



直線切断ツール

ラインオート CRC-302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

CRC-302形直線切断ツール…2U5256

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。

- この切断ツールの保守点検・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。
 - この切断ツールの操作は、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	S 1
② 安全に関して守っていただきたい事項	S 2
③ 仕 様	1
④ ご使用になる前に	1
⑤ ガイドレールのセット方法	2
⑥ トーチ角度の調整方法	4
⑦ 切 断 要 領	4
⑧ 取扱い上のご注意	5
⑨ こんな使い方もできます	5
⑩ 部 品 構 成	6

本製品をヨーロッパの E U 諸国に持ち込む場合のご注意

Notice : Machine export to Europe

本製品は、1995年1月1日より施行されているEUの安全法令「EC指令」の要求に適合していません。1995年1月1日以降、本製品をそのままEU諸国内に持ち込むことはできませんので御注意願います。なお、EU諸国以外のEEA協定締結国も同じです。本製品をEU諸国及びその他のEEA協定締結国に移転又は転売をされます場合は、必ず事前に御相談ください。




当社では、「EC指令」の要求に適合した製品も取り揃えておりますので、お問い合わせください。

This product does not meet the requirements specified in the EC Directives which are the EU safety ordinance that was enforced starting on January 1, 1995. Please make sure that this product is not allowed to bring into the EU after January 1, 1995 as it is. The same restriction is also applied to any country which has signed the EEA accord.

Please ask us before attempting to relocate or resell this product to or in any EU member country or any other country which has signed the EEA accord.



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。
- 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。

- この切断ツール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、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。
- この切断ツールの保守点検・修理は、安全を確保するため、有資格者または切断ツールをよく理解した人が行ってください。（※１）
- この切断ツールの操作は、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）
- この切断ツールを切断以外の用途に使用しないでください。



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

可動部は、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。



* 台車の車輪や、切断ツールとレールの間、円切りコンパス回転部などの可動部に手、指、髪の毛、衣類などを近づけると、巻き込まれてけがをすることがあります。

- 可動部に手、指、髪の毛、衣類などを近づけないでください。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)



危険

切断で発生するヒュームやガスから、あなたや他の人々を守るため、保護具などを使用してください。(※2)



- * 切断時に発生するヒュームやガスを吸引すると、健康を害する原因になります。
- * 狭い場所での切断作業は空気の不足を生じ、窒息する危険性があります。

- ガス中毒や窒息を防止するため、法規（労働安全衛生法、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。
- 狭い場所での切断では必ず十分な換気をするか、呼吸用保護具を着用するとともに、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、有害なヒュームやガスが発生します。



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切断すると、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。
- 送給装置やワイヤー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。



注意

プラズマアークに手・指など体の一部が直接接触すると、やけどを負います。



- トーチ先端のチップ・電極から手・指を離して切断作業をしてください。
- 母材の近くを握って切断作業をしないでください。
- チップ・電極の交換は、電源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

回転部は、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。



* 回転部に手、指、髪の毛、衣類などを近づけると、巻き込まれてけがをすることがあります。

- 溶接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。
- 保守点検・修理をするときは、有資格者またはワイヤ送給装置をよく理解した人が行い、溶接機の周囲に囲いをするなど、不用意に他の人が近づかないようにしてください。
- 回転中の送給ロールに手、指、髪の毛、衣類などを近づけないでください。

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 1 0 条 電気設備の接地
第 1 5 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 1 9 条 接地工事の種類
第 2 9 条 機械器具の鉄台および外箱の接地
第 4 0 条 地絡遮断装置等の施設
第 2 4 0 条 アーク溶接装置の施設
- * 労働安全衛生規則 第 3 2 5 条 強烈な光線を発する場所
第 3 3 3 条 漏電による感電の防止
第 5 9 3 条 呼吸用保護具等
- * 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 3 6 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

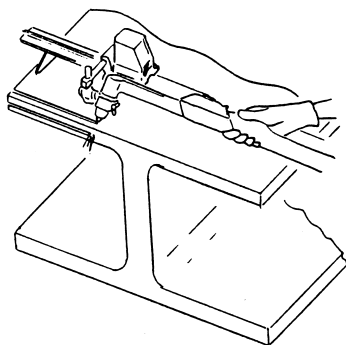
- * 切断機製造者による教育または社内教育の受講者で切断機をよく理解した者

※ 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 仕 様



- 「ラインガイド」はトーチを引張る力に合わせて適度なブレーキ力を発生し、トーチの速度を一定にガイドするペースメーカです。切断条件に応じてブレーキ力の設定ができ、品質のよい切断作業が簡単に行えます。

形 式 : CRC-302

切断板厚 : 6～16mm

切断長 : 620mm

開先角度 : 0～45°

切断速度 : 0.2～1.1m/分(トーチ引張力19.6N のとき)

遊走速度 : 6m/分()

質 量 : 本 体 3.1kg
ガイドレール 1.7kg

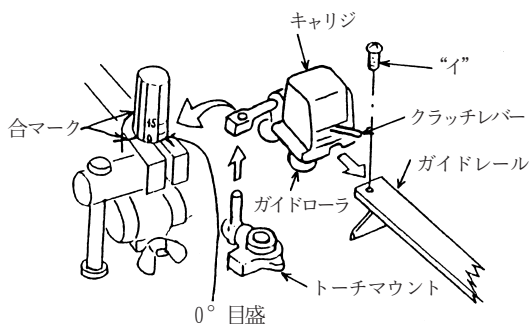
組合せトーチ : CTZW(M)(L)-0801, CTW(M)(L)-0801
CTW(M)(L)-1201, CTZW(M)(L)-1201

4 ご使用になる前に

① 開梱時、次の部品が入っていることを確かめください。

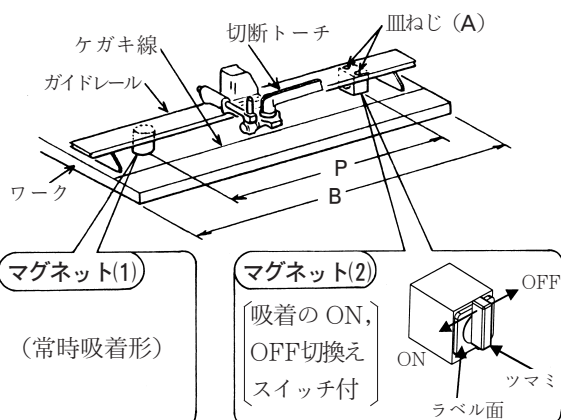
品 名	キャリジ	トーチマウント	ガイドレール	レールセットゲージ	開先加工用ゲージ
数 量	1	1	1	2	1
形 状					

② 装置の組立て方法



- ① “I” の小ねじをガイドレールから取外します。
- ② キャリジのクラッチレバーを「切」に倒します。
- ③ キャリジのガイドローラをガイドレールの溝に合わせ、キャリジをガイドレールに取付けます。
- ④ トーチマウントを図のように取付け、0° 目盛および合マークを合わせて、クランプしてください。
- ⑤ “I” の小ねじをガイドレールに取付けます。

5 ガイドレールのセット方法



- 1 ガイドレールをワークの切断線に大体平行に置きます。

- マグネット吸着面およびワーク表面の鉄粉を取除いてからガイドレールを置いてください。
- マグネット(2)のスイッチは OFF にしてください。
- ワークの幅(B)がマグネットのピッチ(P)より狭い場合は、皿ねじ(A)を外し、取付位置を変えてください。

2-1 直角切断の場合のガイドレールの位置決め

1 レールセットゲージによる位置決め

① 安定板を支点としてガイドレールを持ち上げます。

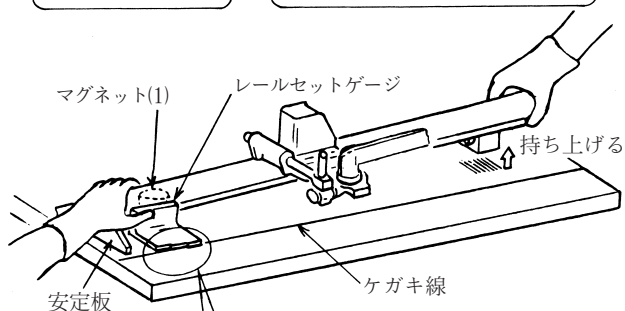
② 切断幅が約 3 mm あります。ケガキ線に対してどちらを捨て材とするかを確認し、図のようにレールセットゲージを用いて、マグネット(1)の位置を決めます。

③ ガイドレールをゆっくりと下します。

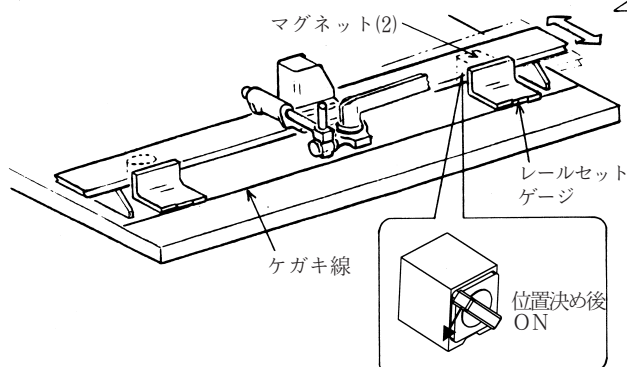
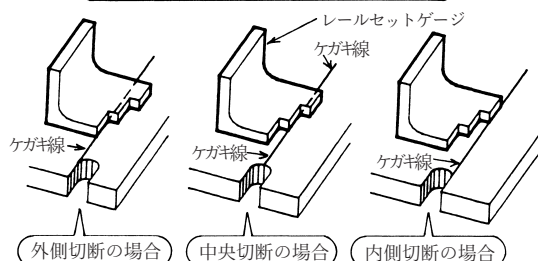
④ レールセットゲージを用いてマグネット(2)の位置を決めます。

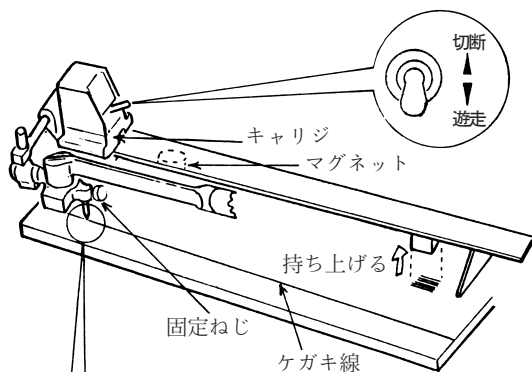
⑤ マグネット(2)スイッチを ON にし、ガイドレールをワークに固定します。

ご注意 切断幅は切断条件により変わります。試し切りにより実寸を確認し、ガイドレールのセット位置を微調整願います。

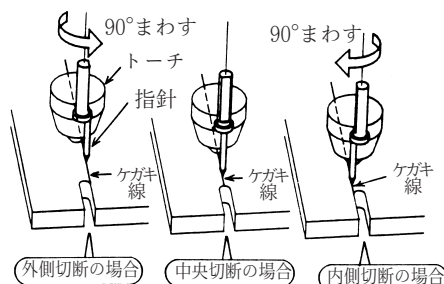


レールセットゲージとケガキ線の合わせ方



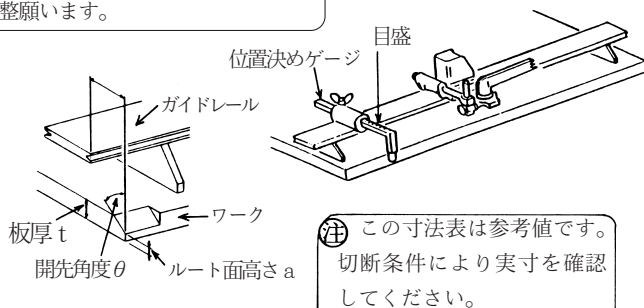


指針とケガキ線の合わせ方



ご注意

切断幅は切断条件により変わります。試し切りにより実寸を確認しガイドレールのセット位置を微調整願います。



ガイドレール取付位置寸法表 L mm

開先角度 θ		35°				45°			
ルート面の高さ a		0	2	4	6	0	2	4	6
ワーク板厚 t	8	101	100	98	97	110	108	106	104
	9	102	100	99	97	111	109	107	105
	12	104	103	101	100	114	112	110	108
	16	106	104	103	101	116	114	112	110

2 指針による位置決め

- ① パネルのトグルスイッチを「遊走」側に倒し、キャリジを動かして、指針をマグネット(1)の位置に合わせます。
- ② 切断幅が約 3 mm あります。ケガキ線に対してどちらを捨て材とするかを確認し、図のように指針を回転して固定ねじで固定します。
- ③ 安定板を支点としてガイドレールを持ち上げます。
- ④ 指針とケガキ線の位置を合わせガイドレールをゆっくりと下します。
- ⑤ キャリジを動かし指針をマグネット(2)の位置に合わせます。
- ⑥ 指針をケガキ線の位置に合わせマグネット(2)のスイッチをONにしてガイドレールを固定します。

2-2 開先切断の場合の

ガイドレールの位置決め

- ① 開先角度、ルート面の高さ、板厚により左表を参考にしてワーク端面に対するガイドレールの位置(L)を決めます。
- ② 位置決めゲージの目盛をL寸法に合わせます。
- ③ 位置決めゲージを用いて直接切断の場合と同様にガイドレールを動かし位置決めます。

⑥ トーチ角度の調整方法

開先切断の場合

① 角度目盛(1)をおおむね合わせます。(チョウボルトは固定しません。)

② 角度目盛(2)および合マークを合わせしっかりとクランプします。

直角切断の場合

角度目盛(1)を0°に合わせてチョウボルトで固定してください。

角度目盛(2)の0°目盛および合マークを合わせてクランプします。
(直角切断の調節完了)

③ (i) 指針固定ねじをゆるめ指針を下ろします。
(ii) 指針の平面部を固定ねじで押えて固定します。

④ トーチホルダを回転させて指針の先端をワークに接触させます。

⑤ チョウナットでしっかりと固定します。

⑥ チップと母材間にはすき間があることを確認してください。母材と接触したまま切断しますと、チップの穴がすぐに摩耗し使えなくなります。

ご注意
角度目盛は目安です。切断条件に合わせて実寸を確認してください。

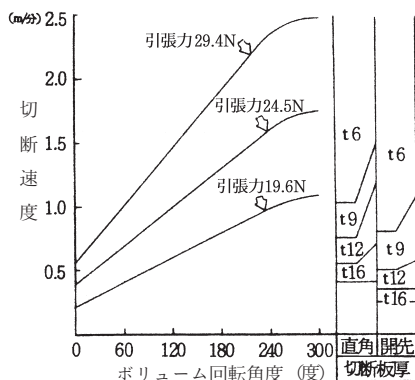
(45°開先切断) (35°開先切断) (直角切断)

⑦ 切 断 要 領

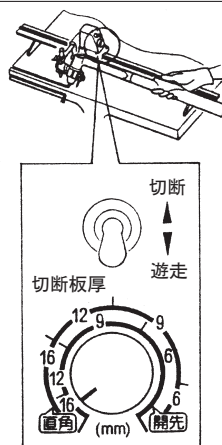
ご注意： 切断電源の「自己保持スイッチ」を「有」側に倒してください。

- ① 板厚調整は、直角切断では外側の数字で、開先切断では内側の数字でボリューム調整します。

ご注意 ボリューム目盛は引張力 19.6N での値です。引張力により切断速度が変わりますので、切断条件に合わせて調整してください。



(引張力と切断速度の関係)



- ② トグルスイッチを「遊走」側にし、トーチを切断開始位置まで動かします。

- ③ トグルスイッチを「切断」側に倒します。

- ④ トーチスイッチをONにしてプラズマアーク発生後、トーチを一定の力で引張り切断します。

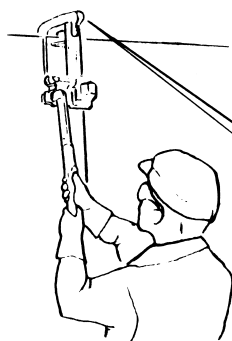
- ⑤ 切断は途中で止めずに最後まで一気に走行してください。止めると切断面にノッチができます。

⑧ 取扱上のご注意

1. ガイドレールはアルミ製ですので、ハンマで叩いたり硬い物にぶついたりしないようにしてください。
2. 故意に投げたり落したりしないでください。
3. ガイドレールの溝部やラックの歯面に鉄粉やヒュームが多量に付着しますと、故障の原因になります。鉄粉等が付着した場合は、圧縮空気やウェス等で清掃していただくようお願いします。
4. 切断電源および切断トーチの詳細については、別冊の取扱説明書をご参照ください。

⑨ こんな使い方もできます

1 立て向きの切断



- ・「ラインガイド」は下向き切断だけでなく、マグネット（オプション）を追加することにより立て向きおよび横向きの切断をすることもできます。

ご注意 万一の落下防止のため、バイス等でガイドレールを必ず固定してお使いください。

- ・左図のように、ガイドレールの中央にマグネットを取付けてご使用ください。

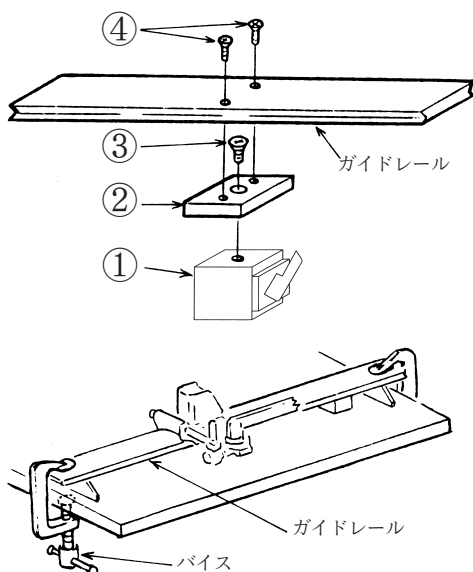
各部品番号は次のとおりです。

マグネットホルダキット：キットNo.U5256M00

No.	部品番号	品名	所要量
1	MB-PS	マグネットホルダ	1
2	U5256H03	マグネットスペーサ	1
3	M5×8	皿ねじ	1
4	M4×12	皿ねじ	2

2 アルミ、ステンレスの切断

- ・アルミ、ステンレスなどの非鉄金属を切断される場合は、図のようにガイドレール両端をワークにバイス等で固定して切断してください。

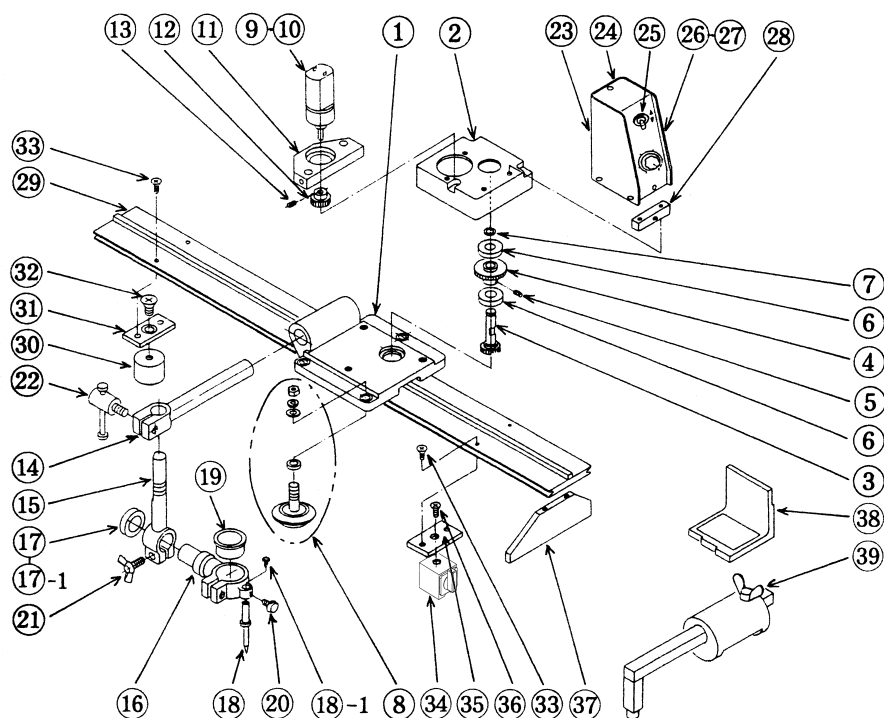


⑩ 部 品 構 成

●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。

●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。



照合	部品番号	品 名	所要量
1	U3691B01	キ ャ リ ジ	1
2	U3691B02	ギ ア ケ ー ス	1
3	U3691B03	軸 付 ピ ニ オ ン	1
4	U3691B04	平 歯 車	1
5	M4×6	穴 付 止 め ね じ	1
6	3311-117	ベ ア リ ン グ	1
7	STW-6	軸 用 止 め 輪	1
8	U3691C00	ガイドローラ Assy	3
9	4801-615	ギアードモータ	1
10	M2×6	丸 小 ね じ	4
11	U3691E01	モータブラケット	1
12	U3691N01	ピ ニ オ ン	1
13	M3×5	穴 付 止 め ね じ	1
14	U3691F01	ホ ル ダ (1)	1
15	U5256F02	ホ ル ダ (2)	1
16	U3691F03	ト ー チ ホ ル ダ	1
17	U3691F05	カ ラ	1
17-1	NK2879	角 度 目 盛 板	1
18	U3691F04	ゲ ー ジ	1
18-1	M3×6	丸 小 ね じ	1
19	H775G02	絶 縁 ス リ ー プ	1

照合	部品番号	品 名	所要量
20	M4×10	ユ リ ア ね じ	1
21	M6×20	チ ョ ウ ボ ル ト	2
22	U3691L00	ク ラ ン プ	1
23	U3691G01	カ バ ー	1
24	U3691G02	パ ネ ル	1
25	100-0698	トグルスイッチ	1
26	RV24YN15SB100Ω	可 変 抵 抗	1
27	4735-025	つ ま み	1
28	U3691B06	ス ペ ー サ	1
29	U3691H01, H02	ガ イ ド レ ー ル	1
30	KM-04C	マグネットホルダ	1
31	U5256H05	マグネットスペーサ(2)	1
32	M8×16	皿 ね じ	1
33	M4×12	皿 ね じ	8
34	MB-PS	マグネットホルダ	1
35	U5256H03	マグネットスペーサ(1)	1
36	M5×8	皿 ね じ	1
37	U5256H04	ブ ラ ケ ッ ト	2
38	U3691K00	レールセットゲージ	2
39	U3691J00	開先加工用ゲージ	1

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 ☎399-0034 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 ☎(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
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
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
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
富山営業所 ☎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 愛知県名古屋市中千種区法王町1丁目13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

11. 3. 28. F (1,500円税込)