
- ヒューム等による粉じん障害や中毒を防止するため、法規（労働安全衛生規則、粉じん障害防止規則）で定められた局所排気設備を使用するか、呼吸用保護具を使用してください。
- タンク、ボイラー、船倉などの底部には、炭酸ガスやアルゴンガス等の空気より重いガスが滞留します。このような場所では、酸素欠乏症を防止するために、十分な換気をするか、空気呼吸器等を使用してください。
- 狭い場所での切断では必ず十分な換気をするか、空気呼吸器等を使用するとともに、訓練された監視員の監視のもとで作業してください。
- 脱脂・洗浄・噴霧作業の近くでは切断作業をしないでください。これらの作業の近くで切断作業を行うと有害なガスが発生することがあります。
- 被覆鋼板の切断では、必ず十分な換気をするか、呼吸用保護具を使用してください。（被覆鋼板を切断すると、有害なガスやヒュームが発生します。）
- 有害なガスや反応性の高い物質がはいっている容器は切断しないでください。



危険

火災や爆発・破裂を防ぐため、必ずつぎのことをお守りください。



- * 飛散するドロスや切断直後の熱い母材は火災の原因になります。
- * ケーブルの不完全な接続部や、鉄骨などの母材側電流経路に不完全な接触部があると、通電による発熱によって火災を引き起こすことがあります。
- * ガソリンなど可燃物用の容器を切断すると爆発することがあります。
- * 密閉されたタンクやパイプなどを切断すると、破裂することがあります。

- 飛散するドロスが可燃物に当たらないよう、可燃物を取り除いてください。取り除けない場合には、不燃性カバーで可燃物を覆ってください。
- 可燃性ガスの近くでは切断しないでください。
- 切断直後の熱い母材を可燃物に近づけないでください。
- 天井・床・壁などの切断では、隠れた側にある可燃物を取り除いてください。
- ケーブルの接続部は、確実に締め付けて絶縁してください。
- 母材側ケーブルは、できるだけ切断する箇所の近くに接続してください。
- 内部にガスが入ったガス管や、密閉されたタンク・パイプを切断しないでください。
- 切断作業場所の近くに消火器を配し、万一の場合に備えてください。
- 爆発性のあるチリや煙霧が充満する場所では切断しないでください。
- ガスボンベ、高圧用パイプ等、高圧物が充填されている可能性が高い容器を切断しないでください。
- 燃え易い物が入った容器を切断したり、燃え易い物の上に切断機を置かないでください。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)



注 意

切断で発生するアーク光、飛散するドロス、騒音から、あなたや他の人々を守るため、保護具を使用してください。(※2)



- * アーク光は、目の炎症や皮膚のやけどの原因になります。
- * 飛散するドロスは、目を痛めたりやけどの原因になります。
- * 騒音は、聴覚に異常を起こすことがあります。

- 切断作業や切断の監視を行う場合には、十分なしゃ光度を有するしゃ光めがねまたは切断用保護面を使用してください。
- 飛散するドロスから目を保護するため、保護めがねを使用してください。
- 切断作業にはかわ製保護手袋、長袖の服、脚カバー、かわ前かけなどの保護具を使用してください。
- 切断作業場所の周囲に保護幕を設置し、アーク光が他の人々の目に入らないようにしてください。
- 騒音が高い場合には、防音保護具を使用してください。



注 意

プラズマアークは、けがの原因になりますので、必ずつぎのことをお守りください。



- * 切断機では、切断トーチを切断母材に近づけなくてもパイロットアークが発生するものがあります。このパイロットアークは高温で強力なプラズマ気流のため、かわ製手袋等の保護具を使用してもやけどの原因になります。
- * 切断トーチ・母材間に発生するアークはけがの原因になります。

- 切断作業時やパイロットアーク発生時は、トーチ先端のチップに手や指が触れないようにしてください。
- パイロットアークを発生させるときは、トーチを体の方向には向けず、母材の方向に向けてからトーチスイッチを押してください。
- 切断直後の切断部やチップ・電極には触れないでください。
- トーチのチップ・電極を交換するときは、必ず切断機の制御電源スイッチと配電箱の開閉器を切ってから行ってください。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)

ご参考

※1 据付け・操作・保守点検・修理に関する関連法規・資格など

(1) 据付けに関して

- * 電気設備技術基準 第10条 電気設備の接地
第15条 地絡に対する保護対策
- * 電気設備の技術基準の解釈について 第19条 接地工事の種類
第29条 機械器具の鉄台および外箱の接地
第40条 地絡遮断装置等の施設
第240条 アーク溶接装置の施設

平成9年5月制定の「電気設備の技術基準の解釈について」では、
接地工事の種類が次のように変更になっています。

特別第3種接地工事→C種接地工事

第3種接地工事→D種接地工事

- * 労働安全衛生規則 第325条 強烈な光線を発する場所
第333条 漏電による感電の防止
第593条 呼吸用保護具等
- * 酸素欠乏症等防止規則 第21条 溶接に係る措置
- * 粉じん障害防止規則 第1条
第2条
- * 接地工事：電気工事士の有資格者

(2) 操作に関して

- * 労働安全衛生規則 第36条 特別教育を必要とする業務 第3号
- * 労働安全衛生規則に基づいた教育の受講者

(3) 保守点検、修理に関して

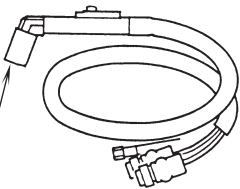
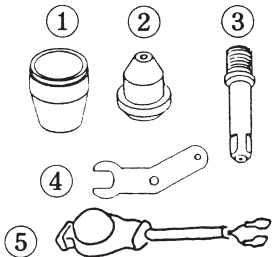
- * 切断機製造者による教育または社内教育の受講者で切断機をよく理解した者

※2 保護具等の関連規格

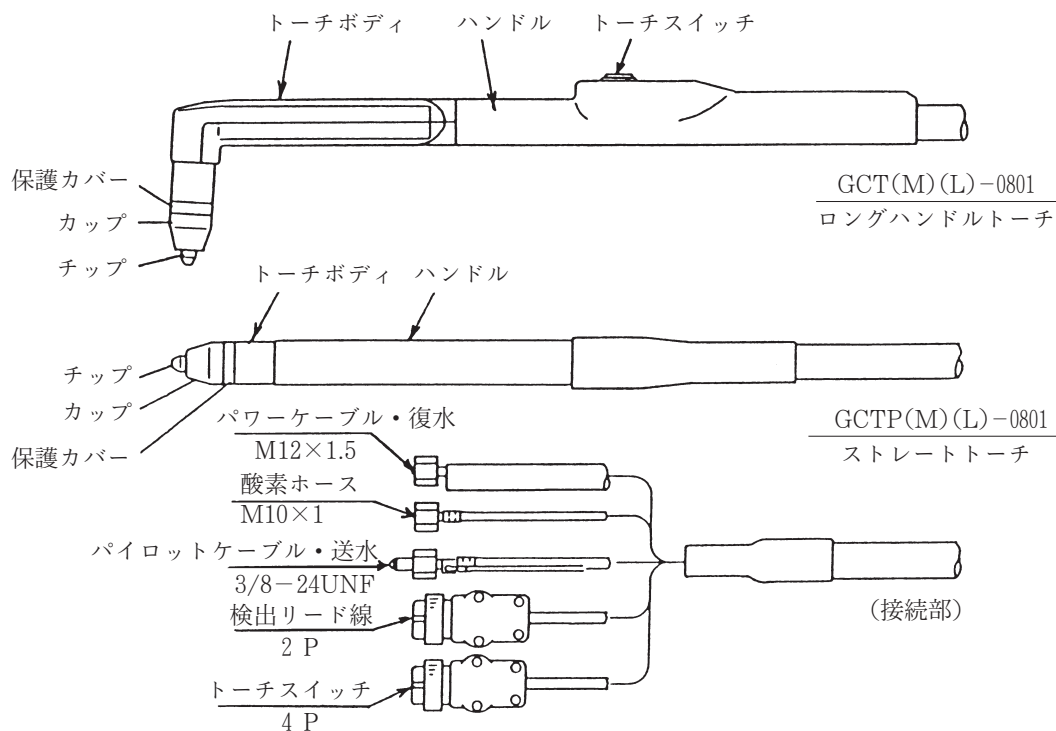
JIS Z 3950	溶接ヒューム濃度の測定方法	JIS T 8113	溶接用かわ製保護手袋
JIS Z 8731	騒音レベルの測定方法	JIS T 8141	しゃ光保護具
JIS Z 8735	振動レベルの測定方法	JIS T 8142	溶接用保護面
JIS Z 8812	有害紫外線の測定方法	JIS T 8151	防じんマスク
JIS Z 8813	浮遊粉じん濃度の測定方法通例	JIS T 8160	微粒子状物質用防じんマスク
		JIS T 8161	防音保護具

③ 梱包内容の確認

●開梱のときに数量をご確認ください。

プラズマ切断トーチ	付 属 品	
 <p>ビニルキャップ (ご使用時に取外してください)</p>		品 名
		数量
	①	カ ッ プ 1
	②	チ ッ プ 4
	③	電 極 4
	④	レ ン チ 1
	⑤	トーチガイド 1※
※ GCTP(M)(L)-0801のみ付属		

④ 各部の名称

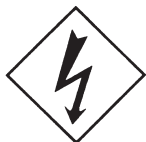


⑤ 使用上のご注意

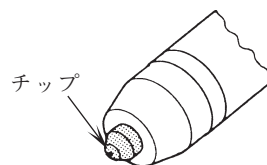


危険

感電を避けるため、必ずつぎのことをお守りください。



- 帯電部には触れないでください。
- 電源が入っているときは、チップに触れないでください。
トーチスイッチを押すと高電圧が加わり、触れると感電します。



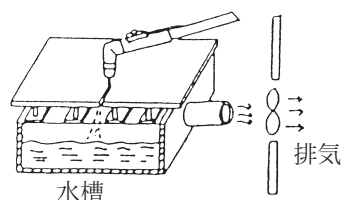
危険

酸素ガスの発火を避けるため、必ずつぎのことをお守りください。



- 酸素ガス配管内に可燃性の鉱油（たとえば潤滑油、マシン油、切削油など）や鉄さび、コンプレッサーエアー（可燃性鉱油を含む）を流さないでください。静電気で発火するおそれがあります。

- 狭い場所での切断作業では、必ず十分な換気をしてください。酸素ガスは空気よりも比重が重く無臭のため、低部に滞留しても気付かないことがあり、発火および火災の原因となることがあります。



危険

酸素ガスの発火によるやけどを防ぐため、必ずつぎのことをお守りください。



- ストレートトーチGCTP (M) (L) - 0801は、自動切断でご使用ください。手動切断でGCTP (M) (L) - 0801を使用することは絶対にしないでください。万トーチが焼損した場合、やけどをするおそれがあります。
- 油で汚れた作業衣を着用せず、清潔な難燃性作業衣を着用してください。

⑤ 使用上のご注意 (つづき)



注意

プラズマアークやパイロットアークに手、指など体の一部が直接触れるとやけどを負います。



- チップ先端を人体に向けて、トーチスイッチを押さないでください。
- 切断作業途中に、トーチを置くときは、不用意にトーチスイッチが入らないようトーチスイッチを下向きに置いたり、不安定な場所に置いたりしないでください。



注意

- 酸素ガスの圧力調整器は、2次圧力が0.96MPa(9.8kg/cm²)以下のものをご使用ください。
- 圧力調整器の取扱いは、圧力調整器の取扱説明書をよくお読みになってから行ってください。

5.1 切断作業時のご注意



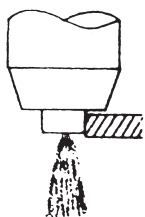
注意

切断作業時のトーチの取扱いは以下のことをお守りください。

*チップ等消耗部品の寿命が短くなったり、トーチを焼損することがあります。

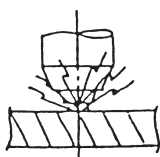
(1) スタート時

×

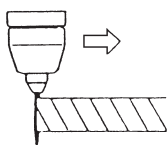


- ・スタート時にチップの側面を母材端に当たらないでください。
- ・強いアークが発生し、チップの穴がすぐに変形するおそれがあります。

×



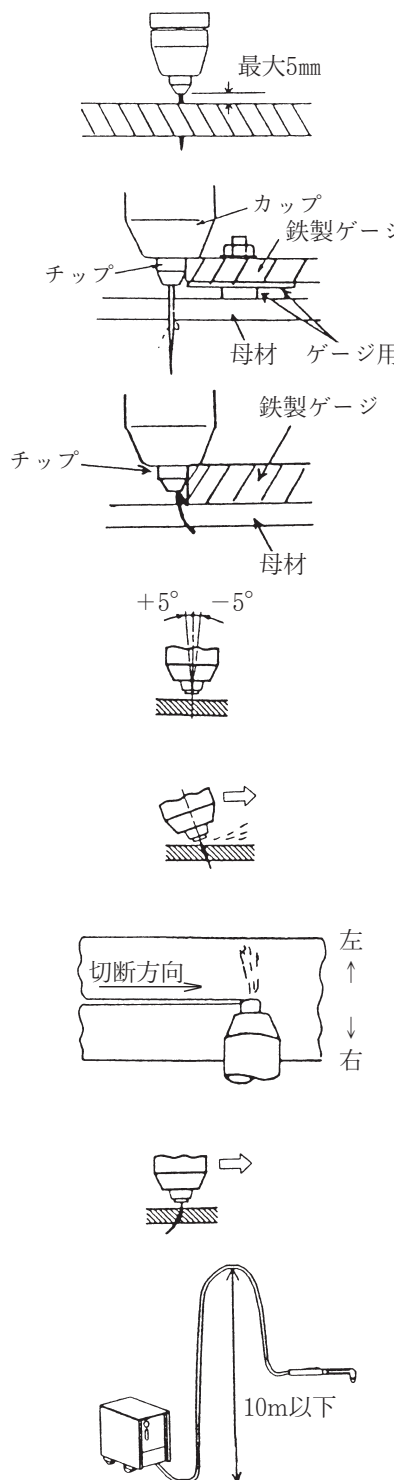
- ・チップを母材に垂直に接触させたまま、スタートさせないでください。
- ・チップ内部でアークが発生し、チップが焼損するおそれがあります。



- ・板厚がt 16mm以上の場合では、スタート時に、アークが板下端まで充分貫通したことを確認してからトーチを動かしてください。

⑤ 使用上のご注意 (つづき)

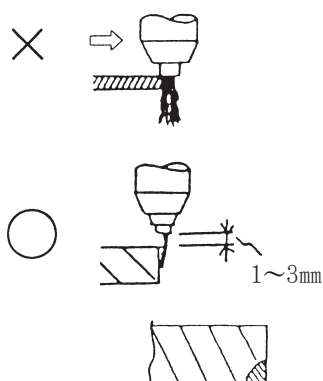
(2) 切 断 中



- チップと母材の間隔は約4mmが適当ですが最大5mmまで浮かせて切断できます。
- ガス切断に使用されている鉄製のゲージを使用されるときは、ゲージ用絶縁セット(部品番号H775L00)により、母材とゲージを絶縁してください。
- 鉄製ゲージをそのまま使用しないでください。アークが鉄製ゲージに飛び、チップがすぐに変形し、切断不良を起こします。
- 母材に対するトーチの傾き角は5°以内が適正です。
- 前進角が大きすぎるときは、切断方向前方に吹き上げが発生します。
- 切断方向に対して、右に傾いているときは、左側にスパッタが飛び、逆に左に傾いているときは右側に飛びます。
- スパッタが左右に飛ばないようにトーチ角度を保持してください。
- 切断速度はプラズマアークがやや後へ流れる状態が最適です。ドロスもとれやすくなります。
- 切断速度が速すぎるときは、切断方向前方に吹き上げが発生します。
- トーチケーブルは電源から高さ10m以下でご使用ください。
(冷却水がトーチの先端まで届かず、トーチを焼損するおそれがあります。)

⑤ 使用上のご注意 (つづき)

(3) 切断終了

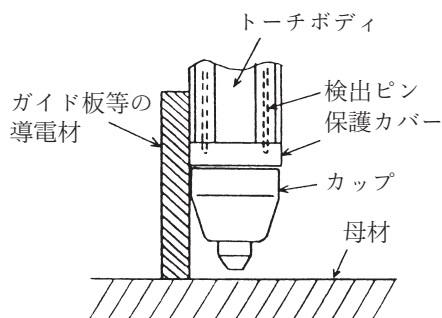


• チップを母材に接触させたまま、切り落とさないでください。
強いアークが出て、チップの穴が変形することがあります。

• 終端部ではチップ先端を1～3mm浮かせて切り落としてください。

• t 16mm以上の板厚の場合、板終端部が切り落とせない場合があります。

5.2 保護カバーの取扱いについて



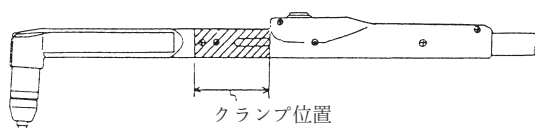
• 保護カバーを破損したまま、あるいは取外した状態でご使用にならないでください。
検出ピン部から高周波を発生するおそれがあります。

• 保護カバーを破損した場合は、速やかに新品に交換してください。

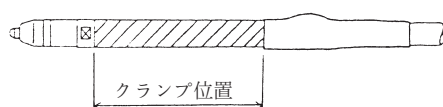
5.3 自動切断時のトーチクランプについて

●台車等にトーチを搭載して自動切断作業をされる場合は、下図の位置をクランプしてください。

(1) ロングハンドルトーチ〔GCT (M・L) - 0801〕



(2) ストレーチ形トーチ〔GCTP (M・L) - 0801〕

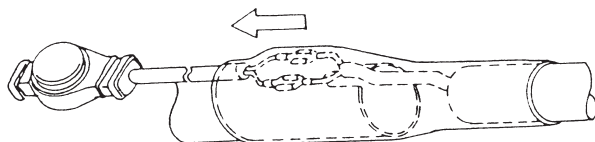
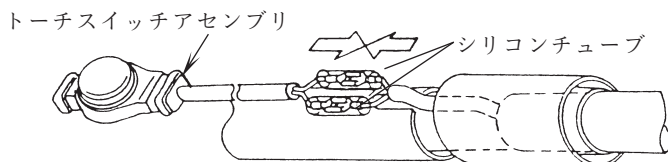
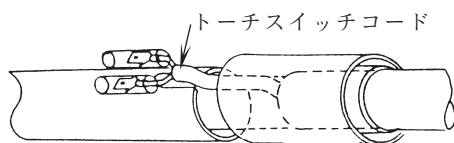
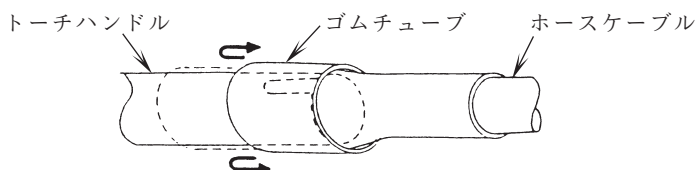


⑤ 使用上のご注意 (つづき)

5.4 GCTP(M)(L)－0801ストレート形トーチの

トーチスイッチの取付方法

付属のトーチスイッチアセンブリ（部品番号K2433A00）をご使用になるときは、下記の要領で接続してください。



① トーチハンドルを覆っているゴムチューブをケーブル側へ返してずらしします。

② トーチハンドルの端が露出したらトーチスイッチコードを引き出します。

③ トーチスイッチ端子を接続します。
注) このとき、シリコンチューブを端子部に確実に挿入してください。

④ ゴムチューブを元通りにもどしてください。

⑥ メンテナンスと故障修理 (つづき)

(2) チップ、電極の交換



注意

- 電極ねじ部は、特殊シール加工を施しておりますので、ゴミ等が付着しないようにしてください。ゴミ等が付着したままトーチボディにねじ込みますと、シールがはがれて水もれするおそれがあります。
- 電極の取り付けは付属のレンチで、最後まで確実にねじ込んでください。

●交換時期の目安

(i) チップ・電極の寿命は切断時間と切断回数により変化します。

通常の使用状態での切断可能回数は、図1のようになりますので、図1を目安にしてチップ・電極を同時に交換してください。

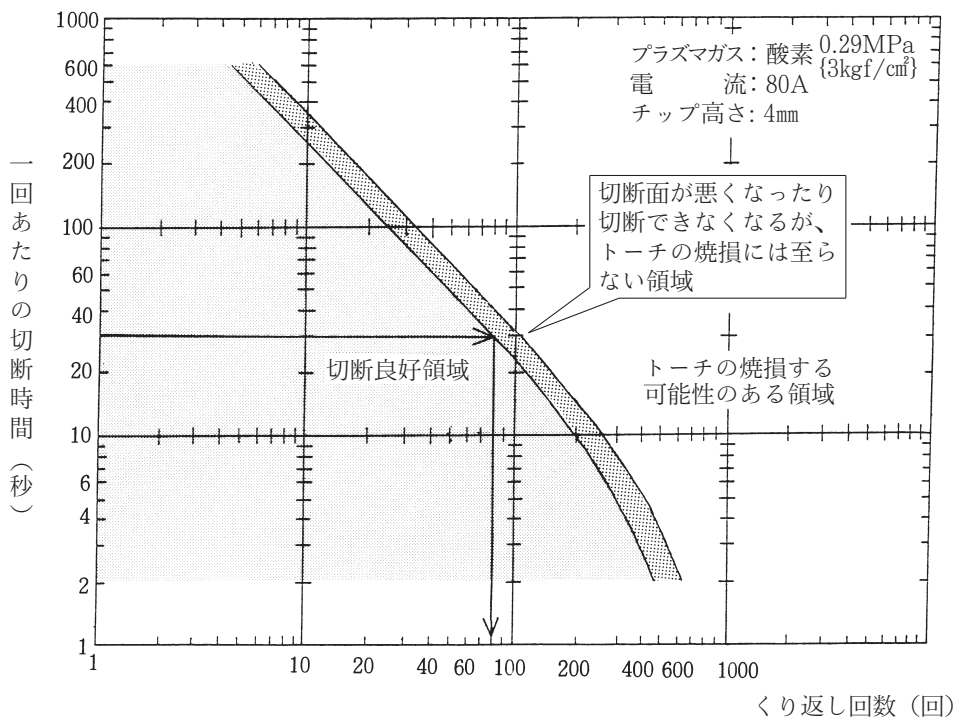


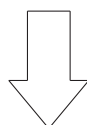
図1. 切断時間と切断回数に対するチップ・電極の寿命 (目安)

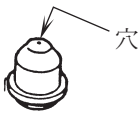



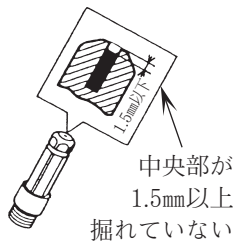
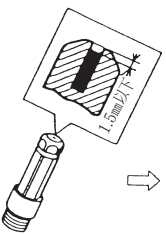
⑥ メンテナンスと故障修理 (つづき)

(ii) 切断回数にかかわらず、切断作業中につきのような現象が出たときは、チップ・電極を点検し、消耗しているときは、新品に交換してください。

●チップや電極を削り直して使うことはやめてください。

切 断 作 業 時 の 現 象	点 検 部 位
・パイロットアークが飛びにくくなり、スタートが悪くなった。	チップ、電極
・スタート時に“バーッ”という大きな音がするようになった。	電極
・チップを交換してもすぐに穴が変形するようになった。	電極
・切断部が極端に曲りはじめた。	チップ
・チップが母材にくっつくようになった。	チップ



点 検 項 目		正 常	交 換 の 目 安
チ ッ プ	チップ先端の穴が変形していませんか。 	●穴が真円で変形していない。 	●穴が変形して楕円になっている。  ⇒ 変形したまま使用しますと切断の切れ味が悪くなります。
電 極	電極の先端が消耗していませんか。 	●電極中央部の消耗が1.5mm以下 	●電極中央部の消耗が1.5mm以上になっている。  ⇒ 電極の消耗深さが1.5mm掘れたまま使用しますと、トーチを焼損する原因となります。

⑥ メンテナンスと故障修理 (つづき)

6.2 検出ピン部の交換

分 解

ハンドルとボディカバーのビスを外し、ハンドルとボディカバーを取外します。

ストレートトーチでは、ゴムチューブをケーブル側にずらし、ハンドルを反時計方向に回してトーチボディから外します。

検出ピンの交換

- ① 検出ピンカバーを上に取り上げます
- ② ラジオペンチで検出ピンを引き抜きます
- ③ 新しい検出ピンを手で挿入します
- ④ 検出ピンカバーを溝に挿入します

検出ピンアセンブリの交換

- ① 検出ピンカバーを上方に取り上げます
- ② 接続端子を分離します
- ③ 新しい検出ピンアセンブリを溝に挿入します
- ④ 接続端子を接続させチューブを被せます

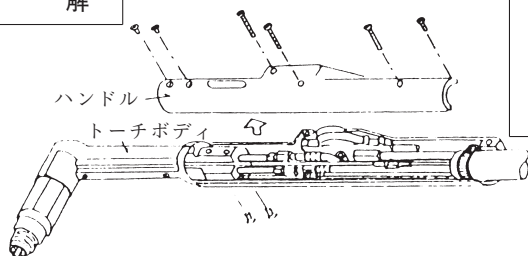
組 立

ハンドルとボディカバーをビスで固定して、トーチを組立てます。ケーブル類が、ハンドルの合わせ目にはさまれないように注意してください。

⑥ メンテナンスと故障修理 (つづき)

6.3 トーチボディの交換

分 解



●ストレートトーチの分解と組立方法は6.2項を参照してください。

ハンドルのビスを外し、トーチボディを分離します。

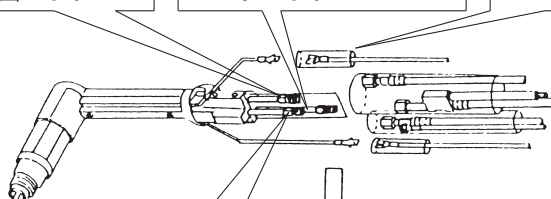
交 換

パイロットケーブル接続口(黄色いホース)のみ左ネジになっています。
無理に右ネジ方向に回すと、接続口を破壊しますのでご注意ください。

① スパナ掛けにスパナを固定し、パワーケーブルのナットを反時計方向に回します

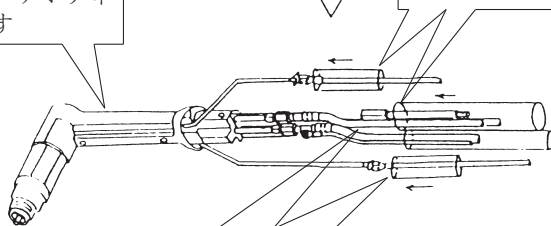
② M6 左ネジを外し、パイロットケーブルをはずします

③ 検出リード線の接続端子を分離します



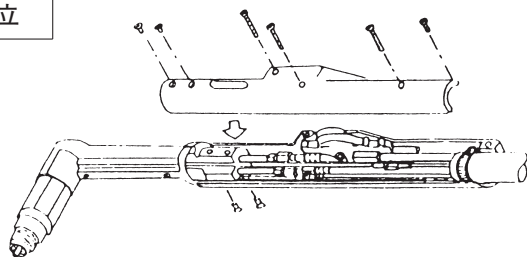
④ 新しいトーチボディに交換します

⑤ パワーケーブル、パイロットケーブル、検出リード線を接続します



⑤ チューブを接続部にかぶせます

組 立



ハンドルをビスで固定し、トーチを組立てます。
ケーブル類がハンドルの合わせ目にはさまれないようご注意ください。

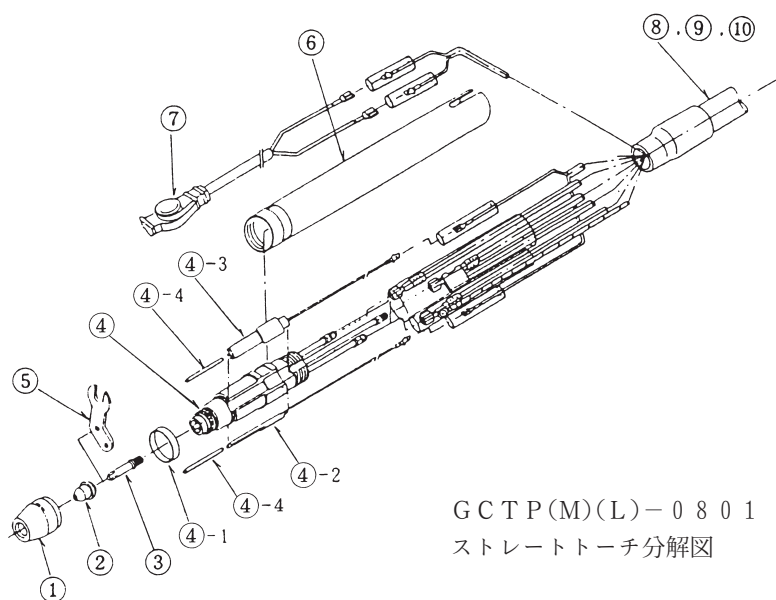
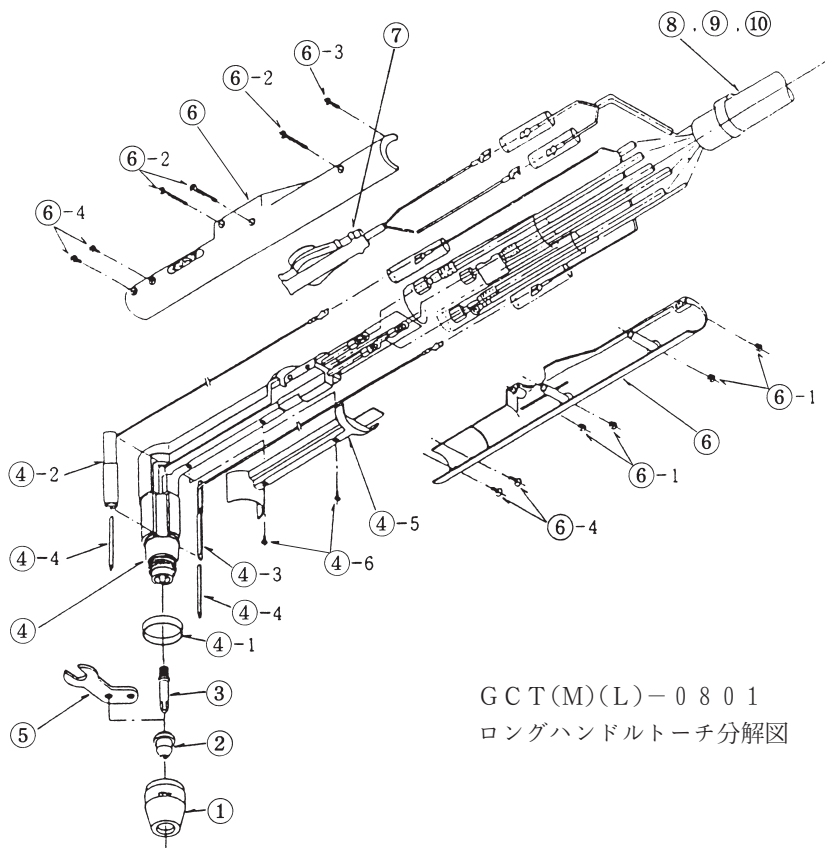
⑦ パーツリスト

補修に必要な部品は品名、照合符号、部品番号を代理店または、弊社営業所にお申し付けください。

(1) 標準部品明細表

照合	部 品 番 号		品 名	組込量	付属量	記 事
	ロングハンドル	ストレートトーチ				
1	H758G04		カ ッ プ	1	1	
2	H758G05		チ ッ プ	1	4	
3	H777G00		電 極	1	4	
4	H758B00	H760B00	ト ー チ ボ デ ィ	1		1-1～4-6を含みます
4-1	H758B03		保 護 カ バ ー			
4-2	H758R00	H760F00	検出ピンアセンブリ(1)	(1)		4-4を含みます
4-3	H758S00	H760G00	検出ピンアセンブリ(2)	(1)		4-4を含みます
4-4	H758R03		検出ピン (コンタクトプラグ)	(2)		
4-5	H758B01	—	ボ デ ィ カ バ ー	(1)		
4-6	4739-172	—	M3×5 ポリカ黒サラ小ネジ	(2)		
5	H758H01		レ ン チ		1	
6	H775M00	H779E00	ハ ン ド ル	1		10m用 6-1～6-4を含みます
	H776F00	H780E00				20m用 6-1～6-4を含みます
	H759F00	H761E00				30m用 6-1～6-4を含みます
6-1	4739-176	—	M4 黒クロメート六角ナット	(4)		
6-2	4739-174	—	M4×25 黒クロメート丸小ネジ	(3)		
6-3	4739-175	—	M4×10 黒クロメート丸小ネジ	(1)		
6-4	4739-173	—	M4×6 黒クロメートサラ小ネジ	(4)		
7	K2432A00	K2433A00	トーチスイッチアセンブリ	1	(1)	
8	H775B00		ホースケープルアセンブリ	1		10m用 9,10を含みます
	H776B00		ホースケープルアセンブリ	1		20m用 9,10を含みます
	H759B00		ホースケープルアセンブリ	1		30m用 9,10を含みます
9	4730-001		コンセントプラグ (2P)	(1)		
10	4730-052		コンセントプラグ (4P)	(1)		W-W00294

⑦ パーツリスト (つづき)



溶接の総合技術を原点に、各種溶接・切断機やロボットなど
ハイテク機器まで、皆様の幅広い用途にお応えするダイヘン。



ダイヘンサービス網一覧表

当社製品のアフターサービス及び溶接技術に関するお問い合わせは、
ダイヘンテクノスの各サービスセンターへご用命ください。

株式会社 **ダイヘンテクノス**

☎658-0033 兵庫県神戸市東灘区向洋町西 4 丁目 1 番 ☎(078)275-2043 FAX(078)845-8205

北海道サービスセンター ☎003-0022 北海道札幌市白石区南郷通 1 丁目南 9 番 5 号 ☎(011)846-2650 FAX(011)846-2651
東北サービスセンター ☎981-3133 宮城県仙台市泉区泉中央 4 丁目 7 番地 7 ☎(022)218-0391 FAX(022)218-0621
東京サービスセンター ☎242-0001 神奈川県大和市下鶴間 2 3 0 9 - 2 ☎(046)273-7000 FAX(046)273-7005
大宮サービスセンター ☎330-0856 埼玉県さいたま市大宮区三橋 2 丁目 1 6 番地 ☎(048)651-0048 FAX(048)651-0124
長野サービスセンター ☎399-0034 長野県松本市野溝東 1 丁目 1 1 番 2 7 号 ☎(0263)28-8080 FAX(0263)28-8271
静岡サービスセンター ☎430-0852 静岡県浜松市中区領家 2 丁目 1 2 番 1 5 号 ☎(053)468-0460 FAX(053)463-3194
中部サービスセンター ☎464-0057 愛知県名古屋市中千種区法王町 1 丁目 1 3 番 ☎(052)752-2366 FAX(052)752-2771
豊田サービスセンター ☎473-0932 愛知県豊田市堤町寺池上 70 番地 1 ☎(0565)53-1123 FAX(0565)53-1125
北陸サービスセンター ☎920-0027 石川県金沢市駅西新町 3 丁目 16 番 11 号 ☎(076)234-6291 FAX(076)221-8817
関西サービスセンター ☎658-0033 兵庫県神戸市東灘区向洋町西 4 丁目 1 番 ☎(078)275-2043 FAX(078)845-8205
京滋サービスセンター ☎520-3024 滋賀県栗東市小柿 7 丁目 1 番 25 号 ☎(077)554-4495 FAX(077)554-4493
岡山サービスセンター ☎700-0975 岡山県岡山市北区今 8 丁目 12 番 25 号 ☎(086)805-4742 FAX(086)243-6380
中国サービスセンター ☎733-0035 広島県広島市西区南観音 2 丁目 3 番 3 号 ☎(082)503-3378 FAX(082)294-6280
四国サービスセンター ☎764-0012 香川県仲多度郡多度津町桜川 1 丁目 3 番 8 号 ☎(0877)56-6033 FAX(0877)33-2155
九州サービスセンター ☎816-0934 福岡県大野城市曙町 2 丁目 1 番 8 号 ☎(092)583-6210 FAX(092)573-6107

ダイヘン溶接メカトロシステム株式会社

☎658-0033 兵庫県神戸市東灘区向洋町西 4 丁目 1 番 ☎(078)275-2029 FAX(078)845-8199

北海道営業部(北海道FAセンター) ☎003-0022 北海道札幌市白石区南郷通 1 丁目南 9 番 5 号 ☎(011)846-2650 FAX(011)846-2651
釧路営業所 ☎085-0032 北海道釧路市共栄大通 9 丁目 1 番 K&Mビル1011号室 ☎(0154)32-7297 FAX(0154)32-7298
東北営業部(東北FAセンター) ☎981-3133 宮城県仙台市泉区泉中央 4 丁目 7 番地 7 ☎(022)218-0391 FAX(022)218-0621
新潟営業所 ☎950-0941 新潟県新潟市中央区女池 7 丁目 25 番 4 号 ☎(025)284-0757 FAX(025)284-0770
太田営業所 ☎373-0847 群馬県太田市西新田 14-10 (㈱ナチロペットエンジニアリング内) ☎(0276)61-3791 FAX(0276)61-3793
北関東営業所 ☎323-0822 栃木県小山市駅南町 4 丁目 20 番 2 号 ☎(0285)28-2525 FAX(0285)28-2520
関東営業部(大宮FAセンター) ☎330-0856 埼玉県さいたま市大宮区三橋 2 丁目 16 番地 ☎(048)651-6188 FAX(048)651-6009
千葉営業所 ☎273-0004 千葉県船橋市南本町 7-5 (ストックマンション 1 階) ☎(047)437-4661 FAX(047)437-4670
東京営業部 ☎105-0002 東京都港区愛宕 1 丁目 3 番 4 号 (愛宕東洋ビル 10 階) ☎(03)5733-2960 FAX(03)5733-2961
横浜営業所(東京FAセンター) ☎242-0001 神奈川県大和市下鶴間 2 3 0 9 - 2 ☎(046)273-7111 FAX(046)273-7121
長野営業所 ☎399-0034 長野県松本市野溝東 1 丁目 1 1 番 2 7 号 ☎(0263)28-8080 FAX(0263)28-8271
北陸営業所(北陸FAセンター) ☎920-0027 石川県金沢市駅西新町 3 丁目 16 番 11 号 ☎(076)221-8803 FAX(076)221-8817
富士営業所 ☎417-0061 静岡県富士市伝法 3 0 8 8 - 6 ☎(0545)52-5273 FAX(0545)52-5283
静岡営業所(静岡FAセンター) ☎430-0852 静岡県浜松市中区領家 2 丁目 1 2 番 1 5 号 ☎(053)463-3181 FAX(053)463-3194
中部営業部(中部FAセンター) ☎464-0057 愛知県名古屋市中千種区法王町 1 丁目 1 3 番 ☎(052)752-2322 FAX(052)752-2661
豊田営業所 ☎473-0932 愛知県豊田市堤町寺池上 70 番地 1 ☎(0565)53-1123 FAX(0565)53-1125
関西営業部(六甲FAセンター) ☎658-0033 兵庫県神戸市東灘区向洋町西 4 丁目 1 番 ☎(078)275-2030 FAX(078)845-8201
京滋営業所(京滋FAセンター) ☎520-3024 滋賀県栗東市小柿 7 丁目 1 番 25 号 ☎(077)554-4495 FAX(077)554-4493
岡山営業所(岡山FAセンター) ☎700-0975 岡山県岡山市北区今 8 丁目 12 番 25 号 ☎(086)243-6377 FAX(086)243-6380
福山営業所 ☎721-0907 広島県福山市春日町 2 丁目 8 番 3 号 (ハイグレース山口 103 号) ☎(084)941-4680 FAX(084)943-8379
中国営業部(広島FAセンター) ☎733-0035 広島県広島市西区南観音 2 丁目 3 番 3 号 ☎(082)294-5951 FAX(082)294-6280
四国営業部(四国FAセンター) ☎764-0012 香川県仲多度郡多度津町桜川 1 丁目 3 番 8 号 ☎(0877)33-0030 FAX(0877)33-2155
九州営業部(九州FAセンター) ☎816-0934 福岡県大野城市曙町 2 丁目 1 番 8 号 ☎(092)573-6101 FAX(092)573-6107
大分営業所 ☎870-0142 大分県大分市三川下 2 丁目 7 番 28 号 (KAZUビル内) ☎(097)553-3890 FAX(097)553-3893
長崎営業所 ☎850-0004 長崎県長崎市下西山町 10 番 6 号 (大蔵ビル 101 号) ☎(095)824-9731 FAX(095)822-6583
南九州営業所 ☎869-1101 熊本県菊池郡菊陽町津久礼 2268 - 38 ☎(096)233-0105 FAX(096)233-0106



株式会社 **ダイヘン**

溶接メカトロカンパニー ☎658-0033 兵庫県神戸市東灘区向洋町西 4 丁目 1 番 ☎(078)275-2004 FAX(078)845-8158