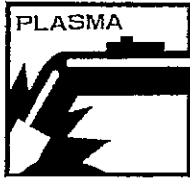


デンヨー  
ダイハツ

# エアープラズマ切断トーチ



## CT-0702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-0702形プラズマ切断トーチ…H1135

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。
- ご不明な点やサービスに関するお問い合わせは、弊社販売店または弊社営業所、出張所にお問い合わせください。  
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ます。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ます。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ます。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

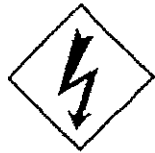
重大な人身事故を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。

- この切断機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。
- この切断機の据付け・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)
- この切断機を切断以外の用途に使用しないでください。
- この切断機の改造は絶対にしないでください。
- 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。
- お客様のご都合による改造は、弊社の保証範囲外ですので責任を負いません。



### 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。
- \*切断機では、直流の200～400Vの出力電圧が発生するため、トーチスイッチが押されている状態で、トーチ先端のチップに触れると強い感電や重い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。
- 保守点検は定期的に行い、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。
- 切断機に具備されている安全保護回路を動作しないように改造したり、損傷させないでください。
- 切断トーチは、取扱説明書で指定されているトーチのみをご使用ください。
- トーチスイッチを押した状態で、トーチの先端のチップには触れないでください。
- パイロットアークが発生する切断機では、パイロットアークに触れないでください。

## ② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)

 <b>危険</b>	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。
<ul style="list-style-type: none"><li>●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。</li><li>●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。</li><li>●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。</li><li>●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。</li><li>●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。</li><li>●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を発生します。）</li><li>●有害なガスや反応性の高い物質が入っている容器は切断しないでください。</li></ul>	

 <b>危険</b>	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。
<ul style="list-style-type: none"><li>●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。</li><li>●可燃性ガスの近くでは切断しないでください。</li><li>●切断直後の熱い母材を可燃物に近づけないでください。</li><li>●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。</li><li>●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。</li><li>●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。</li><li>●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。</li><li>●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。</li><li>●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。</li><li>●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。</li><li>●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。</li></ul>	

## 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溶接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。

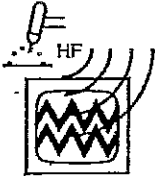
- 切断作業時やパイロットアーク発生時は、トーチ先端のチップに手や指が触れないようにしてください。
- パイロットアークを発生させるときは、トーチを体の方向には向けず、母材の方向に向けてからトーチスイッチを押してください。
- 切断直後の切断部やチップ・電極には触れないでください。
- トーチのチップ・電極を交換するときは、必ず切断機の制御電源スイッチと配電箱の開閉器を切ってから行ってください。

## 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。



近くを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
- \* ベ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置かせてください。
- 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きちんと閉め、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
- \* 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

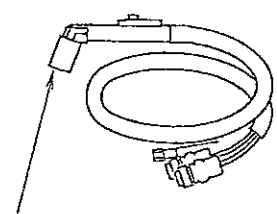
※2 保護具等の関連規格

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 Z 8731 環境騒音の表示・測定方法	JIS T 8141 遮光保護具
JIS Z 8735 振動レベル測定方法	JIS T 8142 溶接用保護面
JIS Z 8812 有害紫外放射の測定方法	JIS T 8151 防じんマスク
JIS Z 8813 浮遊粉じん濃度測定方法通則	JIS T 8161 防音保護具

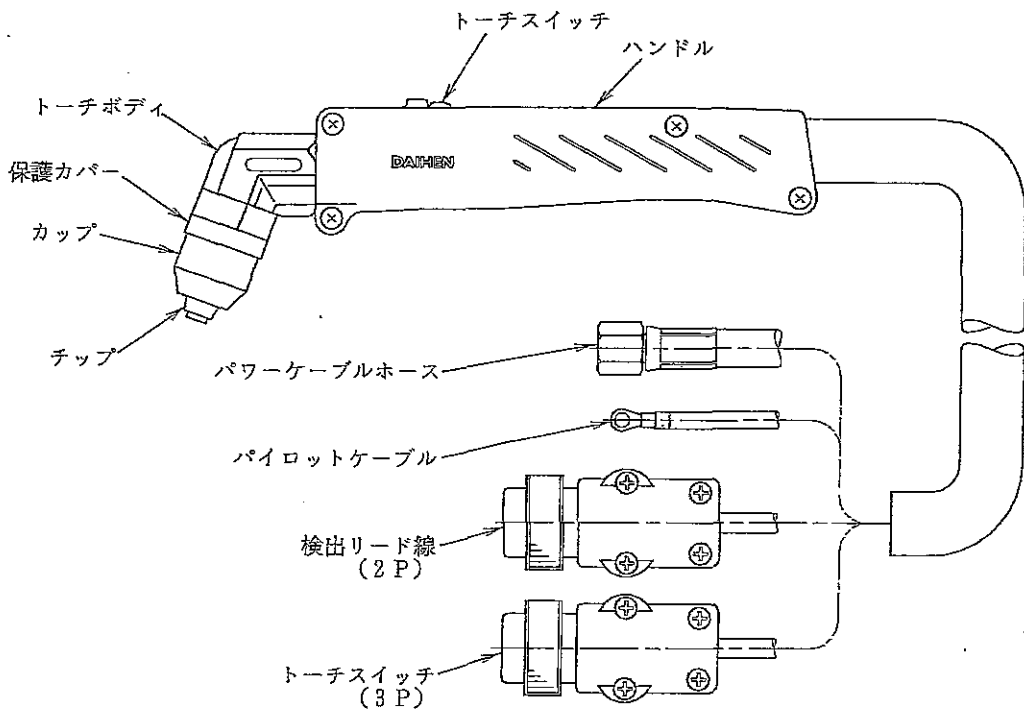
注) 法規や規格は改廃することがありますので、必ず最新版をご参照ください。

### ③ 梱包内容の確認

●開梱のときに数量をご確認ください。



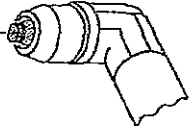


プラズマ切断トーチ	付属品	品名		数量
 <p>ビニルキャップ (ご使用時に取外してください)</p>	①	①	カップ	1
	②	②	Hチップ	5
	③	③	電極	5
	④	④	レンチ	1

### ④ 各部の名称






## ⑤ 使用上のご注意

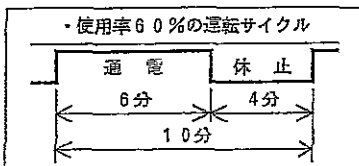
 <b>危険</b>	感電を避けるため、必ずつぎのことをお守りください。
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●帯電部には触れないでください。</li> <li>●電源が入っているときは、チップに触れないでください。</li> </ul> トーチスイッチを押すと高電圧が加わり、触れると感電します。 
 <b>注意</b>	*プラズマアークやパイロットアークに手、指など体の一部が直接接触するとやけどを負います。
	<ul style="list-style-type: none"> <li>●チップ先端を人体に向けて、トーチスイッチを押さないでください。</li> <li>●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。</li> </ul>

### 5.1 使用率について

 <b>注意</b>	●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-0702	70A,60%

●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。

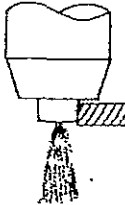
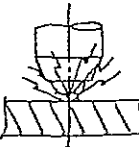


●定格使用率を超えた使い方をすると、切断トーチの温度上昇が許容温度を超え、焼損ややけどをするおそれがあります。

### 5.2 切断作業時のご注意

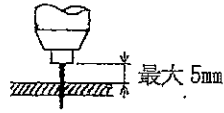
 <b>注意</b>	切断作業時のトーチの取扱いは以下のことをお守りください。 *チップ等消耗部品の寿命が短くなったり、トーチを焼損することがあります。
---	--

#### (1) スタート時

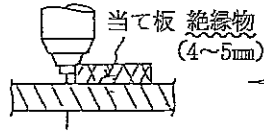
×		<ul style="list-style-type: none"> <li>・スタート時にチップの側面を母材端に当てないでください。</li> <li>・強いアークが発生し、チップの穴がすぐに変形するおそれがあります。</li> </ul>
×		<ul style="list-style-type: none"> <li>・チップを母材に垂直に接触させたまま、スタートさせないでください。</li> <li>・チップ内部でアークが発生し、チップが焼損するおそれがあります。</li> </ul>

## ⑤ 使用上のご注意 (つづき)

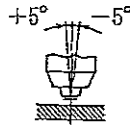
### (2) 切断中



- ・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。



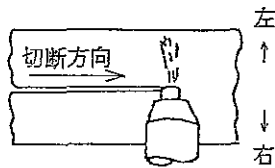
- ・チップ段部に当て板を沿わせて切断する場合、当て板には絶縁物(厚さ4~5mm)をご使用ください。
- ・金属板などの導電材を当て板としてご使用にならないでください。ダブルアークになりやすくチップの穴が変形します。



- ・母材に対するトーチの傾き角は5°以内が適正です。

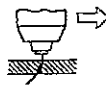


- ・前進角が大きすぎる時は、切断方向前方に吹き上げが発生します。



- ・切断方向に対して、右に傾いているときは、左側にドロスが飛び、逆に左に傾いているときは右側に飛びます。

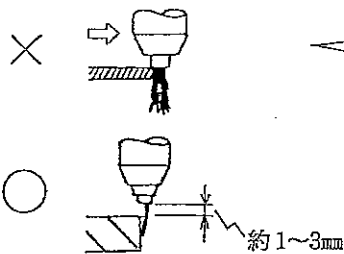
- ・ドロスが左右に飛ばないようにトーチ角度を保持してください。



- ・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時は、切断方向前方に吹き上げが発生します。

### (3) 切断終了

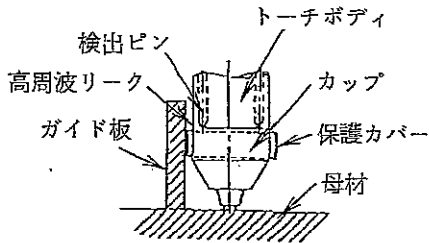


- ・チップを母材に接触させたまま、切り落とさないでください。強いアークが出て、チップの穴が変形することがあります。

- ・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



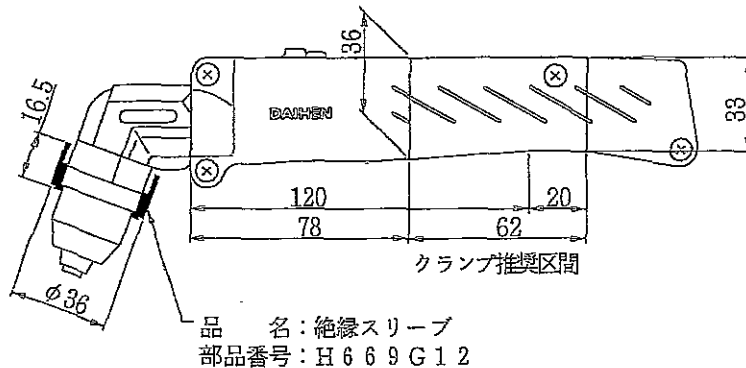
保護カバーは検出ピンを保護するためのものです。トーチボディを乱暴に取扱いますと保護カバーが破損しますので、ていねいに取扱ってください。

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、トーチボディ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。

導電材をガイド板として使用されますと、チップの異常消耗やトーチの焼損が発生する場合があります。ガイド板には絶縁材、または直線ゲージH775H00などの補助工具をご使用ください。

### 5.4 自動切断時のトーチのクランプ部について

●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。



注) クランプ推奨区間が使用できない場合でトーチ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。

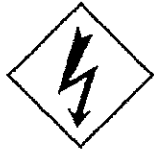
上図をご参照のうえ弊社営業所または、代理店にご発注ください。

## 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。
- 保守点検は定期的に実施し、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。

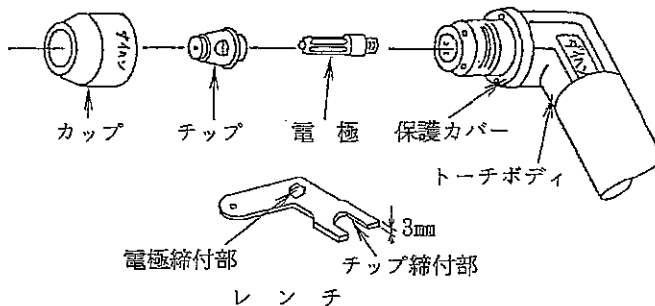


### 注意

●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。

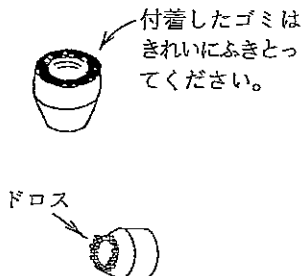
●交換部品は必ず“ダイヘン”マーク入りの純正部品をご使用ください。

### 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



・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。

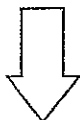
・カップ先端にドロスが付着したときは、早目に取除いてください。カップが割れるおそれがあります。

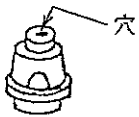
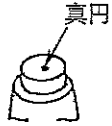
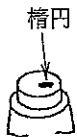
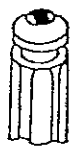
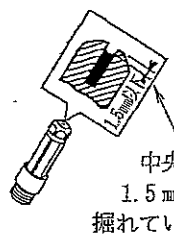
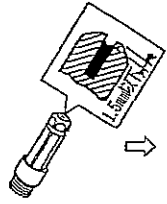
## ⑥ メンテナンスと故障修理 (つづき)

### (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

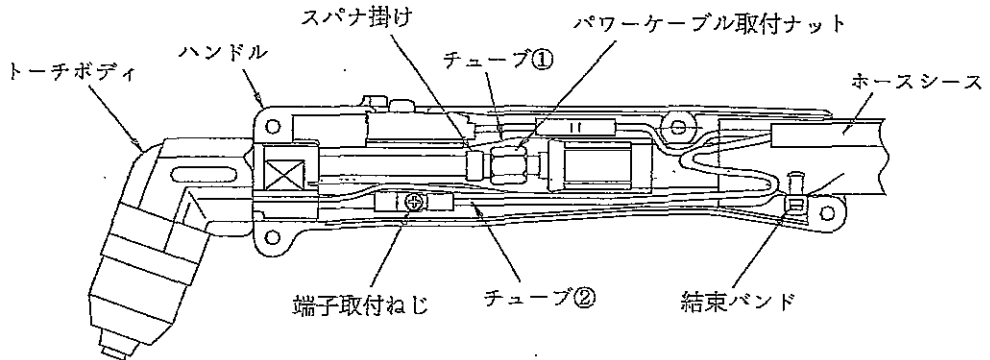


点検項目	正常	交換の目安
<p>チップ</p> <p>チップ先端の穴が変形していませんか。</p> 	<p>●穴が真円で変形していない。</p> 	<p>●穴が変形して楕円になっている。</p>  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p>変形したまま使用しますと切断の切れ味が悪くなります。</p> </div>
<p>電極</p> <p>電極の先端が消耗していませんか。</p> 	<p>●電極中央部の消耗が1.5 mm以下</p> 	<p>●電極中央部の消耗が1.5 mm以上になっている。</p>  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p>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。</p> </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) ハンドル取付けねじ (4本) を外し、ハンドルを開いてください。
- (2) ホースシースをリード線の接続端子が見えるまで上図の右側にずらしてください。(約 1 m)  
ホースシースはトーチボディ部より 4 m くらい先の所から少しずつずらしてください。
- (3) リード線を接続端子の右側で切断してください。
- (4) チューブ①を上図の右側にずらし、スパナ掛け部をスパナでつかんで、ナットを反時計方向に回し、パワーケーブルを取り外してください。
- (5) チューブ②を上図の右側にずらし、端子取付けねじをはずしてください。

## 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。

- 手順 (1)
- 
- 手順 (2)~(5)
- 
- 手順 (6)~(8)
- 
- 手順 (9)~(12)
- 
- (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た後、チューブ②をトーチボディ端面に当たるまでずらしてください。
  - (3)パワーケーブルに付属品のチューブ①を挿入してください。パワーケーブルをトーチボディに接続し、チューブ①をトーチボディ端面に当たるまでずらしてください。
  - (4)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)パワーケーブル上側にキャプタイヤケーブル2本を配置し、ビニールテープにて固定してください。
  - (6)検出ケーブルとリード線をNC端子で接続してください。(接続はどちらでもかまいません)
  - (7)短絡防止のため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。
  - (8)チューブ③を接続部にかぶせトーチスイッチケーブルと一しょにビニールテープで固定してください。
  - (9)ホースシースを図の位置まで戻し、結束バンドにてホースシースのみ結束してください。(パワーケーブルおよびキャプタイヤケーブルを結束しないでください)
  - (10)結束バンドがハンドル断付き部に当たるようにホースシース位置を調整してください。
  - (11)ホースシース管部をビニールテープ巻して固定してください。
  - (12)リード線をハンドルに挟まないよう引きまわし、ハンドルを閉じ、ねじ止めてください。

## ⑦ パーツリスト

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

●部品の供給年限に関して

本製品の部品の最低供給年限は、製造後7年を目安としております。  
ただし、他社から購入して使用している部品が供給不能となった場合には、その限りではありません。

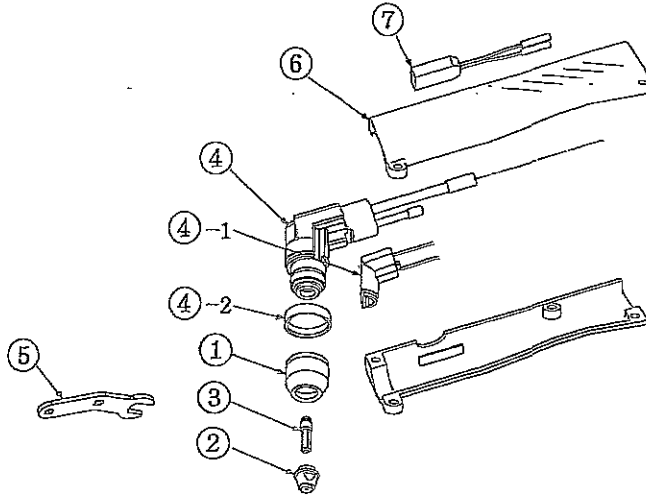


表1. 標準品明細表

照合	部品番号	品名	組込量	付属量	記 事
1	H669G04	カ ッ プ	1	1	
2	H669G05	H チ ッ プ	1	5	中・厚板用
3	H669G11	電 極	1	5	
4	H1059B00	ト ー チ ボ デ ィ	1		4-1、4-2を含みます
4-1	H805J00	ボディカバーキット	(1)		4-2を含みます
4-2	H669G09	保 護 カ バ ー	(1)		
5	H758H01	レ ン チ	—	1	
6	H1007C00	ハ ン ド ル	1		
7	H999J00	ト ー チ ス イ ッ チ	1		
8	H1135F00	ト ー チ ス イ ッ チ コ ー ド	1		
9	H1132F01	ホ ー ス シ ー ス	1		
10	H700E00	パ ワ ー ケ ー ブ ル ホ ー ス	1		
11	H1135E00	パ イ ロ ッ ト ケ ー ブ ル	1		
12	H700D00	検 出 リ ー ド 線 ア セ ン ブ リ	1		

表2. 別売品明細表

照合	部品番号	品名	組込量	記 事
13	H669G12	絶 縁 ス リ ー プ	1	円切りコンパス・トーチガイド用
	0701-001	円 切 り コ ン パ ス	1	
	0701-010	ト ー チ ガ イ ド	1	

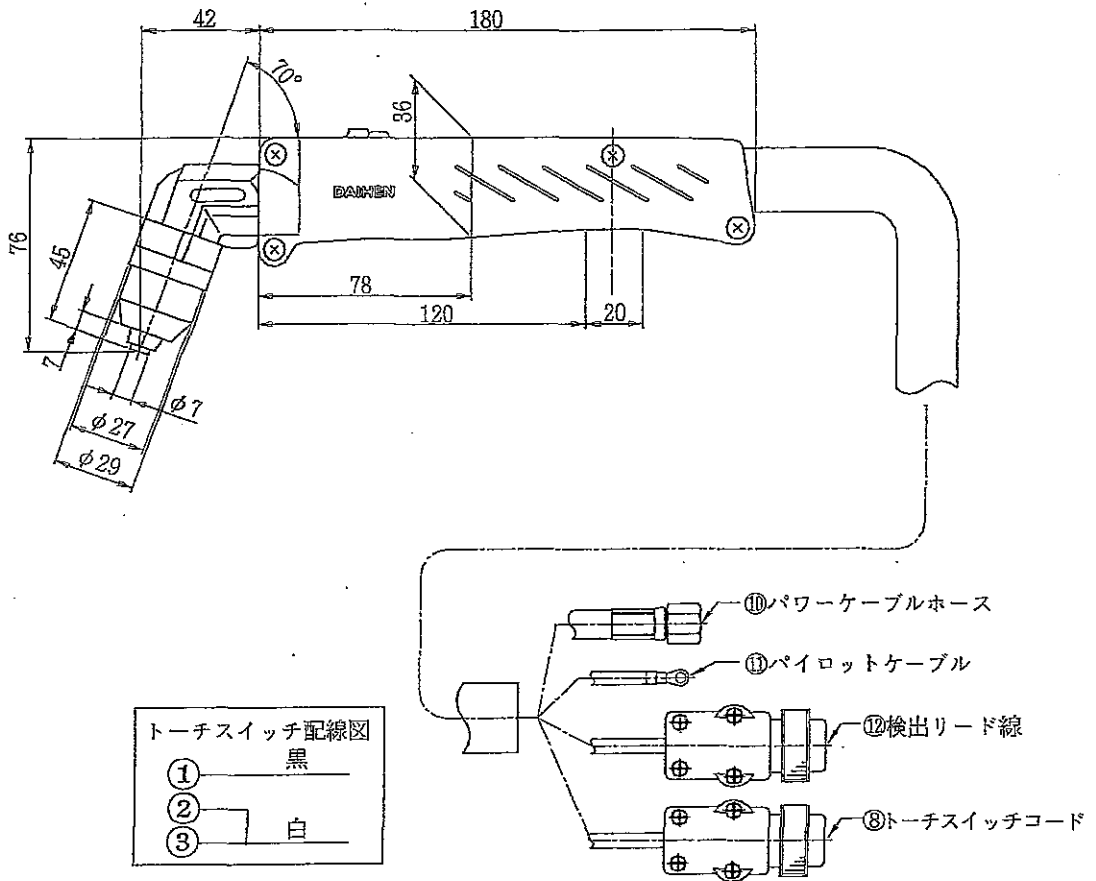


# ⑧ 仕 様

## 8.1 仕 様

形 式		CT-0702	
定 格 電 流	A	70	
定 格 使 用 率	%	60	
冷 却 方 式		空冷	
ケ ー ブ ル 長	m	15	
使 用 ガ ス		エアー	
質 量	(本体のみ)	kg	0.25
	(全体)	kg	5.0

## 8.2 外形寸法図



## 全国ネットで結ぶデンヨーサービス網

デンヨー製品のアフターサービスには全国50ヶ所以上のデンヨー事業所、及び専属サービス工場が、みなさまに光と熱と力をご奉仕するため、日夜活躍を続けております。

本社 ☎03(6861)1111  
〒103-0012 東京都中央区日本橋堀留町2-8-5

水戸出張所 ☎029(247)9191(代)  
〒310-0841 水戸市酒門町字西割4225

大阪営業所 ☎06(6488)7131-8  
〒660-0822 尼崎市杭瀬南新町3-1-5

札幌営業所 ☎011(862)1221(代)  
〒003-0030 札幌市白石区流通センター4-1-21

東京営業所 ☎03(3228)2211(代)  
〒164-8510 東京都中野区上高田4-2-2

広島営業所 ☎082(278)3350  
〒733-0833 広島市西区商工センター5-10-15

東北営業所第一課 ☎019(647)4611  
〒020-0122 盛岡市みたち3-11-10

川越出張所 ☎0492(25)6622  
〒350-0833 川越市芳野台2-8-65

岡山出張所 ☎086(276)8581  
〒702-8002 岡山市桑野710-11

青森出張所 ☎017(764)4155  
〒030-0124 青森市田茂木野字阿部野64-2

千葉出張所 ☎0436(23)1141  
〒290-0036 市原市松ヶ島西1-1-12

高松営業所 ☎087(874)3301  
〒769-0101 綾歌郡国分寺町新居1391-3

秋田出張所 ☎0188(45)8755  
〒011-0951 秋田市土崎港相染町字沖谷地166

横浜営業所 ☎045(774)0321  
〒236-0002 横浜市長沢区鳥浜町3-14

松山出張所 ☎089(956)6700  
〒790-0943 松山市古川南1-18-17

東北営業所第二課 ☎022(254)7311  
〒983-0014 仙台市宮城野区高砂1-30-14

静岡営業所 ☎054(261)3259  
〒420-0905 静岡市南沼上988-19

九州営業所 ☎092(935)0700(代)  
〒811-2112 粕屋郡須恵町植木167-1

郡山出張所 ☎024(922)2888  
〒963-8071 郡山市富久山町久保田字前田33

甲府出張所 ☎055(266)6815  
〒406-0846 東矢代郡境川村三柵797

鹿児島出張所 ☎099(278)1300  
〒899-2704 日置郡松元町春山1889-3

山形出張所 ☎0236(72)4971  
〒999-3101 山形県上市市金瓶字石田3-6

浜松出張所 ☎053(422)4175  
〒435-0042 浜松市篠ヶ瀬64-1

沖縄出張所 ☎098(878)2725(代)  
〒901-2132 浦添市伊祖1-4-157ネクスト稲福

関越営業所第一課 ☎025(268)0791  
〒950-2032 新潟市の場流通2-3-13

名古屋営業所 ☎052(935)0621(代)  
〒460-0006 名古屋市中区葵1-27-32  
カイフビル7階

榎井工場 ☎0770(45)2211(代)  
〒919-1312 三方郡三方町相田38-1

松本出張所 ☎0263(86)0226  
〒399-0701 塩尻市大字広丘吉田字上原1082-1

金沢営業所 ☎076(269)1231(代)  
〒921-8066 金沢市矢木3-296

埼玉工場 ☎0492(25)1211(代)  
〒350-0833 川越市芳野台2-8-65

関越営業所第二課 ☎027(251)1931(代)  
〒371-0845 前橋市鳥羽町178-1

● 技術で明日を築く



● 本社：〒103-0012 東京都中央区日本橋堀留町2-8-5  
TEL03(6861)1111 FAX03(6861)1181