



**DAIHEN** CO<sub>2</sub>/MAG 全自動溶接用トーチ

ブルートーチ  
**BLUE TORCH**

**WTRX-3520形**  
**WTRX-3530形**  
**WTRX-3540形**  
**WTRX-3550形**  
**WTRX-3560形**

### 取扱説明書

取扱説明書番号

=安全のしおりと取扱い操作=

WTRX-3520形溶接トーチ	…	1U4646
WTRX-3530形溶接トーチ	…	1U4647
WTRX-3540形溶接トーチ	…	1U4648
WTRX-3550形溶接トーチ	…	1U4649
WTRX-3560形溶接トーチ	…	1U4650

**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、溶接技術者・溶接技術士の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。
- ご不明な点は弊社販売店または弊社支社、営業所、出張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	6
⑤ 各部の名称	6
⑥ パーツリスト	7
⑦ 仕様	9



## 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。
- この溶接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

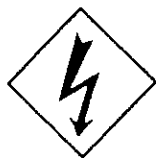
重大な人身事故を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。

- 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。
- 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、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機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

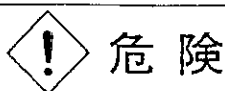
感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。



\* 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)



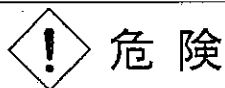
### 危険

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、呼吸用保護具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

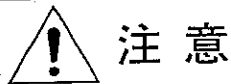
火災や爆発・破裂を防ぐため、必ずつぎのことをお守りください。



- \* 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。

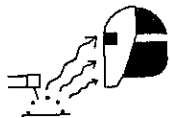
- 飛散するスパッタが可燃物に当たらないよう、可燃物を取り除いてください。取り除けない場合には、不燃性カバーで可燃物を覆ってください。
- 可燃性ガスの近くでは溶接しないでください。
- 溶接直後の熱い母材を可燃物に近づけないでください。
- 天井・床・壁などの溶接では、隠れた側にある可燃物を取り除いてください。
- ケーブルの接続部は、確実に締め付けて絶縁してください。
- 母材側ケーブルは、できるだけ溶接する箇所近くに接続してください。
- 内部にガスが入ったガス管や、密閉されたタンク・パイプを溶接しないでください。
- 溶接作業場所の近くに消火器を配し、万一の場合に備えてください。

## 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。

- CO<sub>2</sub>/MAG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ています。(JIS T 8141)

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

(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

平成9年5月制定の「電気設備の技術基準の解釈について」では、

接地工事の種類が次のように変更になっています。

特別第3種接地工事→C種接地工事

第3種接地工事→D種接地工事

- \* 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
- \* 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

(3) 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	溶接ヒューム濃度の測定方法	JIS T 8113	溶接用かわ製保護手袋
JIS Z 8731	騒音レベルの測定方法	JIS T 8141	しゃ光保護具
JIS Z 8735	振動レベルの測定方法	JIS T 8142	溶接用保護面
JIS Z 8812	有害紫外線の測定方法	JIS T 8151	防じんマスク
JIS Z 8813	浮遊粉じん濃度の測定方法通則	JIS T 8160	微粒子状物質用防じんマスク
		JIS T 8161	防音保護具

### ③ 使用上のご注意

#### 3.1 使用率について



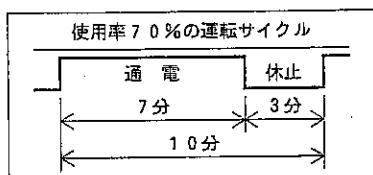
#### 注意

●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
WTRX-3520	350A、70% (CO <sub>2</sub> )
WTRX-3560	300A、30% (MAG)

●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。

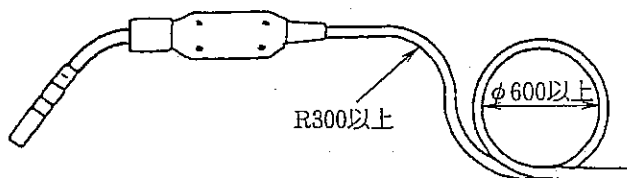


#### 3.2 パワーケーブルの曲りについて

#### 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。

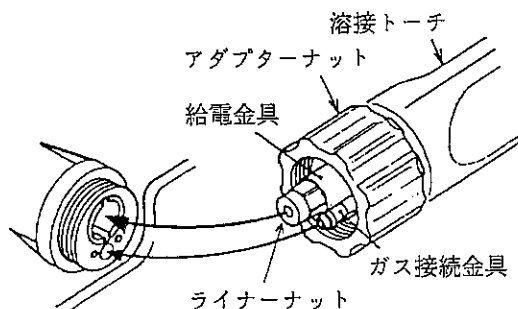


#### 3.3 ワイヤ送給装置との接続について



#### 注意

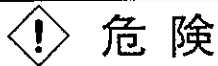
●溶接トーチのアダプターナットは、確実に締め付けてください。ゆるみがありますと発熱により火災ややけど、故障のおそれがあります。



溶接トーチとワイヤ送給装置の給電金具およびガス接続金具を確実に挿入し、アダプターナットがスムーズにねじ込まれることを確認してから締め付けてください。無理にねじ込むとねじ山を破損することがあります。

### ③ 使用上のご注意 (つづき)

#### 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伸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10mm出たところでボタンを放します。

#### 3.5 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分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。

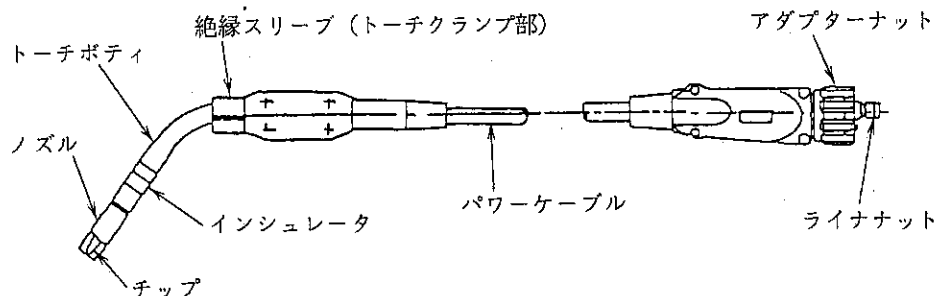
- 交換部品は、必ず“ダイヘン”マーク入りの純正部品をご使用ください。

### ④ 梱包内容の確認

- 開梱のときに数量をご確認ください。

溶 接 ト ー チ	付	属	品
		品 名	仕 様
		六角棒スパナ	No.4 (M5用)
		数 量	1

### ⑤ 各部の名称



⑥

補  
選

④

⑤

⑥

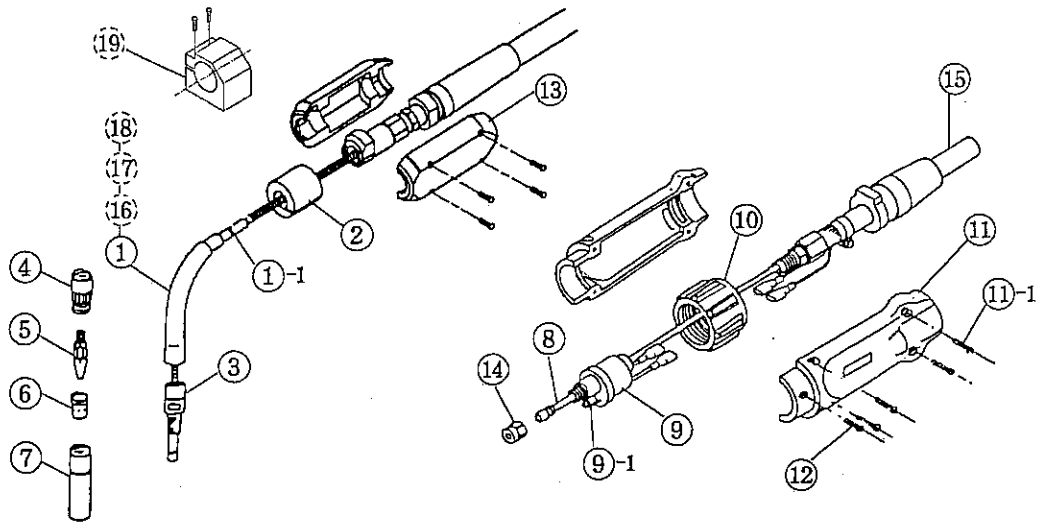
⑦

6.1

照合
1
1-1
2
3
4
5
6
7
8
8
8
9
9-1

## ⑥ 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。  
 選択付属品については6.2項をご参照ください。



※照合No.○印の部品は標準部品

□印の部品は選択部品

### 6.1 標準部品明細表

照合	部品番号	品名	所要量	照合	部品番号	品名	所要量
1	U4222H00	カーブドローチボディ	1	10	U4167F03	アダプターナット	1
1-1	3574-008	"O" リング	(1)	11	U4222E00	ケーブルサポート	1
2	U4222C01	絶縁スリーブ	1	11-1		丸小ネジ (M4-16)	(4)
3	U4167G03	チップボディ	1	12		" (M4-16)	1
4	U4167L00	インシュレーター	1	13	K1917C01-02	ケーブルホルダー	1組
5	K980C26	チップ (1.2)	1	14	U4167G06	ライナーナット	1
6	U4167G02	オリフィス	1	15	U4222D00	パワーケーブル (2m)	1
7	U4167G01	ノズル (No.10)	1	15	U4223D00	" (3m)	1
8	U4170H02	ライナ (0.9~1.2) 3m	1	15	U4224D00	" (4m)	1
8	U4171H01	" (1.0~1.2) 4m	1	15	U4225D00	" (5m)	1
8	U4172H01	" (1.2) 6m	1	15	U4226D00	" (6m)	1
9	U4167E00	給電アダプタ	1				
9-1	3570-125	"O" リング	(1)				



## ⑥ パーツリスト (つづき)

### 6.2 選択部品明細表

照合No.	部品番号	品名	数量	記事
16	U4222J00	ストレートトーチボディ (ロング)	1	
17	U4222K00	ストレートトーチボディ (ショート)	1	
18	U4222B00	ストレートトーチボディ (標準)	1	
19	U4222G01	トーチホルダー	1	

●チップ (作業条件によりお選びください。)

ワイヤ径	0.8 mm	0.9 mm	1.0 mm	1.2 mm	1.4 mm	1.6 mm
CO <sub>2</sub> /MAG用(一般)	K980C23	K980C24	K980C25	K980C26	K980C27	K980C28
CO <sub>2</sub> /MAG用(高電流)	K662B13	K662B12	K980C17	K980C19	K980C20	K980C21
MAG用(パルス)	-	U4167H14	U4167H13	U4167H12	U4167H11	U4167H10

## ⑦

### 7.1

形

最大

使用

使用

ケ-

使用

注)

### 7.2

### 7.3

●他

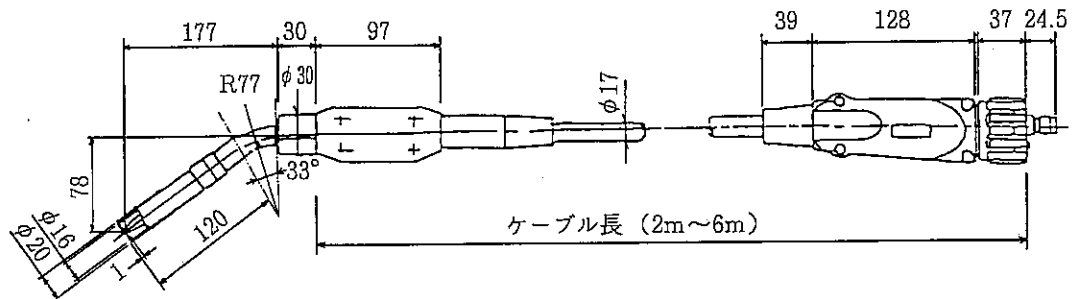
## ⑦ 仕様

### 7.1 仕様

形 式	WTRX-3520	WTRX-3530	WTRX-3540	WTRX-3550	WTRX-3560
最大使用電流	350A, CO <sub>2</sub> (300A, MAG)				
使用率	70%, CO <sub>2</sub> (30%, MAG)				
使用ワイヤ	ソリッドワイヤ、フラックスコアードワイヤ				
ケーブル長	2m	3m	4m	5m	6m
使用ワイヤ径	(0.9)、(1.0)、1.2、(1.4)		(1.0)、1.2、(1.4)		1.2、(1.4)

注) ( ) 内のワイヤサイズをご使用の場合は別売品が必要です。

### 7.2 外形寸法図

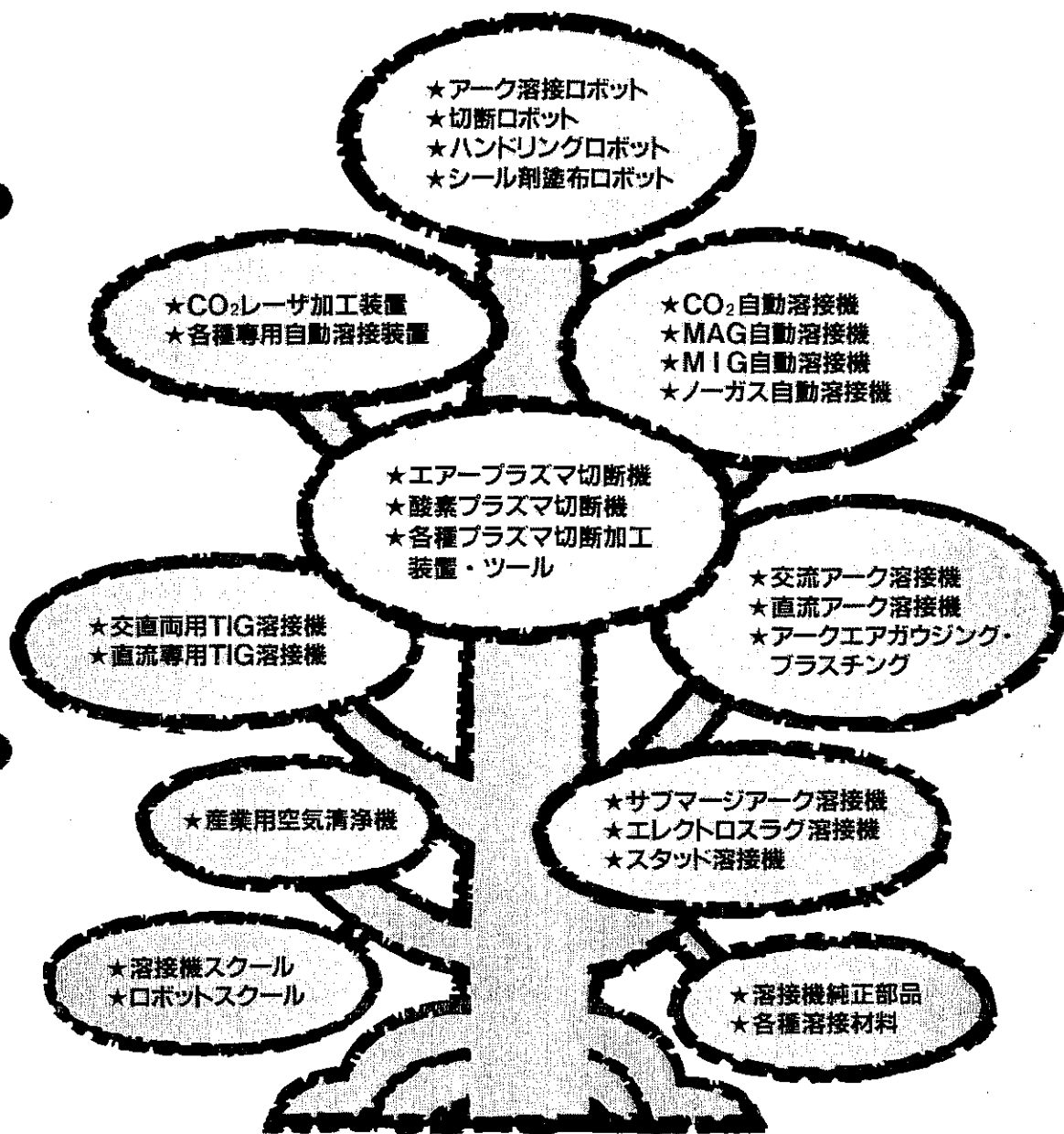


### 7.3 組合せ可能なワイヤ送給装置

標準組合せワイヤ送給装置	接続アダプタが必要なワイヤ送給装置	
CM-2301、CM-2302	CM-231 (S-3)	接続アダプタ 350A用 (K4902A00)
CM-5001	CM-501	
CML-2301、CML-2302	CML-231 (S-3)	
CM-5001	CM-501	

●他社送給装置用の各種アダプタも準備しております。

溶接の総合技術を原点に、各種溶接・切断機やロボット・レーザ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** 東日本

本社・東京サービスセンター ☎194-0003 東京都町田市小川1238 ☎(0427)95-0265 FAX(0427)96-1287  
 大宮サービスセンター ☎331-0052 埼玉県大宮市三橋2丁目16 ☎(048)651-6188 FAX(048)651-6009  
 東北サービスセンター ☎981-3133 仙台市泉区泉中央4丁目7-7 ☎(022)218-0391 FAX(022)218-0621  
 北海道サービスセンター ☎060-0061 札幌市中央区南1条西6丁目8-1 (第2三谷ビル内) ☎(011)231-8410 FAX(011)231-8413

## 株式会社 **ダイヘンテクノス** 西日本

本社・関西サービスセンター ☎566-0021 大阪府摂津市南千里丘5-1 ☎(06)6317-2560 FAX(06)6317-2639  
 F A センター ☎566-0021 大阪府摂津市南千里丘5番1号 ☎(06)6317-2620 FAX(06)6317-2626  
 北陸サービスセンター ☎920-0064 金沢市南新保町46街区7番 ☎(0762)21-8803 FAX(0762)21-8817  
 中部サービスセンター ☎464-0057 愛知県名古屋千種区法王町1丁目13 ☎(052)752-2366 FAX(052)752-2771  
 静岡サービスセンター ☎430-0852 静岡県浜松市領家2丁目12-15 ☎(053)463-3181 FAX(053)463-3194  
 豊田サービスセンター ☎473-0932 豊田市堤町寺池上70番地1 ☎(0565)53-1123 FAX(0565)53-1125  
 中国サービスセンター ☎733-0035 広島市西区南観音2丁目3-3 ☎(082)294-5951 FAX(082)294-6280  
 岡山サービスセンター ☎700-0976 岡山市辰巳19-105 ☎(086)243-6377 FAX(086)243-6380  
 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)33-0030 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1-8 ☎(092)573-6101 FAX(092)573-6107

### ダイヘン支社・営業所

北海道支社 ☎060-0061 札幌市中央区南一条西6丁目8-1(第2三谷ビル) ☎(011)231-8410 FAX(011)231-8413  
 北海道FAセンター ☎066-0075 千歳市北信濃770-7(㈱ダイヘン千歳工場内) ☎(0123)23-5171 FAX(0123)23-5173  
 東北支社(東北FAセンター) ☎981-3100 仙台市泉区泉中央4丁目7-7 ☎(022)218-0391 FAX(022)218-0621  
 郡山出張所 ☎963-8861 福島県郡山市鶴見垣2丁目15番1号(伊藤ビル) ☎(0249)38-4841 FAX(0249)38-4842  
 新潟営業所 ☎950-0941 新潟市女池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31番12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) ☎331-0052 埼玉県大宮市三橋2丁目16 ☎(048)651-6188 FAX(048)651-6009  
 千葉営業所(千葉FAセンター) ☎273-0035 千葉県船橋市本中山7丁目8番10号 ☎(0473)35-8501 FAX(0473)35-8388  
 東京支社 ☎106-0032 東京都港区六本木6丁目8番10号(ステップ六本木ビル) ☎(03)3475-1581 FAX(03)3475-1161  
 東京FAセンター ☎106-0032 東京都港区六本木6丁目8番10号(ステップ六本木ビル) ☎(03)3475-4581 FAX(03)3475-1163  
 東京FAセンター ☎194-0003 東京都町田市小川1238 ☎(0427)95-0265 FAX(0427)96-1287  
 多摩出張所 ☎190-0013 東京都立川市富士見町7-19-15シャトー草野103号 ☎(0425)25-7280 FAX(0425)25-7351  
 横浜営業所 ☎222-0033 横浜市港北区新横浜3-16-1(KCビル9階) ☎(045)471-1561 FAX(045)471-1569  
 茨城出張所 ☎300-0065 土浦市常名3329番地-1(第2光洋ビル) ☎(0298)24-8422 FAX(0298)24-8466  
 茨城出張所 ☎390-0846 松本市南原1丁目19番5号(MEビル) ☎(0263)28-8080 FAX(0263)28-8271  
 富山出張所 ☎930-0827 富山市上飯野60番6号 ☎(0764)52-0880 FAX(0764)52-0889  
 北陸営業所(北陸FAセンター) ☎920-0064 石川県金沢市南新保町46街区7番 ☎(0762)21-8803 FAX(0762)21-8817  
 富士営業所 ☎417-0044 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  
 静岡産機営業部 ☎430-0852 静岡県浜松市領家2-12-15 ☎(053)463-3181 FAX(053)463-3194  
 中部支社(中部FAセンター) ☎464-0057 愛知県名古屋千種区法王町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 豊田市堤町寺池上70番地1 ☎(0565)53-1123 FAX(0565)53-1125  
 京滋営業所 ☎520-3024 滋賀県栗太郡栗東町小柿7丁目1番25号 ☎(077)554-4495 FAX(077)554-4493  
 関西支社 ☎566-0021 大阪府摂津市南千里丘5番1号 ☎(06)6317-2500 FAX(06)6317-2581  
 大阪FAセンター ☎566-0021 大阪府摂津市南千里丘5番1号 ☎(06)6317-2505 FAX(06)6317-2585  
 大阪FAセンター ☎566-0021 大阪府摂津市南千里丘5番1号 ☎(06)6317-2620 FAX(06)6317-2626  
 神戸産機営業部 ☎652-0832 神戸市兵庫区鍛冶屋町2-2-14(真野ビル4階) ☎(078)682-0303 FAX(078)682-0325  
 姫路営業所 ☎670-0947 姫路市北条1丁目78(OMビル305号) ☎(0792)82-1674 FAX(0792)82-1675  
 岡山営業所(岡山FAセンター) ☎700-0976 岡山市辰巳19-105 ☎(086)243-6377 FAX(086)243-6380  
 福山出張所 ☎721-0907 福山市春日町7丁目1番26号 ☎(0849)41-4680 FAX(0849)41-4689  
 中国支社(広島FAセンター) ☎733-0035 広島市西区南観音2丁目3-3 ☎(082)294-5951 FAX(082)294-6280  
 四国営業所 ☎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  
 西条出張所 ☎792-0021 愛媛県西条市神拝乙135番2号 ☎(0897)52-1690 FAX(0897)52-1691  
 北九州営業所 ☎803-0846 北九州市小倉北区下津2丁目7-11 ☎(093)561-8201 FAX(093)571-7215  
 九州支社(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  
 大分出張所 ☎870-0142 大分市三川下2丁目7番28号(KAZUビル) ☎(0975)53-3890 FAX(0975)53-3893  
 長崎出張所 ☎850-0004 長崎市西山町10-6(大蔵ビル101号) ☎(095)824-9731 FAX(0958)22-6583  
 南九州営業所 ☎862-0924 熊本市帯山1丁目40番26号 ☎(096)385-3450 FAX(096)385-3445



溶接メカトロ事業部

☎566-0021 大阪府摂津市南千里丘5番1号 ☎(06)6317-2521 FAX(06)6317-2582

99.9.20.F(500円)