

### 〈標準仕様〉

総合名称		スーパープラズマ D-12000G	
●切断電源	形式	TRGC-121	
定格入力電圧	V	200(50/60Hz共用)	
相数		三相	
定格入力	kVA	34.6(33.6kW)	
定格出力電流	A	120	
定格負荷電圧	V	240	
最高無負荷電圧	V	310	
出力電流範囲	A	30~120	
定格使用率	%	100	
外形寸法(W×D×H)	mm	453×780×809	
質量	kg	175	
●切断トーチ	形式	CTW(M)(L)-1201 CTZW(M)(L)-1201	CTPW(M)(L)-1201
定格電流	A	120	
定格使用率	%	100	
冷却方式		水冷	
ケーブル長さ	m	10 (20) (30)	
使用ガス		ガウジング(Ar+30%H <sub>2</sub> )、切断(エア)	
トーチ形状		ショートハンドル形 ロングハンドル形	ストレート形

### 〈標準付属品〉

●切断電源用	数量	●切断トーチ用	数量
ガラス管ヒューズ 10A, 1A	各1	シールドカップ (H839G02)	1
母材側ケーブル 1.5m	1	チップ (H839G03)	4
エアユニット	1	電極 (H839M00)	4
ホースバンド	1	電極・チップ用レンチ (H758H01)	1
接地ケーブル 2m	1		
表示灯	1		

(注) CTZW形トーチには、トーチガイド(H775G00)を標準付属しています。

### ガウジング用トーチ(切断兼用)

- 手動用** ショートハンドル形  
●CTW(M)(L)-1201(120A)
- 手動用** ロングハンドル形  
●CTZW(M)(L)-1201(120A)
- 自動用** ストレート形  
●CTPW(M)(L)-1201(120A)

### 〈別売品〉

■D-12000Gガウジングキット(形式: BBCTZWG-1201)

品名	部品番号	数量
カ ッ プ	H839G02	10
ガ ウ ジ ン グ チ ッ プ GH	H839K05	30
ステンレス用ガウジングチップ(120GHS)	H839K06	20
ガ ウ ジ ン グ 電 極 (120W)	H839P00	50
* Ar + H <sub>2</sub> レギュレータ	FR-20L	1
ガ ス ホ ー ス (3m)	K2811D00	1

\* 製品扱いになります。

■手動ガウジングツール: ガウジングガイド (K2706G00)

■ガウジングトーチ用冷却水: ダイヘンスーパークーラント (一般地用: 2670-033) (寒冷地用: 2670-034)

### 溶接機に関するお問い合わせは

株式会社 **DAIHEN** 溶接・接合事業部 サポートダイヤル 0120-856-036

仙台 (022)218-0391	太田 (0276)61-3791	静岡 (053)463-3181	四国 (0877)33-0030
札幌 (011)846-2650	東京 (03)6281-6794	北陸 (076)221-8803	福岡 (092)573-6101
釧路 (0154)32-7297	横浜 (046)273-7111	六甲 (078)275-2030	長崎 (095)824-9731
大宮 (048)651-6188	長野 (0263)28-8080	京滋 (077)554-4495	南九州 (096)233-0105
小山 (0285)28-2525	名古屋 (0561)64-5680	広島 (082)294-5951	大分 (097)553-3890
新潟 (025)284-0757	富士 (0545)52-5273	岡山 (086)243-6377	

**安全にお使いいただくために**

- ①お使いになる前に取扱説明書など関係書類を必ずお読みください。
- ②溶接機または切断機をご使用される場合は、換気ができ、可燃物のない屋内に設置してください。屋外の場合は、直射日光、風雨、塩水の影響を受けない場所に設置してください。
- ③その他安全にかかわるご質問・ご相談はご遠慮なく弊社までお問い合わせください。

**ご注意** 本製品および製品の技術(ソフトウェアを含む)は「キャッチオール規制対象貨物など」に該当します。輸出する場合は、関係法令に従った需要者・用途などの確認を行い、必要な場合は経済産業大臣の輸出許可申請など適正な手続きをお取ください。

このカタログ内容につきましては左記までお問い合わせください。

<https://www.daihen.co.jp/products/welder/>

ダイヘンYouTube公式チャンネル

ISO 9001 認証取得  
品質マネジメントシステムの国際規格ISO 9001を取得しています。



## 鉄、アルミ、ステンレスなどの溶接部のハツリ作業を自動化。自動ガウジングで作業のスピードアップとランニングコストを大幅低減

- ◎ヒューム、粉塵の発生を大幅に低減でき、作業環境に大きな効果。
- ◎新開発の専用チップ、電極でガウジング能力を大幅にアップ。
- ◎ランニングコストを約80%大幅減。(アークエアガウジングとの比較)





(鉄・アルミ・ステンレス・合金鋼などのガウジングに!!)  
**アルゴン水素プラズマガウジング**

従来のアークエアガウジングに比べて

- ヒューム・粉塵の発生を約1/3に低減
- ランニングコストを約80%大幅減

SUPER PLASMA GOUGING  
**D-12000G**



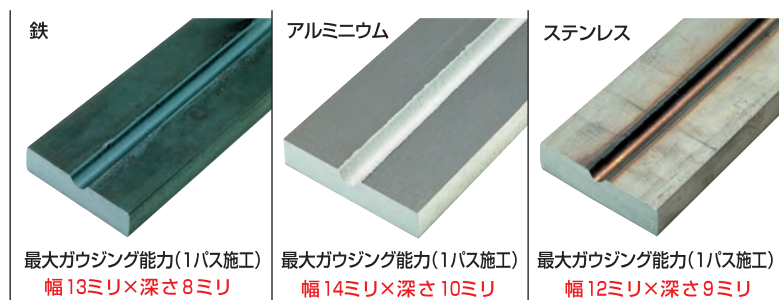
作業環境の改善に大きな効果を発揮……………ガウジングの低コスト・自動化を実現。

1. ヒューム、粉塵の発生を大幅に低減でき、作業環境に大きな効果。

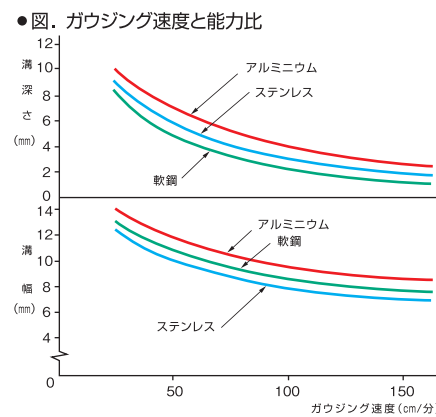
スーパープラズマガウジングは、従来のアークエアガウジングに比べ、  
 (1) ヒューム・粉塵の発生量を約1/3に低減。(2) 電極と母材の短絡の繰り返しの衝撃音がなく、騒音を約10dB以上低下。  
 など、作業環境改善に大きな効果があります。

2. 新開発の専用チップ、電極でガウジング能力を大幅にアップ。(当社比1.5倍)

プラズマガスにAr+30%H<sub>2</sub>を使用しますので、窒化・酸化が少なく、ガウジングの後工程が楽になります。



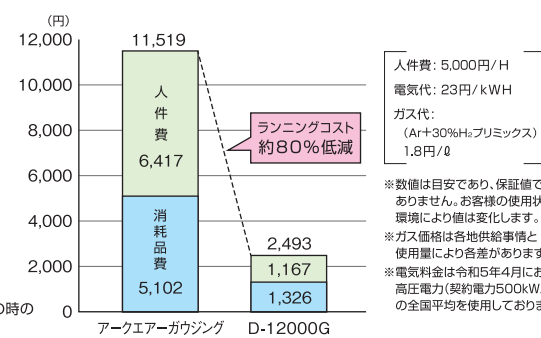
(ガウジング条件)電流:120A、速度:30cm/分、トーチ角度:30度  
 使用ガス:Ar70%+H<sub>2</sub>30% 0.39MPa



3. 作業時間の効率化、人件費や消耗品などのランニングコスト約80%低減。(アークエアガウジングとの比較)

- アークエアガウジング棒の持ち替えや取り換えが不要で、連続的なガウジング作業が可能となり作業時間の効率化に貢献します。
- 新しく開発した高耐久性の専用電極とチップの組み合わせにより、1000m以上のガウジング作業を実現。ランニングコストを約80%抑えることができます。

●溝幅10mm、深さ5mm、ハツリ長さ10mの時のランニングコスト比較計算例



さらに

手動はもちろん、操作の簡単な半自動、自動システムでガウジング作業のスピードアップが図れます。

自動 スーパーガウジング A (オート)

最大速度 2.5m/分

アークスタートと台車起動の連動スイッチ操作で自動ガウジング。

手動 ガウジングガイド

トーチ高さとトーチ角度を保持して手動ガウジング。

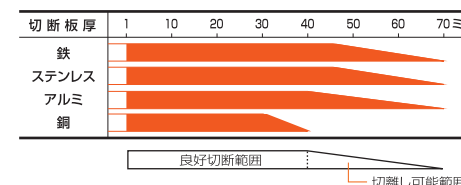
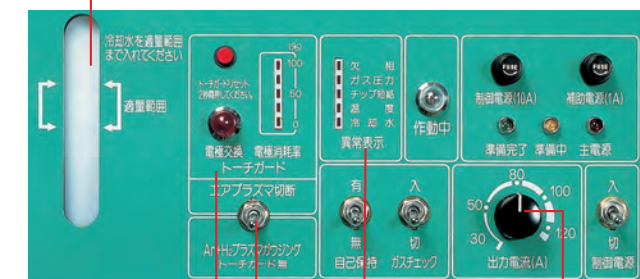


最大切断板厚70ミリ…

あらゆる金属のエアークプラズマ切断もできます。

- 前面パネルの切替スイッチを切断側にし、トーチの電極・チップを切断用に交換するだけで、最大70ミリまでのエアークプラズマ切断ができます。
- 切断時は、電極・チップの消耗を監視する「トーチガード機能」を内蔵していますから安心です。

冷却水ポンプ内蔵



各異常チェックモニタ  
 ガウジング/切断切替スイッチ  
 切断時トーチガード機能  
 出力調整ポリウム

使う身になった親切設計

1. D-12000G 内部に自動ツール用100V電源内蔵 (100V、1A)
2. 各異常検出機能、モニター付
3. 作業者の負担を軽減する自己保持機能付
4. 警報音で知らせる二重安全機能 (シールドカップ取付確認、冷却水の回収確認)
5. 新冷却方式で水もれなし