



エアープラズマ切断トーチ



CT - 0701形

CTP - 0701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

CT - 0701形プラズマ切断トーチ … 2H805

CTP - 0701形プラズマ切断トーチ … 1H670

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。
- ご不明な点は販売店または営業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	11
⑦ パーツリスト	15
⑧ 仕様	16



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

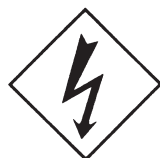
重大な人身事故を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。

- 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）
- この切断トーチの操作は、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氣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。
- 切断トーチの接続や保守点検は、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 to 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

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)



危険



弊社製品の改造はしないでください。

- 改造によって火災、故障、誤動作による怪我や機器破損のおそれがあります。
- お客様による弊社製品の改造は、弊社の保証範囲外ですので責任を負いません。



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。

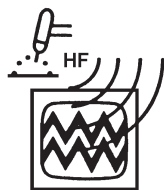
- 切断作業時やパイロットアーク発生時は、トーチ先端のチップに手や指が触れないようにしてください。
- パイロットアークを発生させるときは、トーチを体の方向には向けず、母材の方向に向けてからトーチスイッチを押してください。
- 切断直後の切断部やチップ・電極には触れないでください。
- トーチのチップ・電極を交換するときは、必ず切断機の制御電源スイッチと配電箱の開閉器を切ってから行ってください。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)



注 意

この切断機はアークスタート用に高周波を使っています。高周波による電磁障害を未然に防止するために、必ずつぎのことをお守りください。



近くにつぎのものに高周波が侵入して電磁障害をおこすことがあります。

- * 入力ケーブル、信号ケーブル、電話ケーブル
- * ラジオ、テレビ
- * コンピュータやその他の制御装置
- * 工業用の検出器や安全装置
- * ペースメーカーや補聴器

電磁障害を未然に防止するために

- 切断ケーブルをなるべく短くしてください。
- 切断ケーブルを床や大地にできるだけ近づけて這わせてください。
- 母材側ケーブルとトーチ側ケーブルとは互いに沿わせてください。
- 母材および切断機の接地は他機の接地と共用しないでください。
- 切断機のすべての扉とカバーはしっかりと閉め、固定してください。
- アークスタートするとき以外はトーチスイッチを押して、高周波を出さないでください。
- 電磁障害が発生したときは、ほとんど問題がなくなるまで、上記対策の他、この取扱説明書に示す対策を講じてください。場合によっては弊社にご連絡ください。
- 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。高周波がペースメーカーの動作に悪影響を与えます。

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17条 接地工事の種類及び施設方法
第29条 機械器具の金属製外箱等の接地
第36条 地絡遮断装置の施設
第190条 アーク溶接装置の施設
- * 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 呼吸用保護類等
- * 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
- * 固形物および水の浸入に対する保護等級 JIS C0920 保護等級2相当

(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

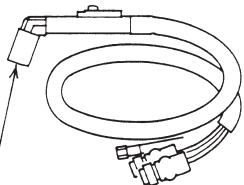



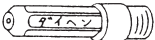

※2 保護具等の関連規格

JIS Z 3950	溶接作業環境における 浮遊粉じん濃度測定方法	JIS T 8113	溶接用かわ製保護手袋
		JIS T 8141	遮光保護具
JIS Z 8731	環境騒音の表示・測定方法	JIS T 8142	溶接用保護面
JIS Z 8735	振動レベル測定方法	JIS T 8151	防じんマスク
JIS Z 8812	有害紫外放射の測定方法	JIS T 8161	防音保護具
JIS Z 8813	浮遊粉じん濃度測定方法通則		

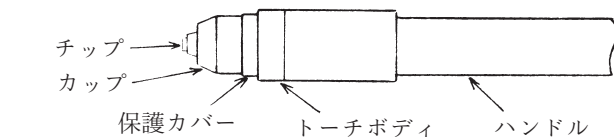
注) 法規や規格は改廃することがありますので、必ず最新版をご参照ください。

③ 梱包内容の確認

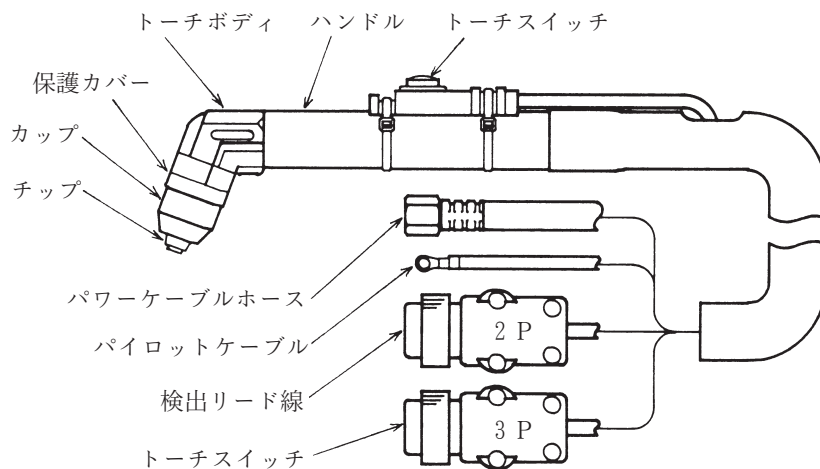
●開梱のときに数量をご確認ください。

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>	①	②	③
			
	④		
	⑤		

④ 各 部 の 名 称



CTP-0701形
切断トーチ



CT-0701形
切断トーチ

⑤ 使用上のご注意

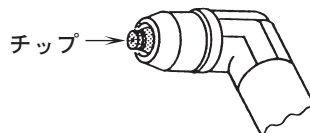


危険

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。



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。

5.1 使用率について

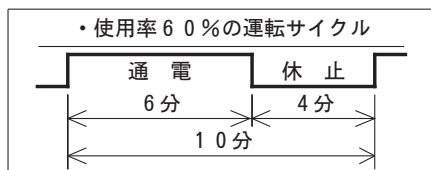


注意

- 定格使用率以下でご使用ください。定格使用率を超えた使い方をすると、切断トーチが劣化・焼損するおそれがあります。

切断トーチ	定格使用率
CT-0701	70A, 60%
CTP-0701	

- 定格使用率60%とは、10分間のうち定格電流で6分間使用し、4分間休止する使い方を意味しています。



- 定格使用率を超えた使い方をすると、切断トーチの温度上昇が許容温度を超え、焼損ややけどをするおそれがあります。

5.2 切断作業時のご注意

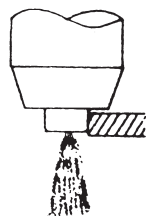


注意

- 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。

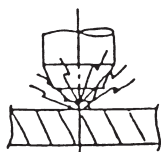
(1) スタート時

×



- ・スタート時にチップの側面を母材端に当てないでください。
- ・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。

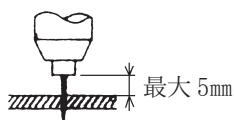
×



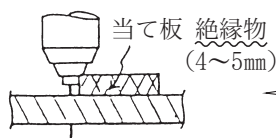
- ・チップを母材に垂直に接触させたまま、スタートさせないでください。
- ・チップ内部でアークが発生し、チップが焼損するおそれがあります。

⑤ 使用上のご注意 (つづき)

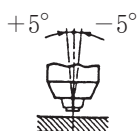
(2) 切断中



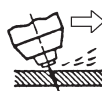
- チップと母材の間隔は2～3mmが適当ですが、最大5mmまで浮かせて切断できます。



- チップ段部に当て板を沿わせて切断する場合、当て板には絶縁物（厚さ 4～5 mm）をご使用ください。
- 金属板などの導電材ご使用になりますと、ダブルアークになりやすくチップの穴が変形します。



- 母材に対するトーチの傾き角は5° 以内が適正です。

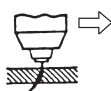


- 前進角が大きすぎるときは、切断方向前方に吹き上げが発生します。



- 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。

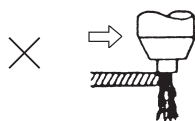
- スパッタが左右に飛ばないようにトーチ角度を保持してください。



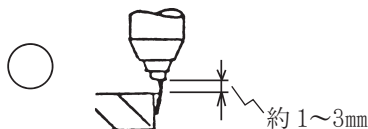
- 切断速度はプラズマアークがやや後へ流れる状態が最適です。ドロスもとれやすくなります。

- 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。

(3) 切断終了



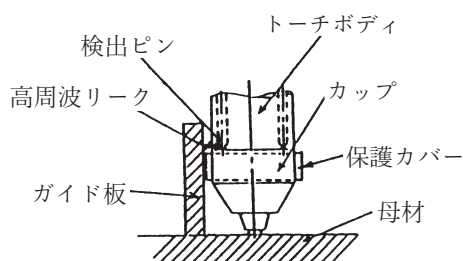
- チップを母材に接触させたまま、切り落とさないでください。強いアークが出て、チップの穴が変形することがあります。



- 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。

⑤ 使用上のご注意 (つづき)

5.3 保護カバーの取扱いについて



保護カバーは検出ピンを保護するためのものです。torch bodyを乱暴に取扱いますと保護カバーが破損しますので、ていねいに取扱ってください。

また、保護カバーなしで使用されますと検出ピン部から高周波が発生し、torch bodyを焼損する可能性がありますので、保護カバーを破損した場合はすみやかに保護カバーを交換してください。

右図のように導電材をガイド板として、使用しないでください。チップの異常消耗やtorchの焼損が発生する場合があります。

5.4 自動切断時のtorchのクランプ部について

●台車等にtorch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。

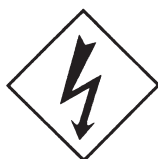
ク ラ ン プ 可 能 範 囲	注 意 事 項				
<p>ペンシル形torch</p> <p>クランプ推奨区域</p> <p>φ33 φ27</p>	<ul style="list-style-type: none"> 左図に示すハンドル部をクランプしてご使用ください。 				
<p>アングル形torch</p> <p>クランプ推奨区域</p> <p>φ27 16.5 φ36</p> <table border="1"> <tr> <th>品 名</th><th>部品番号</th></tr> <tr> <td>絶縁スリーブ</td><td>H669G12</td></tr> </table>	品 名	部品番号	絶縁スリーブ	H669G12	<ul style="list-style-type: none"> クランプ推奨区域が使用できない場合でtorch先端をクランプしてご使用される場合には絶縁スリーブが必要です。左図をご参照のうえ弊社営業所または、代理店にご発注ください。
品 名	部品番号				
絶縁スリーブ	H669G12				

⑥ メンテナンスと故障修理



危険

感電を避けるため、必ず次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。
- トーチの点検や部品を交換するときは、必ず配電箱の開閉器によりすべての入力電源を切ってから行ってください。
- 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。
- 保守点検・修理は安全を確保するため有資格者や切断機をよく理解した人が行ってください。



注意

やけどを避けるために必ず次のことをお守りください。

- 切断作業時、チップやカップおよび切断直後の母材などの高温部に触れないでください。
- 切断作業には、溶接用かわ製保護手袋などの保護具をご使用ください。
- トーチ先端部品の交換は、冷めてから作業してください。

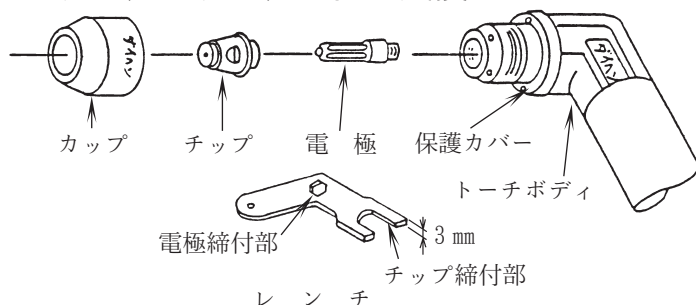


注意

- 部品が破損している場合は、安全および切断品質確保のため、新品に交換してください。

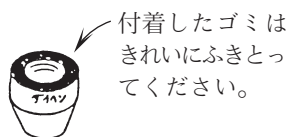
- 交換部品は必ず“ダイヘン”マーク入りの純正部品をご使用ください。

6.1 カップ、チップ、電極の交換



- ・付属のレンチでチップおよび電極の取外し、取付けをしてください。

(1) カップの装着



付着したゴミはきれいにふきとってください。

- ・カップをトーチボディに装着するときは、カップ端面に付着したゴミ等を乾いた布できれいに拭き取ってから取付けてください。
- ・カップは最後までねじ込んでください。



ドロス

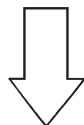
- ・カップ先端にドロスが付着したときは、早目に取除いてください。カップが割れるおそれがあります。

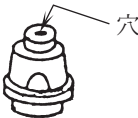




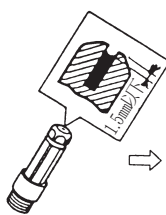
⑥ メンテナンスと故障修理 (つづき)

(2) チップ・電極の点検および交換時期

- ・切断作業で、次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



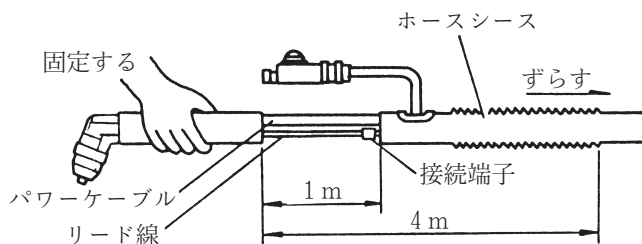
点 検 項 目		正 常	交 換 の 目 安
チ ッ プ	チップ先端の穴が変形していませんか。 	●穴が真円で変形していない。 	●穴が変形して楕円になっている。  ⇒ <div>変形したまま使用しますと切断の切れ味が悪くなります。</div>
電 極	電極の先端が消耗していませんか。 	●電極中央部の消耗が1.5 mm以下 	●電極中央部の消耗が1.5 mm以上になっている。  ⇒ <div>電極の中央部が1.5 mm以上掘れたまま使用しますと、トーチを焼損する原因となります。</div>

⑥ メンテナンスと故障修理 (つづき)

6.2 トーチボディの交換方法

分 解

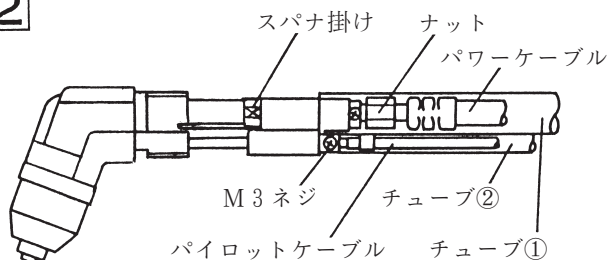
1



(1) トーチボディを固定し、ホースシースをリード線の接続端子が見えるまで後方にずらしてください。(約1m) ホースシースはトーチボディ部より4mくらい先の所から少しずつずらしてください。

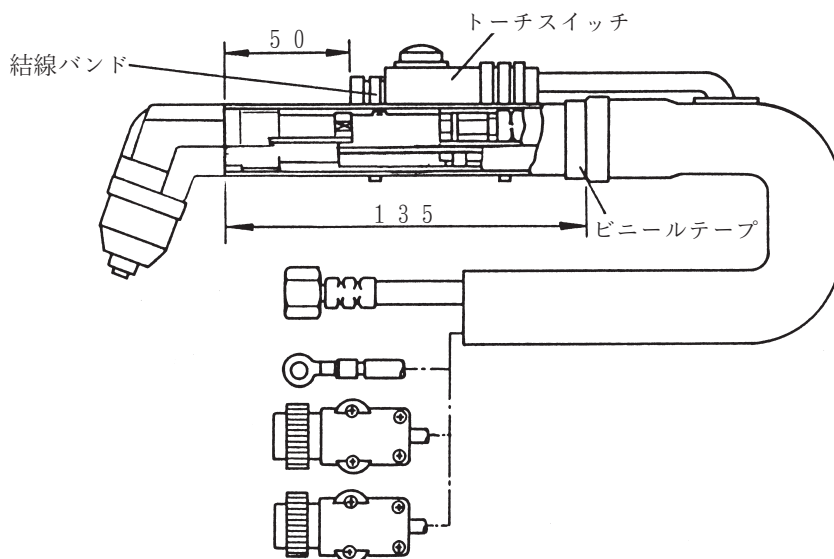
(2) リード線を接続端子の後方で切断してください。

2



(3) パワーケーブルの取り外しは、チューブ①をカッターナイフで切り剥がしてください。スパナ掛けにスパナを固定し、パイロットケーブルのナットを反時計方向に回してください。

(4) パイロットケーブルを外してください。



組立図

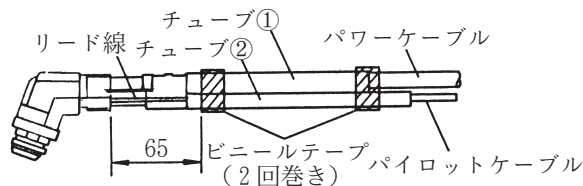
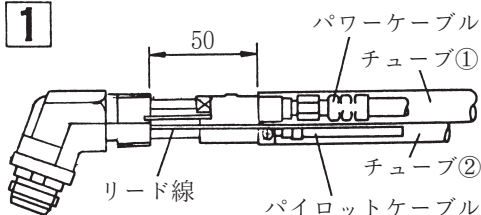
⑥ メンテナンスと故障修理 (つづき)

組立上のご注意

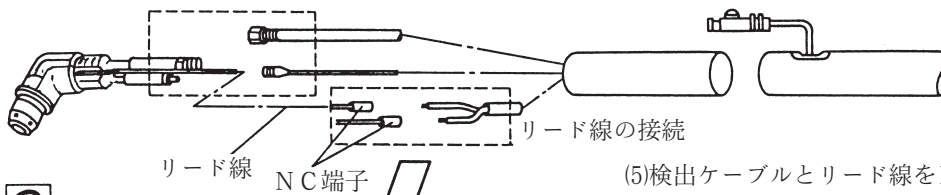
1. 本トーチは高周波および高電圧がかかりますので、各接続部の絶縁は確実に行ってください。
2. パワーケーブルの接続は通電のため確実に行ってください。
3. リード線の長さは付属のままトーチボディ部より1mの所で必ず行ってください。短いと断線の原因となります。

組立 組立は分解と逆の手順で行ってください。

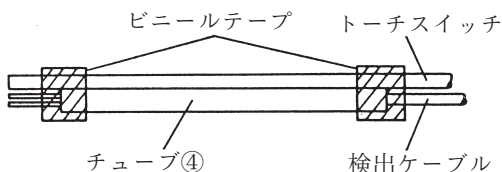
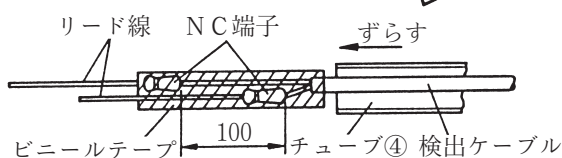
1



ケーブルの接続



2



(1)パイロットケーブルに挿入されていたチューブ②に新しいトーチボディのリード線とパイロットケーブルを挿入してください。

(2)トーチボディにパイロットケーブルを接続し、チューブ②を接続部にかぶせてください。

(3)パワーケーブルを付属品のチューブ①を挿入してトーチボディに接続し、図示の位置までチューブ①を差し込んでください。

(4)ケーブル類とチューブ①②がずれないようにビニールテープで固定してください。

(5)検出ケーブルとリード線をNC端子で接続してください。(接続はどちらでも構いません)

(6)短絡防止のためにNC端子を各々テーピング後、全体をテーピングしてください。

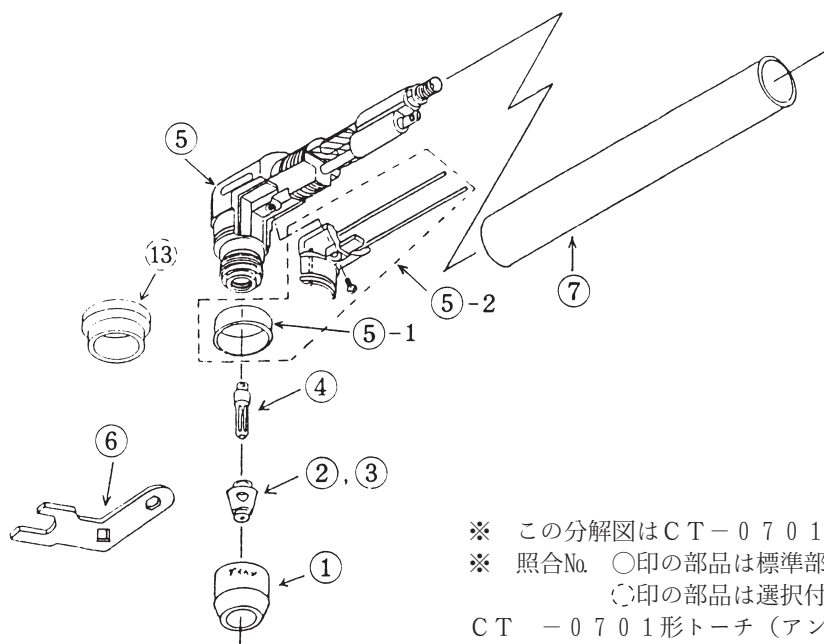
(7)チューブ④を接続部にかぶせトーチスイッチケーブルといっしょにビニールテープで固定してください。

(8)ホースシースをトーチボディ部にたぐりよせ、ハンドルの上側にかぶせてビニールテープで固定してください。

(9)トーチスイッチを付属品の結線バンドでハンドルに固定してください。

⑦ パーツリスト

●補修に必要な部品は品名、照合符号、部品番号を販売店または営業所にお申し付けください。



※ この分解図はCT-0701形の場合です。

※ 照合No. ○印の部品は標準部品

□印の部品は選択付属品

CT-0701形トーチ (アングル形)

CTP-0701形トーチ (ペンシル形)

表1 標準品明細表

照合	部品番号		品名	組込量	付属量	記 事
	CT-0701	CTP-0701				
1	H669G04		カ ッ プ	1	1	
2	H669G05		H チ ッ プ	1	3	中・厚板用
3	H669G06		S チ ッ プ	—	2	中・薄板用
4	H669G11		電 極	1	5	
5	H669H00	H670H00	トーチボディ	1		
5-1	H669G03		保護カバー	(1)		
5-2	H805J00	—	ボディカバーキット	(1)		
6	H758H01		レ ン チ	—	1	
7	H802F01	H670G01	ハ ン ド ル	1		
8	K2081A00	K2051A00	トーチスイッチアセンブリ	1		CTP-0701は付属
9	H669G10	H670G03	ホースシース	1		
10	H669E00		パワーケーブルホース	1		
11	H669F00		パイロットケーブル	1		
12	H699J00		検出リード線アセンブリ	1		

表2 選択部品明細表

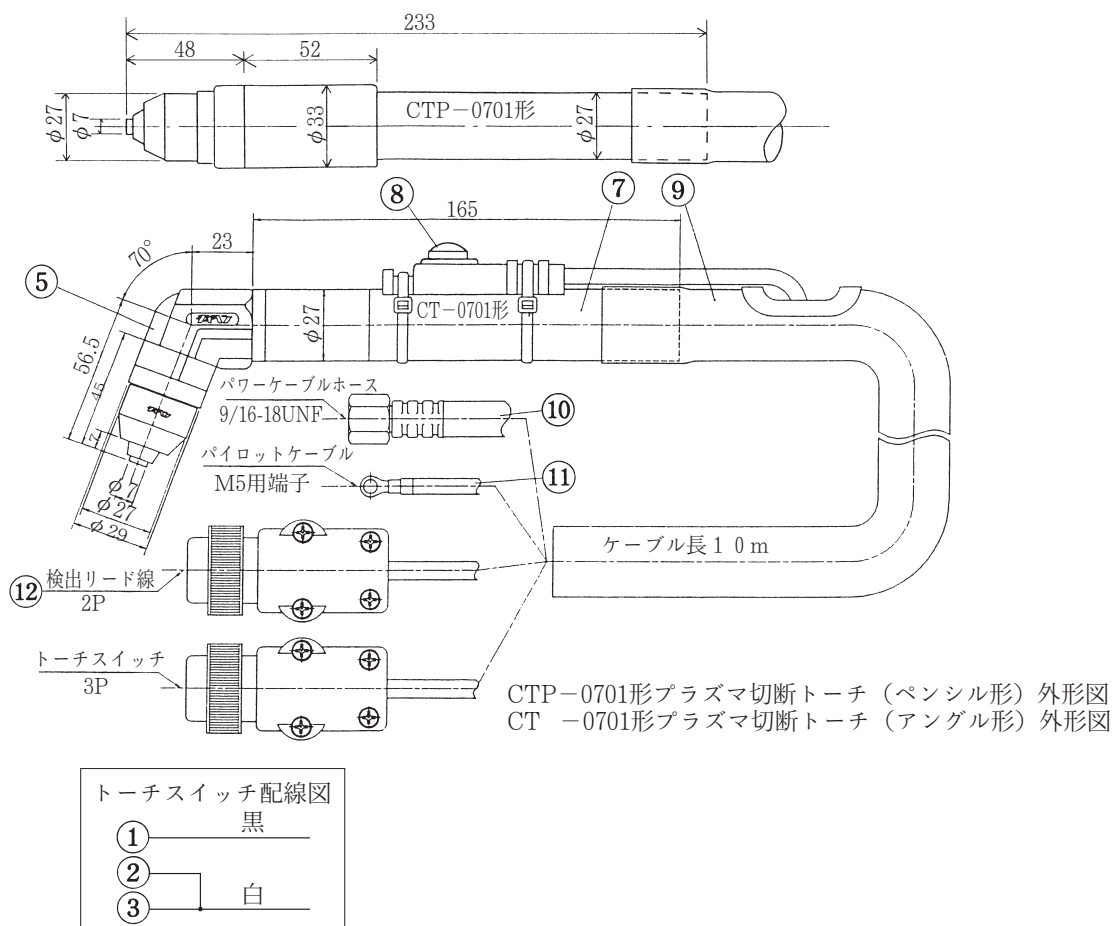
照合	部品番号		品名	組込量	記 事
	CT-0701	CTP-0701			
13	H669G12		絶縁スリーブ	1	円切りコンパス・トーチガイド用

⑧ 仕 様

8.1 仕 様

	形式	CT-0701	CTP-0701
定 格 電 流	A	7 0	
定 格 使 用 率	%	6 0	
冷 却 方 式		空冷	
ケ ー ブ ル 長	m	1 0	
使 用 ガ ス		エアー	
質 量 (本 体 の み)	g	1 7 0	

8.2 外形寸法図



8.3 組合せ切断電源

- ・VRCT-60
- ・MRAT-70

長年培った溶接技術・ノウハウを活かした製品ラインナップで

皆様の多様なニーズにお応えし、ダイヘンならではのソリューションをご提供します。



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7-7 ☎(022)218-0391 FAX(022)218-0621
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16番 ☎(048)651-0048 FAX(048)651-0124
東京サービスセンター ☎242-0001 神奈川県大和市下鶴間2309-2 ☎(046)273-7000 FAX(046)273-7005
長野サービスセンター ☎399-0034 長野県松本市野溝東1丁目11番27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12番15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13番地 ☎(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
六甲サービスセンター ☎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
岡山サービスセンター ☎700-0951 岡山県岡山市北区田中133-101 ☎(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

北日本営業部(東北FAセンター) ☎981-3133 宮城県仙台市泉区泉中央4丁目7-7 ☎(022)218-0391 FAX(022)218-0621
札幌営業所(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 ☎085-0035 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
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 ☎(048)651-6188 FAX(048)651-6009
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
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 群馬県太田市西新町14-10(㈱ナチロボットエンジニアリング内) ☎(0276)61-3791 FAX(0276)61-3793
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
千葉営業所 ☎273-0004 千葉県船橋市南本町7-5(ストークマンション1階) ☎(047)437-4661 FAX(047)437-4670
横浜営業所(東京FAセンター) ☎242-0001 神奈川県大和市下鶴間2309-2 ☎(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11番27号 ☎(0263)28-8080 FAX(0263)28-8271
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13番地 ☎(052)752-2322 FAX(052)752-2661
富士営業所 ☎417-0061 静岡県富士市伝法3088-6 ☎(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12番15号 ☎(053)463-3181 FAX(053)463-3194
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
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
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
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
岡山営業所(岡山FAセンター) ☎700-0951 岡山県岡山市北区田中133-101 ☎(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
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
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
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) ☎(097)553-3890 FAX(097)553-3893



株式会社



溶接機事業部 ☎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)845-8199