DAIHEN

ダイヘン

ＭＩＧ溶接用 トーチ



WTCAW－5002形（アルミ）

取扱説明書

＝安全のしおりと取扱い操作＝

取扱説明書番号

ＷＴＣＡＷ－５００２形トーチ…１Ｕ４４３０

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。

●この溶接トーチの保守点検・修理は安全を確保するため、有資格者または溶接機をよく理解した人が行ってください。

●この溶接トーチの操作は、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、溶接関連の各種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 使用上のご注意 …… 5
④ 梱包内容の確認 …… 12
⑤ パーツリスト …… 12
⑥ 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。

●この溶接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。

●この溶接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。

●設置場所の選定、高圧ガスの取扱い・保管および配管、溶接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。

●溶接機や溶接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。

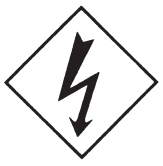
●心臓のペースメーカーを使用している人は、医師の許可があるまで操作中の溶接機や溶接作業場所に近づかないでください。溶接機は通電中、周囲に磁場を発生し、ペースメーカーの作動に悪影響を与えます。

●この溶接トーチの保守点検・修理は、安全を確保するため、有資格者または溶接トーチをよく理解した人が行ってください。（※１）

●この溶接トーチの操作は、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）

●この溶接トーチを溶接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。

●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から行ってください。

●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。

●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

溶接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）

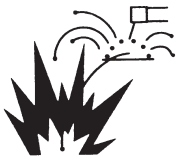


＊狭い場所での溶接作業は、酸素の欠乏により、窒息する危険性があります。
＊溶接時に発生するガスやヒュームを吸引すると、健康を害する原因になります。

●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、船倉などの底部で溶接作業を行うとき、炭酸ガスやアルゴンガス等の空気より重いガスは、底部に滞留します。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。
●狭い場所での溶接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溶接作業をしないでください。これらの作業の近くで溶接作業を行うと有害なガスが発生することがあります。
●被覆鋼板の溶接では、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。（被覆鋼板を溶接すると、有害なガスやヒュームを発生します。）

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。



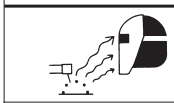
＊スパッタや溶接直後の熱い母材は火災の原因になります。
＊ケーブルの不完全な接続部や、鉄骨などの母材側電流経路に不完全な接触部があると、通電による発熱によって火災を引き起こすことがあります。
＊ガソリンなど可燃物用の容器にアークを発生させると爆発することがあります。
＊密閉されたタンクやパイプなどを溶接すると、破裂することがあります。

●飛散するスパッタ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溶接しないでください。
●溶接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・壁などの溶接では、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、できるだけ溶接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・パイプを溶接しないでください。
●溶接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。
●送給装置やワイヤリールスタンドのフレームと母材間に導通がある場合、ワイヤがフレームまたは母材に接触するとアークが発生し焼損・火災が起こることがあります。

② 安全に関して守っていただきたい事項（つづき）

注 意

溶接で発生するアーク光、飛散するスパッタやスラグ、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。
＊飛散するスパッタやスラグは、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。

●溶接作業や溶接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。
●スパッタやスラグから目を保護するため、保護めがねを使用してください。
●溶接作業には溶接用かわ製保護手袋、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。
●溶接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。

●ＭＩＧ溶接では、溶接用保護面のしゃ光度がＪＩＳで溶接電流に応じてつぎのように定められます。
（ＪＩＳ　Ｔ８１４１）



溶接電流	１００Ａ以下	１００～３００Ａ	３００～５００Ａ	５００Ａ以上
しゃ光度番号	９または１０	１１または１２	１３または１４	１５または１６

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

⑴　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
＊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

⑵　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
＊ＪＩＳ／ＷＥＳの有資格者
＊労働安全衛生規則に基づいた教育の受講者

⑶　保守点検、修理に関して
＊溶接機製造者による教育または社内教育の受講者で溶接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粉じんの濃度測定方法	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	しゃ光保護具
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 8160	微粒子状物質用防じんマスク
		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　使用上のご注意

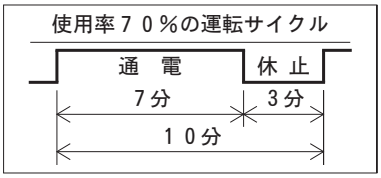
3.1　使用率について

⚠ 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、溶接トーチが劣化・焼損するおそれがあります。

溶接トーチ	定　格　使　用　率
WTCAW－５００２	５００A、７０％

●定格使用率７０％とは、１０分間のうち定格溶接電流で７分間使用し、３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、溶接トーチの温度上昇値が許容温度を超え、焼損ややけどをするおそれがあります。

3.2　冷却水について

⚠ 注 意

●冷却水は必ず 0.7 ℓ／min 以上流してください。（トーチ入口での水圧は、 0.１５～0.3 MPa 必要です。）冷却水が十分流れていないと溶接トーチが焼損するおそれがあります。

●空冷での使用は、絶対に避けてください。

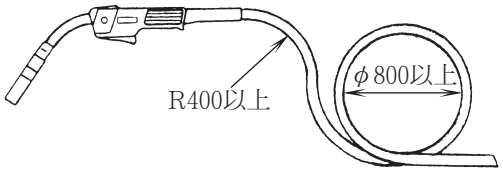
●水漏れした溶接トーチは、感電のおそれがありますので絶対に使用しないでください。

3.3　パワーケーブルの曲がりについて

注 意

●溶接性能を確保するため、つぎのことをお守りください。

●溶接トーチのパワーケーブルを極端に曲げますとワイヤ送給不良の原因になりますので、できるだけまっすぐな状態でご使用ください。



3.4　インチング操作について

⚠ 危 険



●インチング時に、ワイヤが送られて来るかどうかを確認するために、チップの穴をのぞかないでください。
ワイヤが飛び出し、顔や目にささり、たいへん危険です。

●インチング時、溶接トーチの先端を顔や目や体に近づけないでください。
ワイヤが飛び出し、顔や目や体にささり、けがをするおそれがあります。

●溶接トーチをまっすぐ延ばしインチングボタンを押しながらワイヤを送り、溶接トーチの先端から約１０㎜出たところでボタンを放します。

③　使用上のご注意（つづき）

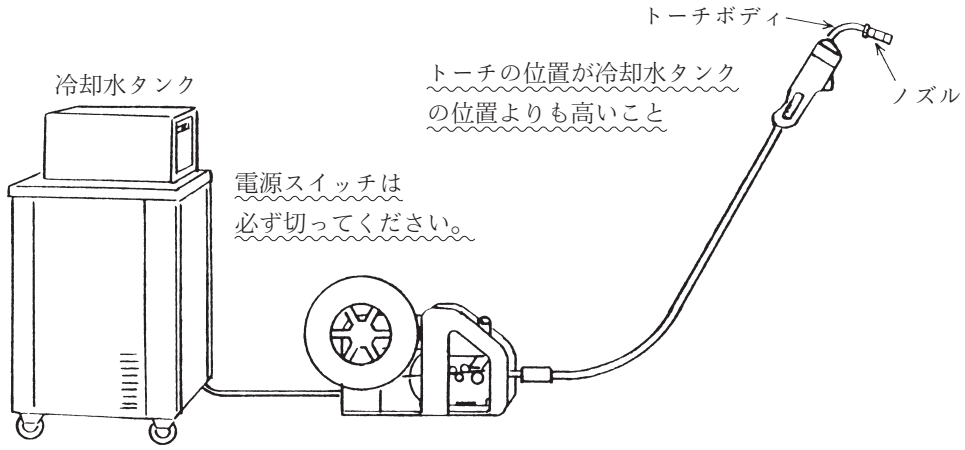
3.5　ノズルおよびトーチボディの取り外しについて

注 意	●溶接欠陥（ブローホール）を防止するために必ずつぎのことをお守りください。

●ノズルおよびトーチボディを取り外した際、チップやトーチボディ内壁が水に濡れた場合、水分を布や紙で拭きとった後、不要なテストピースの上で溶接しガス通路内部を十分乾燥させてください。

●水源の元バルブを止めてから、冷却水タンクの位置よりトーチを上に持上げた状態で作業ください。水源の元バルブを止めずにノズルおよびトーチボディを外しますと冷却水が吹き出てきます。

（取り外し、装着の要領は3.１１項および3.１２項を参照してください。）



3.6　部品の交換について

⚠ 注 意	●やけどを避けるために必ずつぎのことをお守りください。

●溶接作業時、直接ノズルやチップなどの高温部に触れないでください。

●溶接作業には、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、安全および溶接品質確保のため新しい部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。

③　使用上のご注意（つづき）

3.7　ライナの清掃

注 意

●ライナ内にワイヤの切粉やゴミがたまりますと、ワイヤ送給不良や溶接に悪影響をおよぼしますので、定期的に乾燥した圧縮空気（ドライエアー）またはアルゴンガスを吹き込み清掃してください。

3.8　ワイヤ送給不良

注 意

●チップとワイヤが溶着を起こし、ワイヤ送給が止まった場合はワイヤ送給装置の送給ロール部よりチップ先端までのワイヤ（約 3 m）は、捨て去り新たにワイヤを通してください。

ワイヤがチップ先端で拘束されますと、ライナ内で座屈したり、送給ロール部で削られたりしてワイヤが傷んでいるため、その部分を廃棄しないと傷んだ部分がチップを通過するとき再び送給不良を起こすことになります。

3.9　プラライナの交換について

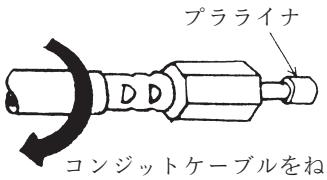
●プラライナをコンジットケーブルから引き抜くときは、プラライナの後端金具がコンジットケーブルから出てくるまで左右どちらかに回転させてください。

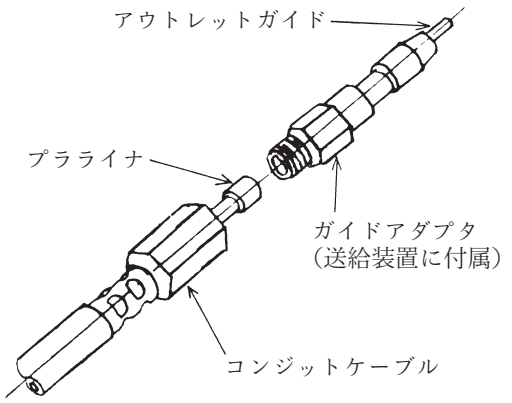
●本体に組込みのプラライナは適切な長さに調整済みですので、コンジットケーブルより出ていても切断しないでください。プラライナがコンジットケーブル内に入らないときは、

①コンジットケーブルをまっすぐに伸ばす。

②コンジットケーブルを左右にねじりながらライナを押し込む。

③アウトレットガイドをガイドアダプタに挿入し、ガイドアダプタをねじ込む。



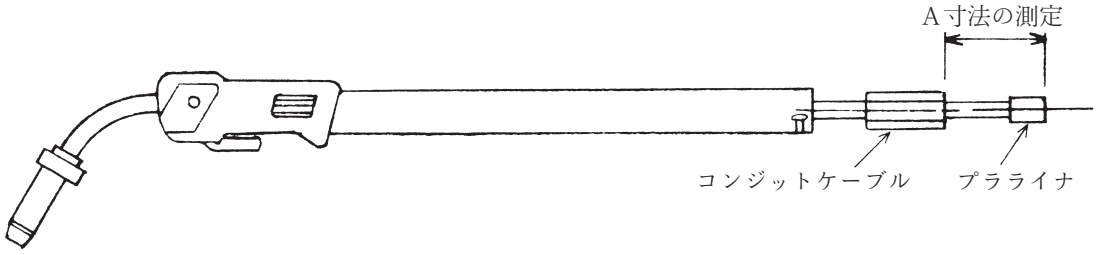


③　使用上のご注意（つづき）

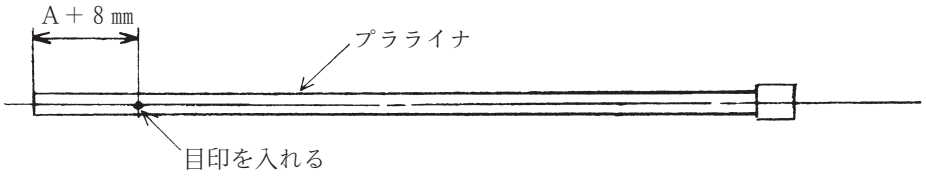
3.9　プラライナの交換について（つづき）

●補修部品として購入されたプラライナは、長い目に製作されていますので、以下の要領で切断してください。

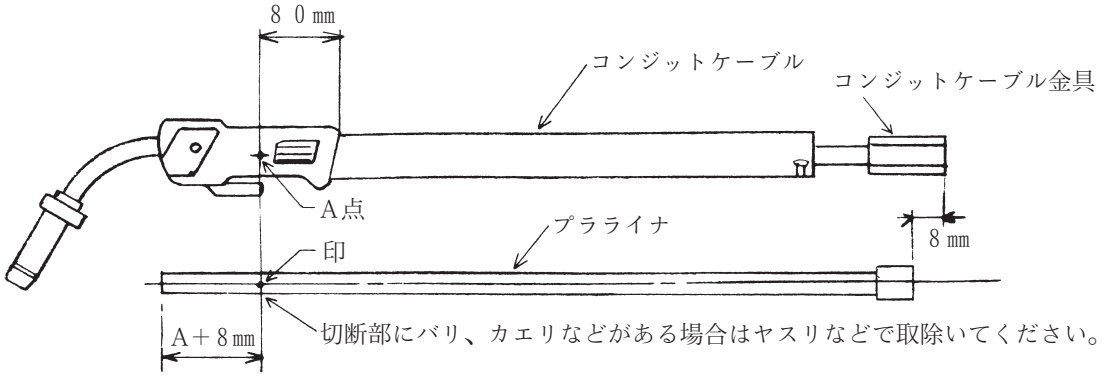
①コンジットケーブルをまっすぐ伸ばしてから、プラライナを挿入し、A寸法を測定してください。



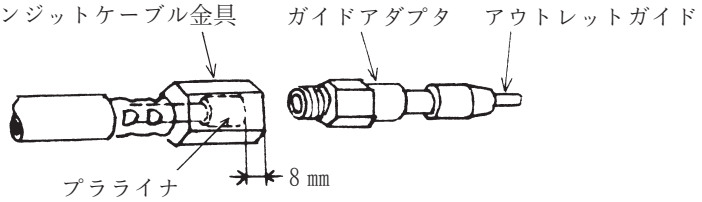
②プラライナを引き出し（A＋8）㎜の点に印（目安）を入れてください。



③プラライナにつけた目印がA点（シェルの後端から８０㎜）に位置するか、コンジットケーブルの外側で確認してからライナを切断してください。



④再度ライナをコンジットケーブル内に挿入し、ライナの先端がコンジットケーブル金具より８㎜中へへこんでいるか確認してください。



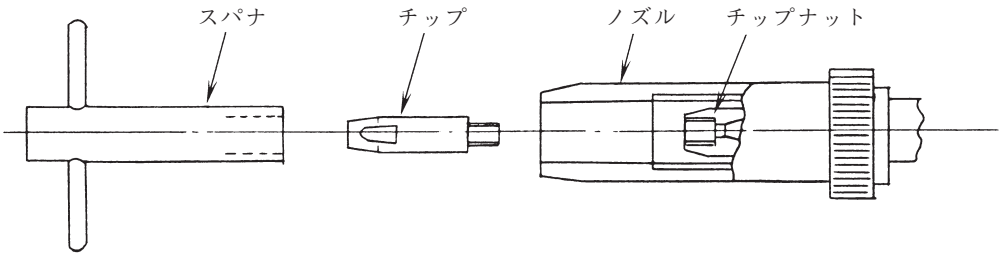
③　使用上のご注意（つづき）

3.10　チップの交換について

●スパナ（付属品）をノズル内のチップに挿入する。

●スパナを確実に挿入し左に回転させ取りはずす。

●所定のチップをスパナに挿入し右に回転させチップナットにねじ込む。



注）ワイヤが入っている場合は、インチングボタンを押しチップを出してください。

3.11　ノズルおよび絶縁スリーブの交換について

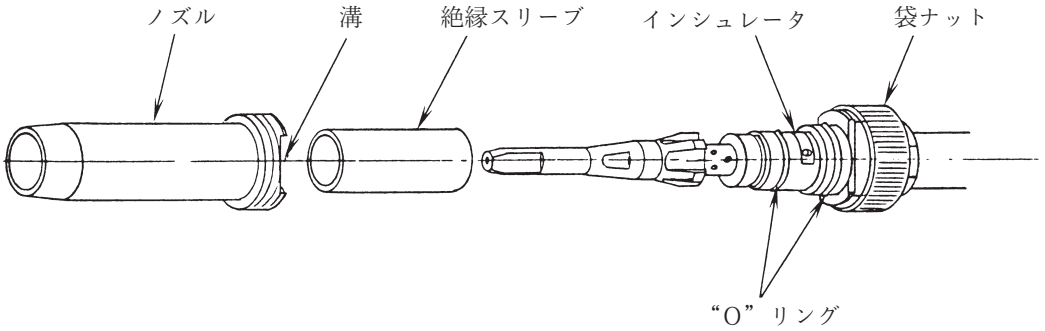
●ノズルおよび絶縁スリーブの装着、取り外しを行う際は 3.5 項の図の状態にして下記の要領にて行ってください。

①袋ナットを手動で最後までゆるめてからノズルをゆっくりとはずす。

②ノズル内部に挿入されている絶縁スリーブをノズルから取り出し、消耗具合をチェックし、新しい絶縁スリーブと交換してください。

③ノズルを装着する際は、インシュレータ部の 2 本の“O”リングに必ずグリースを薄く塗ってからインシュレータ部の回り止めにノズルの溝部を合せながら“O”リングにキズを付けないようゆっくり挿入してください。“O”リングが損傷すると水洩れの原因となります。

④袋ナットをノズルにねじ込む。



③　使用上のご注意（つづき）

3.12　トーチボディの交換について

●トーチボディの取り外しを行う際は 3.5 項の図の状態にして下記の要領にて行ってください。

ハンドルの中の締付ボルトを付属の六角レンチでゆるめ、トーチボディを引き抜く。

↓

新しいトーチボディに、交換、少し回転しながらゆっくり差し込む。（トーチボディ端部が、ハンドル内部の金具に当るまで差し込んでください。）

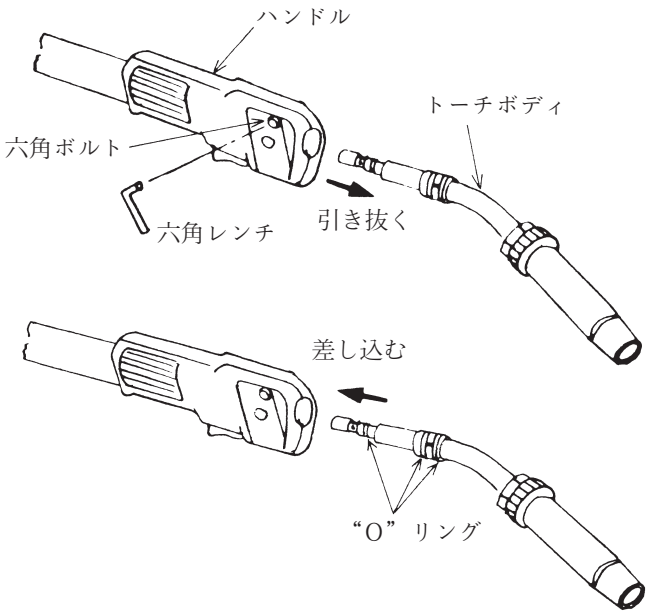
↓

差し込んだ後、トーチボディの溝がハンドル端面と同じ位置にあることを確認すること。（完全に差し込まれていないとガスおよび水洩れのおそれがあります。）

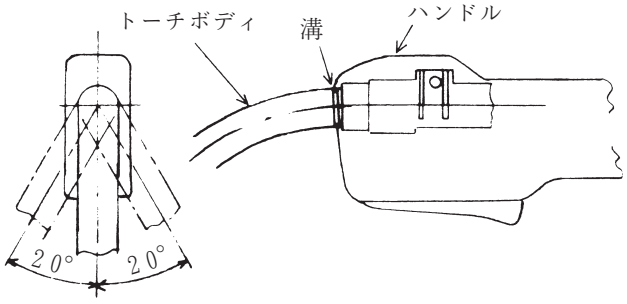
↓

ハンドルとトーチボディの方向を確かめてからハンドルの中の締付ボルトを付属の六角レンチで確実に締め付けてください。

※溶接時には、締付ボルトは絶対にゆるんでいないこと。



注）トーチボディを装着する際は、“O”リングに必ずグリースを薄く塗ってから“O”リングにキズを付けないように、ゆっくり挿入してください。



注）締付ボルトをゆるめると、トーチボディは首振り可能になりますが、ハンドルに対してトーチボディが左右に傾いていないか目視で確認した後、締付ボルトを締め付けてください。

（±２０°以上傾くと冷却水不足になり、トーチを焼損する原因になりますのでご注意ください。）

③　使用上のご注意（つづき）

3.13　インナーライナの交換について

●インナーライナの交換を行う際は、3.5項の図の状態にして下記の要領にて行ってください。

①袋ナットを手動で最後までゆるめてからノズルをゆっくりとはずす。

②チップナットのネジをゆるめ、トーチボディから取りはずす。

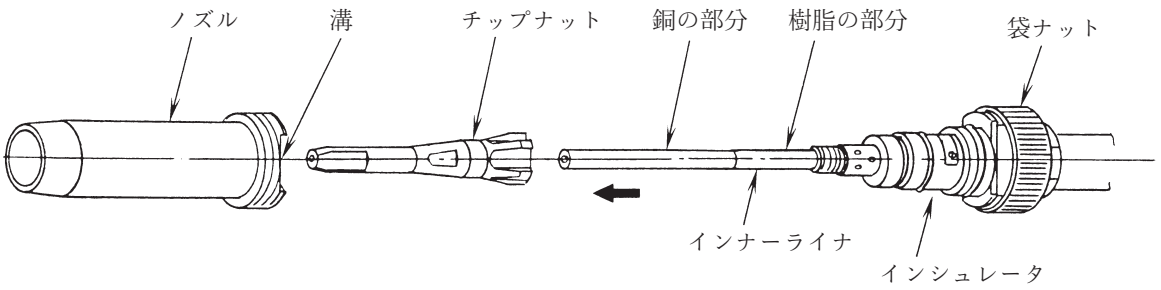
③インナーライナをトーチボディから取り出し、摩耗している時は新しいインナーライナと交換する。

注）インナーライナの挿入は、銅管側がチップナット側となるよう装着すること。

④チップナットを、確実に締め付ける。

⑤ノズルを装着する際は、インシュレータ部の2本の“O”リングに必ずグリースを薄く塗ってからインシュレータ部の回り止めにノズルの溝部を合せながら“O”リングにキズを付けないようゆっくり挿入してください。“O”リングが損傷すると水洩れの原因となります。

⑥袋ナットをノズルにねじ込む。



④　梱包内容の確認

●開梱のときに数量をご確認ください。

品　　名	部品番号	数　量	備　　考
チ　ッ　プ	K980B20	1	φ1.2用
六角棒スパナ		1	M5用
ス　パ　ナ	U2559P05	1	（チップ取り外し用）
アウトレットガイド	U2962M03	1	φ1.2用（白色）
アウトレットガイド	U2962M04	1	φ1.6用（黒色）
インナーライナ	U4430R00	1	φ1.2用
プラライナ	K970B84	1	φ1.2用
ヒートシールド	U2075J01	1	

⑤　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。
別売品については5.2項をご参照ください。

●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年を目安にしております。
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。

5.1　標準部品明細表

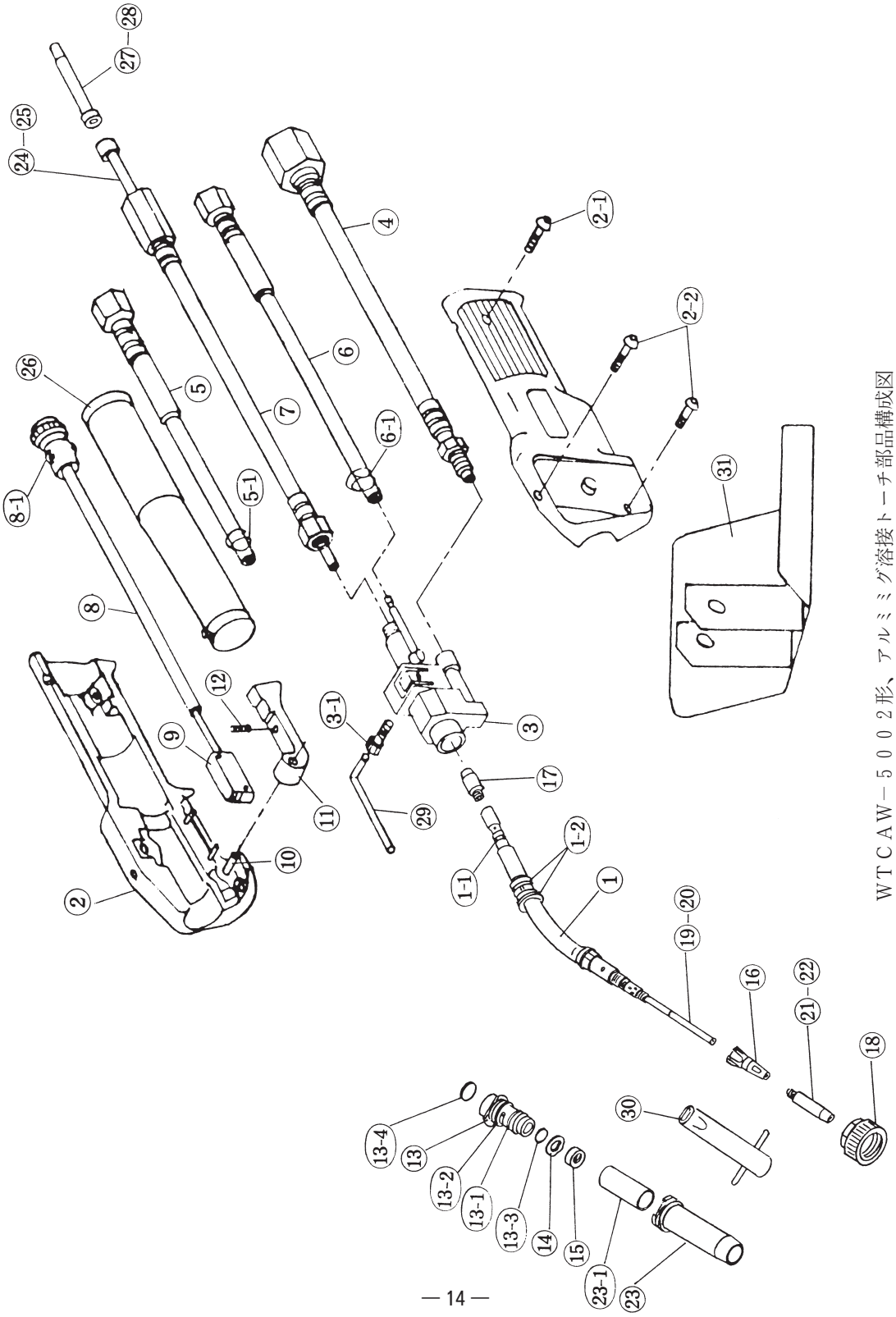
照合	部品番号	品　　名	所要量	備　　考
1	U4430B00	トーチボディ	1組	1－1，1－2 を含む
1－1	3574－001	“O”リング	(1)	S9（バイトン）
1－2	3574－005	“O”リング	(2)	P14（バイトン）
2	U4430C00	ハンドル	1組	2－1，2－2 を含む
2－1		セムス丸小ネジ	(1)	M4－25
2－2		セムス丸小ネジ	(2)	M4－20
3	U4430D00	パワー金具	1組	3－1 を含む
3－1		穴付ボルト	(1)	M5－14
4	U4430E00	パワーケーブル	1	
5	U4430F00	送水ホース	1組	5－1 を含む
5－1	U4430F01	鉄線	(1)	
6	U4430G00	ガスホース	1組	6－1 を含む
6－1	U4430F01	鉄線	(1)	
7	U4430K00	コンジットケーブル	1	
8	U2969J00	スイッチコード	1組	
8－1	4730－001	コンセント	(1)	
9	U4167T00	マイクロスイッチ	1	

⑤　パーツリスト（つづき）

5.1　標準部品明細表（つづき）

照合	部品番号	品名	所要量	備考
10		平行ピン	1	φ4－16ℓ
11	U2853C03	トリガ	1	
12	U2853C04	スプリング	1	
13	U4430N00	インシュレータ	1組	13−1〜13−4 を含む
13−1	3574−006	“O”リング	(1)	P16　（バイトン）
13−2	3574−003	“O”リング	(1)	P22.4（バイトン）
13−3	3570−240	“O”リング	(1)	P12.5（バイトン）
13−4	3574−005	“O”リング	(1)	P14　（バイトン）
14	3361−716	ウエーブワッシャ	1	
15	U4430P01	ナット	1	
16	U4430P02	チップナット	1	
17	U4430P03	センターガイド	1	
18	U4430P04	袋ナット	1	
19	U4430Q00	インナーライナ	1	φ1.6用
20	U4430R00	インナーライナ	1	φ1.2用
21	K980B21	チップ	1	φ1.6用
22	K980B20	チップ	1	φ1.2用
23	U4430X00	ノズルアセンブリ	1組	23－1 を含む
23−1	U4430H06	絶縁スリーブ	(1)	
24	K970B83	プララ イナ	1	φ1.6用
25	K970B84	プララ イナ	1	φ1.2用
26	U2969K04	筒形ホースシース	1	
27	U2962M04	アウトレットガイド	1	φ1.6用（黒色）
28	U2962M03	アウトレットガイド	1	φ1.2用（白色）
29	4739−241	六角棒スパナ	1	M5用
30	U2559P05	スパナ	1	
31	U2075J01	ヒートシールド	1	

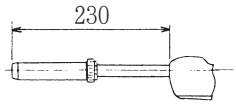
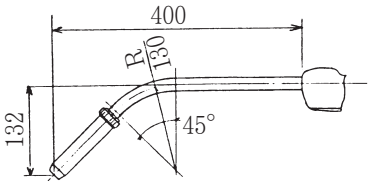
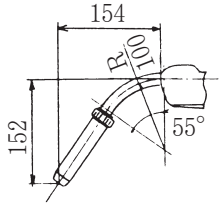
⑤　パーツリスト（つづき）



WTCAW－5002形、アルミミグ溶接トーチ部品構成図

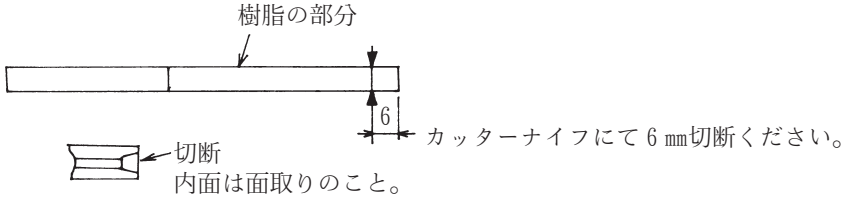
5.2 別売品

●トーチボディ

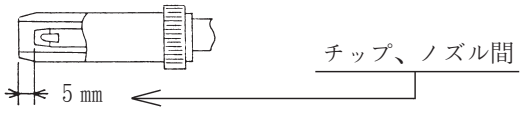
部品番号	品名	外形寸法	適用インナーライナ部品番号	
U4430U00	ストレート トーチボディ		φ1.6用	U4430Q00
			φ1.2用	U4430R00
U4430V00	ロング トーチボディ		φ1.6用	U4430Y00
			φ1.2用	U4430Z00
U4430W00	R100・55° トーチボディ		φ1.6用	U4430Q00
			φ1.2用	U4430R00

注）1. R100・55°トーチボディ（U4430W00）は、硬質アルミ専用です。

2. R100・55°トーチボディ用インナーライナ（U4430Q00，R00）について



●ノズルアセンブリ

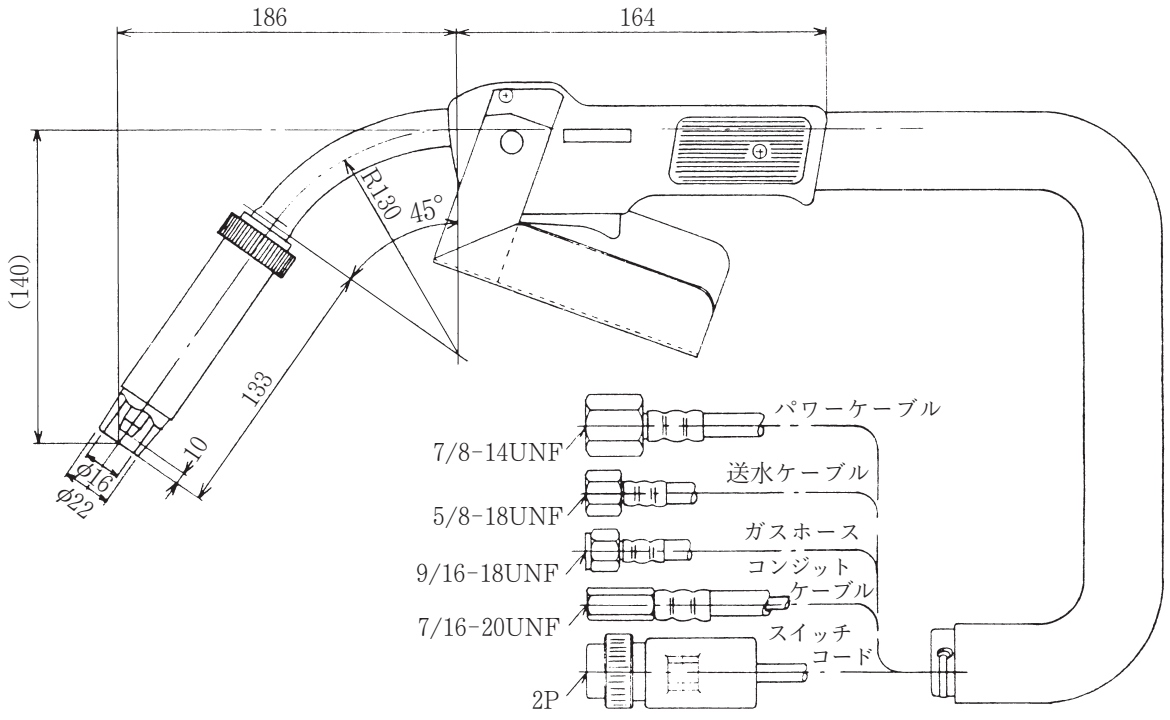
部品番号	品名	備考
U4430H00	ノズル アセンブリ	

⑥ 仕　　様

6.1 仕　　様

形　　式		WTCAW－5002
適用ワイヤ		アルミニウム
適用ワイヤ径		φ1.2、φ1.6
最大使用電流		500A（DC）
使用率（10分周期）		70%
冷却方式		水冷式
ケーブル長		3m
質量	ケーブル共	3.5kg

6.2 外形寸法図



6.3 組合せ可能なワイヤ送給装置

標準で組み合わせ可能な ワイヤ送給装置	CMW－145，146，147 CMAW－741

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２３０９－２	☎(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１６番地	☎(048)651－0048	FAX(048)651－0124
長野サービスセンター	〒399-0003 長野県松本市大字芳川野溝６５３番地１号３	☎(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 愛知県名古屋市千種区法王町１丁目１３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
岡山サービスセンター	〒700-0975 岡山県岡山市今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
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
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
高崎営業所	〒370-1135 群馬県佐波郡玉村町板井1253番地	☎(0270)64－4533	FAX(0270)64－4534
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（ストークマンション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２３０９－２	☎(046)273－7111	FAX(046)273－7121
茨城営業所	〒300-0069 茨城県土浦市東並木町3329番地－１（第2光洋ビル）	☎(0298)24－8422	FAX(0298)24－8466
長野営業所	〒399-0003 長野県松本市大字芳川野溝６５３番地１号３	☎(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	〒417-0044 静岡県富士市高嶺町7番28号（ツインビルB棟内）	☎(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
中部営業部(中部FAセンター)	〒464-0057 愛知県名古屋市千種区法王町１丁目13	☎(052)752－2322	FAX(052)752－2661
三重営業所	〒510-0241 三重県鈴鹿市白子駅前11番18号	☎(0593)86－4930	FAX(0593)86－6003
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	〒520-3024 滋賀県栗東市小柿７丁目１番25号	☎(077)554－4495	FAX(077)554－4493
姫路営業所	〒670-0947 兵庫県姫路市北条1丁目78番（OMビル305号）	☎(0792)82－1674	FAX(0792)82－1675
岡山営業所(岡山FAセンター)	〒700-0975 岡山県岡山市今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
北九州営業所	〒803-0835 福岡県北九州市小倉北区井堀３丁目１番１１号	☎(093)561－8201	FAX(093)571－7215
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

DAIHEN 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

08. 2. 14. F（1,500円税込）