

NS-121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

NS-121形スタッド溶接ガン…1S117

**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。**




- このスタッド溶接ガンの接続・保守点検・修理は安全を確保するため、有資格者またはスタッド溶接ガンをよく理解した人が行ってください。
- このスタッド溶接ガンの操作は、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店、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	S 1
② 安全に関して守っていただきたい事項	S 2
③ 溶接準備の手順	1
④ 必ず守っていただきたい事項	4
⑤ もしこんなことが発生したら	5
⑥ 分解と組立	6
⑦ パーツリスト	8
⑧ 軟鋼スタッドボルトの溶接条件	1 2
⑨ 仕 様	1 3



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。

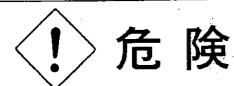
- ・注意喚起シンボルは、一般的な場合を示しています。
- ・上に述べる重傷とは、失明、けが、やけど（高温・低温）、感電、骨折、中毒などで、後遺症が残るものおよび治療に入院や長期の通院を要するものをいいます。また、中程度の障害や軽傷とは、治療に入院や長期の通院を要しないけが・やけど・感電などをいい、物的損害とは、財産の破損および機器の損傷にかかわる拡大損害をいいます。

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

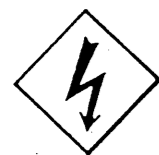
重大な人身事故を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。

- このスタッド溶接ガン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。
- このスタッド溶接ガンの保守点検・修理は、安全を確保するため、有資格者またはスタッド溶接ガンをよく理解した人が行ってください。(※1)
- このスタッド溶接ガンの操作は、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)
- このスタッド溶接ガンを溶接以外の用途に使用しないでください。



危険

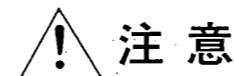
感電を避けるために、必ずつぎのことをお守りください。



*帯電部に触れると、致命的な電撃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)



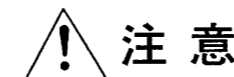
注意

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。



注意

溶接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)



- *溶接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。
- *狭い場所での溶接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。
- 狭い場所での溶接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、有害なヒュームやガスが発生します。

② 安全に関して守っていただきたい事項 (つづき)

⚠ 注意

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。

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18条 接地抵抗の種類、第3種、特別第3種
第41条 地絡
- *労働安全衛生規則 第325条 アーク光の区画と保護
第333条 漏電ブレーカ
第593条 保護具
- *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条第3号 安全衛生特別教育の受講者
- *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

操作編 (操作担当の方へ)

3. 溶接準備の手順

- 3.1 スタッドガンの溶接ケーブルを制御装置の所定の位置にさし込み半回転させ、確実に接続します。つぎに制御ケーブルを所定の位置にさし込み、ロックナットを確実に締め付けます。

詳細は、制御装置の取扱説明書をご参照ください。

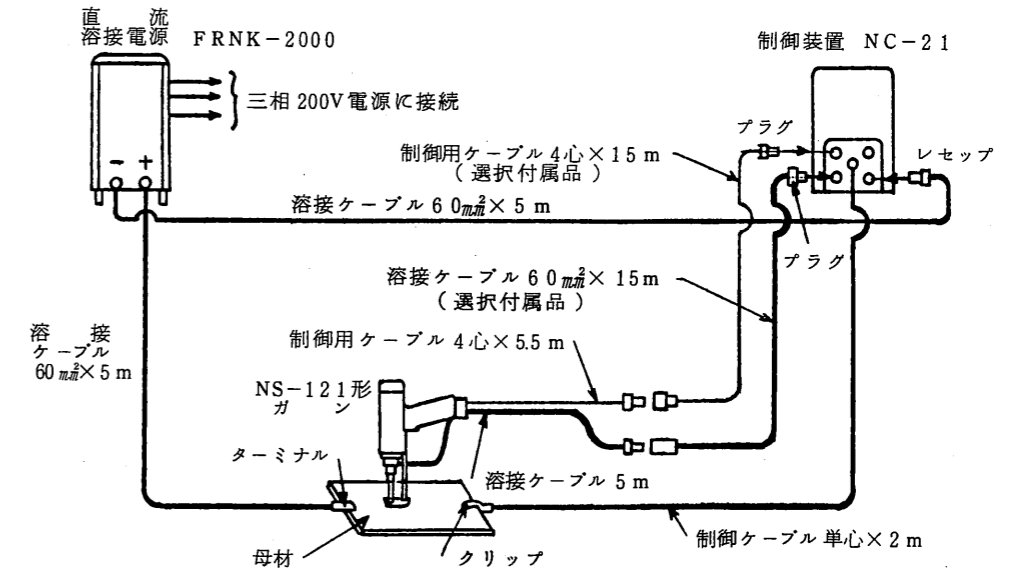


図1 外部接続図

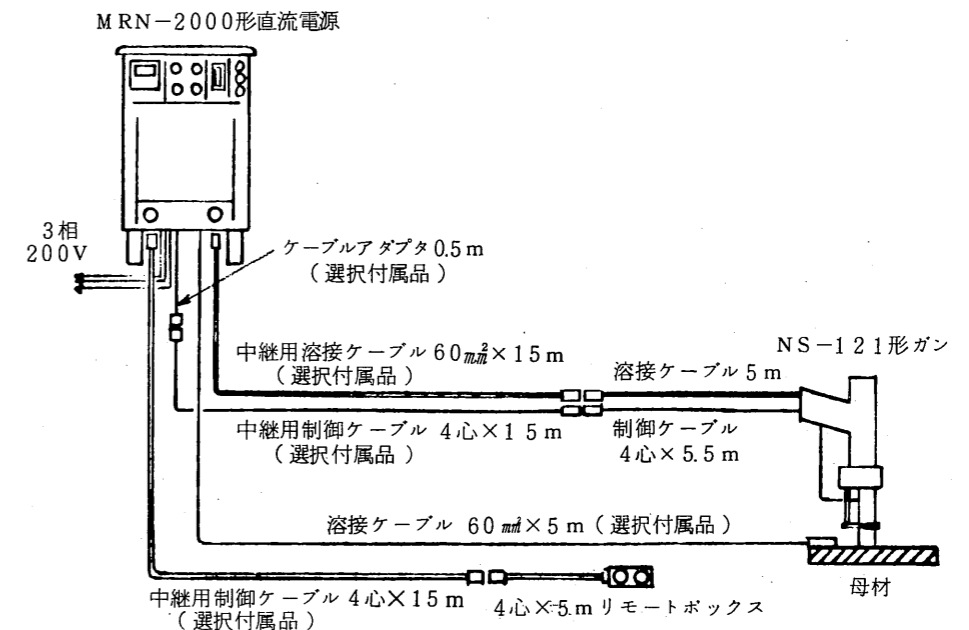


図2 外部接続図 (MRN-2000使用)

3.2 使用するスタッドボルトサイズに相当するチャックとフェールグリップを準備します。

本ガンの標準付属品はM8用とM10用が付属されており、通常弊社出荷時はM8用が取り付けられています。

これ以外のボルトを使用の場合は、後述の7項パーツリストの選択付属品をご参照のうえ特別にご用命ください。

3.3 レグ棒とスタンダードフートをワッシャを介して皿ねじで組みつけます。

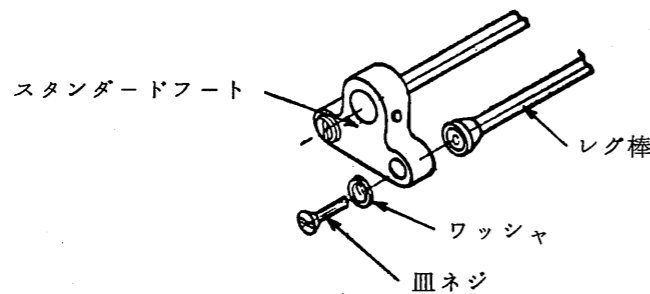


図 3

3.4 つぎにスタンダードフートに所定のフェールグリップをはめ込み、止めねじで固定します。

3.5 チャックを、時計方向に回し、メインシャフトに確実にねじ込み固定します。

これにゆるみがありますと発熱し、スタッドガンを焼損する危険がありますので特に注意してください。

3.6 3.3項で組んだレグをガン本体のレグ穴へ挿入し、レグ押えねじであらかじめ固定しておきます。

3.7 所用スタッドボルトをチャックの段付部に当るまで完全にさし込みます。フェールをフェールグリップに取り付けます。

3.8 レグ押えねじをゆるめスタッド径に応じた突出し長さになるようにレグ棒を調整します。(突出し長さは表3参照)

3.9 以上で溶接準備は終了ですが作業に先だて、引上げ長さを調べます。

〔引上げ長さとはスタッドを溶接する場合に、スタッドを母材から引上げる間隔を呼びます。良好な溶接を行なうためには、この間隔が適正な値でなければなりません。〕

方法は制御装置から溶接ケーブルのコネクターを取外し、溶接電流が流減ない状態にして置いて、実際に溶接するときのようにスタッドを母材に押し付け、トリガースイッチを引き、スタッドを引上げます。このときスタッドと母材との間隔をすばやく測定します。測定時間が短かすぎる場合は制御装置の溶接時間を1秒ぐらいに設定することに

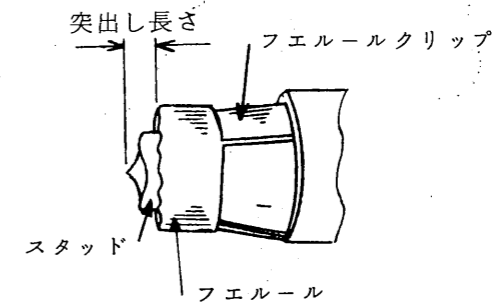


図 4

より容易に測定できます。ただし連続して空打ちをおこなうとソレノイドコイルが焼損しますので2、3回以内にしてください。

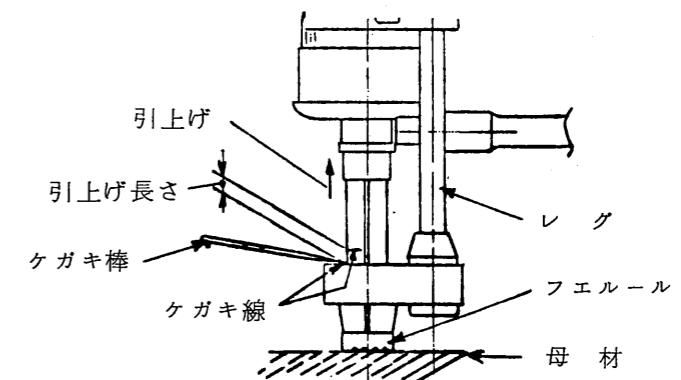


図 5

3.10 所定の引上げ長さが得られない場合はつぎのように調整してください。まずリヤキヤップ⑦を反時計方向に回して取り外し、アジャスタブル・コア締付ねじ③をゆるめて、アジャスタブル・コア⑤のスリワリ溝にドライバーをあて、反時計方向に回せば、引上げ長さは大きくなり、時計方向に回せば小さくなります。1回転が約1mmであり、アジャスタブル・コア⑤の目盛とボルト頭の上を基準にして加減してください。

調整が終ればアジャスタブル・コア締付けねじをはじめのように強固に締付けてゆるみ止めをしておきます。

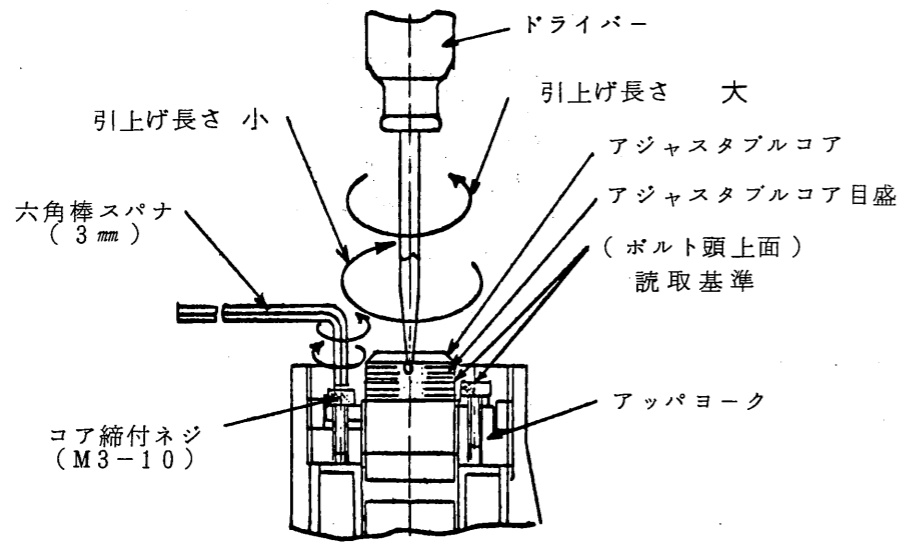


図 6

3.1.1 これ以外の詳細作業はスタッド溶接制御装置、NC-21形の取扱説明書に記載されています。あわせてお読みください。

4. 必ず守っていただきたい事項

- 4.1 溶接前にはスタッドチャックが溶接ケーブルと十分締まっているか確認してください。これがゆるんでいると溶接電流により過熱を起し、スタッドガンが焼損します。
- 4.2 スタッドがチャック内でガタガタしている場合は、チャックを修正するか、取り替えてください。チャックはバネ性を持った四つ割のコレットタイプですので、バネがあまりなくなった場合、プライヤなどで四つ割部をはさみ、バネを元にもどすよう修正してください。
- 4.3 スタッドチャックにスパッタ（溶粒）が付着していないか調べてください。通電不良や発熱により良好な溶接結果が得られません。
- 4.4 フェルールは必ず所定の寸法のものを使用してください。まちがっているとスタッドの引上げ、落下のじゃまをして正しい溶接ができません。
- 4.5 外見上、異状を認めない場合でも、定期的に点検して部品の劣化などを調べることはスタッドガンの保守上望ましいことです。

5. もしこんなことが発生したら

発生事故	原因と考えられること
スタッドが引上がらない	1. ソレノイドコイルの焼損
	2. リフティングフックとリフティングリングがはずれている。
	3. リフティングリングが摩耗している。
	4. スタッドボルトに適合したフェルールが使われていない。またはフェルールが正しく保持されていない。
	5. ガン付属の4心ケーブルが断線している。
	6. 制御装置の制御ケーブルが母材から離れていたり不確実な接続で動作時に火花を発生している。
	7. スタッドボルトがチャックに十分つかまれている。
	8. スタッドボルトがフェルールと接触して引き上げの動作を防いでいる。
作業中に電源や制御装置になんら異常が認められないにもかかわらず満足な溶接ができない	1. 各部品のゆるみ、または損耗部品がある。
	2. 上記の原因により引上げ長さに不同が生じている。

なお、上記以外にスタッド溶接制御装置、NC-21形の取扱説明書に詳細に記載されています。あわせてお読みください。

6. 分解と組立

6.1 分解は図8を参照してつぎの順序で取りはずしてください。

分解順序	照合番号および部品番号		
(1)	(③②,④①,④②,③③,②① 一式) S117M	フ ー ト 関 係	
(2)	②⑨	S117E04	チ ャ ッ ク
(3)	③⑩	S117F00	溶 接 ケ ー ブ ル
(4)	②④	S117B25	ス ペ ー サ
(5)	②③		M12バネ座金
(6)	⑤	S117B03	フ ロ ン ト プ レ ー ト
(7)	②⑤	S117B19	回 り 止 メ 板
(8)	②⑦	S117C00	メ イ ン シ ャ フ ト ア セ ン ブ リ
(9)	②②	S117B16	メ イ ン ス プ リ ン グ
(10)	③	M6-8	ガ ン ボ デ ー の ベ ア リ ン グ ケ ー ス 止 メ 用 ケ ン 先 止 メ ネ ジ
(11)	⑦	S117B05	ベ ア リ ン グ ケ ー ス
(12)	⑩	S101D05	リ フ テ ン グ リ ン グ
(13)	⑩①	S101D27	リ フ テ ン グ ス プ リ ン グ
(14)	②⑧	S117D00	リ フ テ ン グ フ ッ ク ア セ ン ブ リ
(15)	⑩⑥	S117B11	コ ア ス プ リ ン グ
(16)	⑩⑦	S117B12	リ ヤ キ ャ ッ プ
(17)	⑩③	M3-10	ア ジ ャ ス タ ブ ル コ ア ユ ル ミ 止 メ 穴 付 ボ ル ト
(18)	⑩⑤	S117B10	ア ジ ャ ス タ ブ ル コ ア

これ以上の分解はソレノイドコイルの故障時以外は行わないようにしてください。

6.2 組立の方法

6.2.1 組立工具④に各部品がガンボデー内部に組み込まれていたのと同じ状態に、まずベアリングケース⑦を入れ、つぎにリフテングリング⑩をリフテングスプリング⑩と共に、リフテングフックアセンブリ②にはめ込んで組立工具④に挿入します。

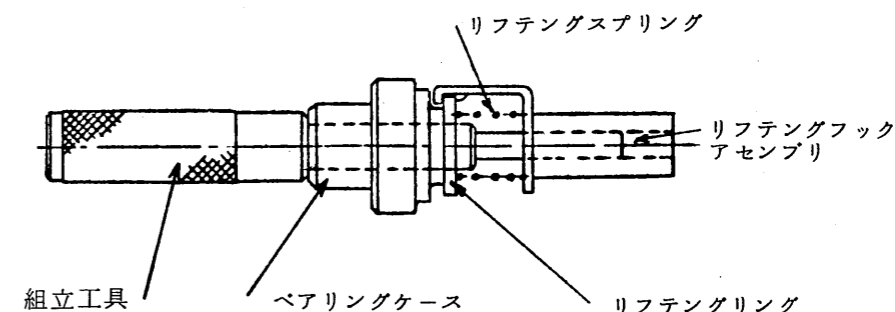


図 7

6.2.2 止まったところでガンボデー①の両腹部よりケン先止メネジ(M6-8)③を六角棒スパナ(3mm)でゆるまないよう締め付け、組立工具④を静かにガンボデー①より抜き取ります。

この時リフテングリング⑩とリフテングスプリング⑩、リフテングフックアセンブリ②がはずれないように注意します。

6.2.3 回り止メ板⑤をガンボデー①にはめ込みます。

6.2.4 組立工具を抜いたところへ、フロントプレート⑤とメインシャフトアセンブリ⑦を、メインスプリング②をつけて時計方向に回しながら静かに挿入します。

6.2.5 溶接ケーブル⑩をメインシャフトアセンブリ⑦にM12バネ座金②、スペーサ④の順序に取り付けます。

6.2.6 チャック②をねじ込みます。

6.2.7 この段階でチャックを片手で押し込んだり手放したりを反復し、可動部分の動作を点検して調子が悪ければ再度分解して、点検してください。

6.2.8 コアスプリング⑩を入れ、アジャスタブルコア⑩を最初の位置まで時計方向にねじ込みます。

6.2.9 アジャスタブルコア締め付けねじ⑩を締め付けて、アジャスタブルコアのゆるみ止めをしておきます。

6.2.10 リヤキャップ⑩でふたをして、レグを挿入しレグ押えネジ⑩で仮締めしておきます。

6.2.11 以上で組立は完了しました。

7. パーツリスト

本スタッドガンをご使用中、部品が消耗したり破損した場合には図8および表1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。ご発注に際しましては品名、部品番号（または仕様）を必ずお知らせください。

表1 標準部品明細表

照合No.	部品番号	品名	組込量	付属量	備考
1	S117B01	ガンボデー	1		
2	S117B02	ハンドルカバ	1		
3		ケン先止メネジ	2		M6-8
4		皿ネジ	4		M4×0.7-25
5	S117B03	フロントプレート	1		
6	S117B04	パッキン	1	1	
7	S117B05	ベアリングケース	1		分解不可につき 2点は同時注文 ML-1415してください。
7-1		Mライナベアリング	2		
8	S117B06	ソレノイドヨーク	1		
9	S117B07	下側ヨーク	1		
10	S101D05	リフテングリング	1		
11	S101D27	リフテングスプリング	1		
12	S117B08	アッパヨーク	1		
13		穴付ボルト	2		M3×0.5-10
14	S117B09	止メナット	1		
15	S117B10	アジャスタブルコア	1		
16	S117B11	コアスプリング	1		
17	S117B12	リヤキャップ	1		
18	S117B13	スイッチカバ	1		
19		皿ネジ	2		M5×0.8-10
20		〃	2		M6-35
21	S117B15	レグ押エネジ	2		
22	S117B16	メインスプリング	1		
23		バネ座金	1		M12
24	S117B25	スペーサ	1		
25	S117B19	回り止め板	1		

照合No.	部品番号	品名	組込量	付属量	備考
26	S117B20	スペーサ	1		
27	S117C00	メインシャフトアセンブリ	1式		
28	S117D00	リフテングフックアセンブリ	1式		
29	S117E04	チャック(M8)	1		
(29)	S117E05	チャック(M10)		1	
30	S117F00	溶接ケーブル	1式		
32	S117H00	レグ	2		スタッドの長さ240mm以下
33	S07K05	ワッシヤ	2	2	
34	S117K01	ケーブルクランプ(1)	1		
35		皿ネジ	2		M4×0.7-20
36	S117K02	ケーブルクランプ(2)	1		
37	S117K03	束線チューブ	9		
38	S102B03	ケーブル用スリーブ(38mm)	1		
39	S102B04	ケーブル用スリーブ(38mm)	1		
40	S117L	ソレノイドコイル	1		
41	S11408G-3	フェールグリップ(M8)	1		
(41)	S11408G-5	フェールグリップ(M10)		1	
42	S07L01	スタンダードフート	1		M4~W½
42-1		穴付平先止メネジ	1		M6-18
42-2		穴付棒止メネジ	1		M5
43	S117N01	組立工具		1	
46		六角棒スパナ(2.5)		1	
47		〃(3)		1	
48	S117R00	4心キャブタイヤケーブル	1		5m
50	S112L00	スイッチアセンブリ	1		

表2 選択部品明細表(特別ご要求のある場合)

No.	部品番号	品名	所要量	備考
1	S07L21	オープンフートホルダ $\frac{1}{2}$	1	M10~W $\frac{1}{2}$ 用
2	S07L22	” $\frac{5}{8}$	1	M14~M18用
3	S117P00	補助レグアセンブリ	1式	
4	S117E01	チャック	1	M4用
5	S117E02	”	1	M5用
6	S117E03	”	1	M6用
7	S117E06	”	1	M12用
8	S117E07	”	1	$\frac{3}{8}$ 用
9	S117E08	”	1	$\frac{1}{2}$ 用
10	S117E09	”	1	M14用
11	S117E10	”	1	M16用
12	S117E11	”	1	$\frac{5}{8}$ 用
13	S11408G-1	フェルールグリップ	1	M4用
14	S11408G-2	”	1	M5, M6用
15	S11408G-4	”	1	$\frac{3}{8}$ 用
16	S11408G-6	”	1	$\frac{5}{8}$, M14, M16用
17	S07L02	スタンダードフート	1	M14~M20
18	S117G00	中継用溶接ケーブル	1式	15m
19	S117S00	中継用4心キャブタイヤケーブル	1式	15m
20	S101D06	チャックアダプタ	1	本アダプタを使用すれば NS-101, GS-201 のチャックが使用可能
21	S129C00	MRN-2000用ケーブルアダプタ	1	

考
 ½ 用
 1.8 用
 用
 M16 用
 20
 を使用すれば
 GS-201
 が使用可能

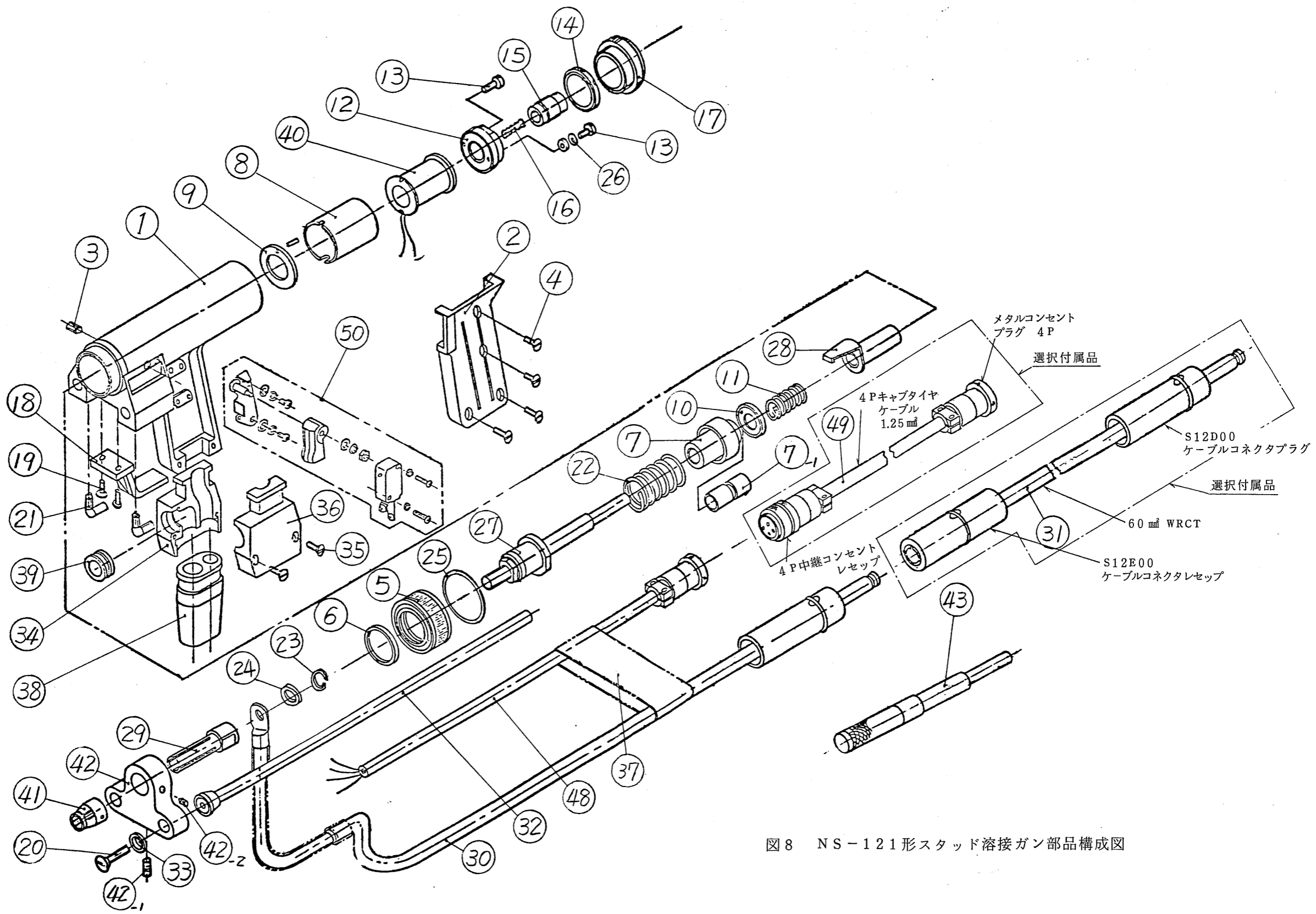


図8 NS-121形スタッド溶接ガン部品構成図

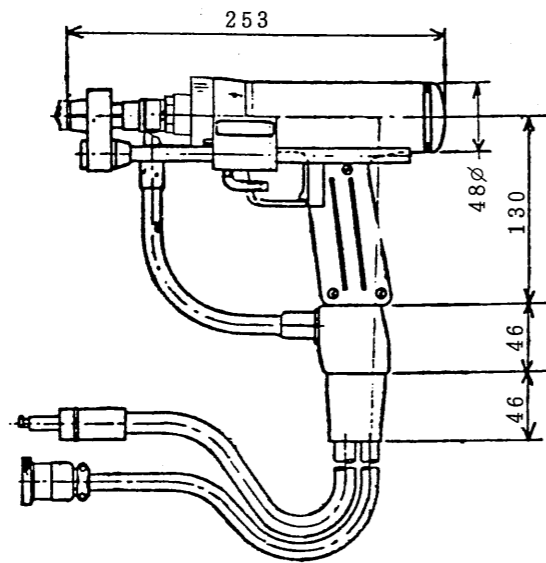
8. 軟鋼スタッドボルトの溶接条件

表3 軟鋼ねじ付き溶接スタッドの溶接条件の一例

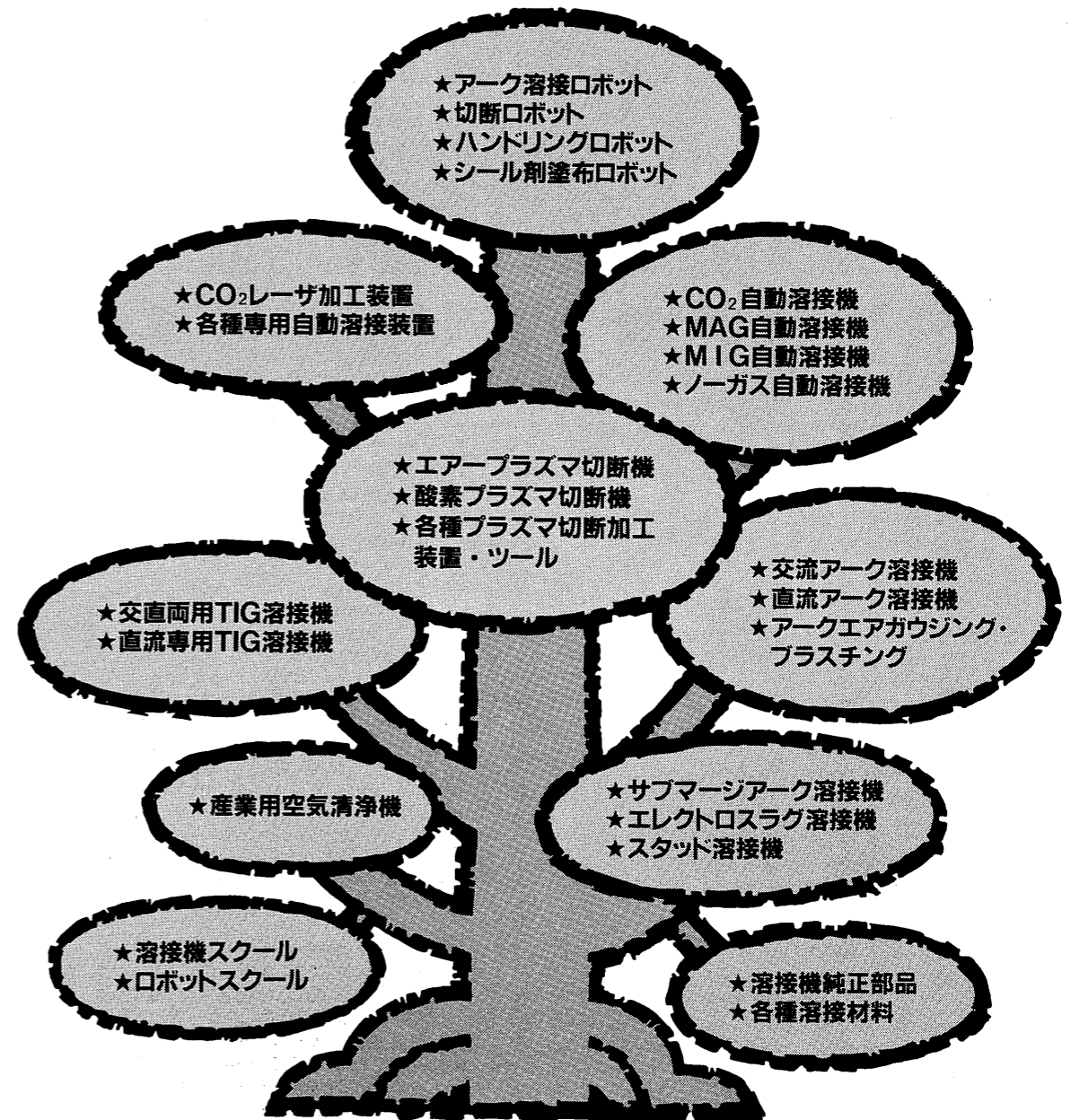
ねじの呼び	溶 接 電 流 (A)			アークタイム (sec)	突出し長さ (mm)	引上げ距離 (mm)	母材の最小 板厚 (mm)
	外径スタッド (STA)	有効径スタッド (STB)	谷径スタッド (STC)				
M 4	230	180	150	0.2	4	1.5	1.6
M 5	300	250	200	0.3	4	1.5	1.6
M 6	400	300	250	0.3	3	1.5	1.6
M 8	500	400	350	0.4	3	2.0	2.0
M10	700	550	450	0.5	3	2.0	3.8
M12	850	700	600	0.6	4	2.0	3.8
M16	1250	1050	900	0.8	5	2.5	4.0
M18	1450	1200	1000	0.9	5	2.5	5.0
M20	1650	1350	1150	1.0	5	3.0	6.0
M22	1800	1500	1300	1.2	6	3.0	6.0

9. 仕様

形 式	: NS-121形
溶 接 法	: アークスタッド法
適用スタッド径	: 4~12.7mm
溶 接 電 流	: 最大 1200A
使 用 率	: 10% (アークタイム1秒の時周期10秒)
適用制御装置	: NC-21 (溶接電源FRNK-2000を使用の場合)
ガン自体の重量	: 1.7kg
溶 接 電 源	: FRNK-2000形スタッド溶接用電源
	: MRN-2000形スタッド溶接用電源



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 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 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 ☎981-31 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 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 大阪府摂津市南千里丘5-1 ☎(06)317-2560 FAX(06)317-2639
 北陸サービスセンター ☎920 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 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 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 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 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 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 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 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 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 ☎061-14 恵庭市戸磯347番地11恵庭テクノパーク内(ダイヘン工業棟内) ☎(0123)33-3889 FAX(0123)34-1889
 東北支社(東北FAセンター) ☎981-31 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 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 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 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 ☎370-11 群馬県佐波郡玉村町板井1253番地 ☎(0270)64-4533 FAX(0270)64-4534
 関東産機営業部(大宮FAセンター) ☎331 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 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 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
 東京パーツセンター ☎106 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 東京都町田市小川1238 ☎(0427)95-0265 FAX(0427)96-1287
 多摩出張所 ☎190 東京都立川市錦町6丁目5-11 ☎(0425)25-7280 FAX(0425)25-7351
 横浜営業所 ☎222 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 土浦市常名3329番地-1(第2光洋ビル) ☎(0298)24-8422 FAX(0298)24-8466
 長野出張所 ☎390 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 富山市綾田町72 ☎(0764)32-1721 FAX(0764)42-5211
 北陸営業所(北陸FAセンター) ☎920 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 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 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 愛知県名古屋千種区法王町1丁目13 ☎(052)752-1616 FAX(052)752-2661
 三重営業所 ☎510-02 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 豊田市堤町寺池上70番地1 ☎(0565)53-1123 FAX(0565)53-1125
 関西支社 ☎566 大阪府摂津市南千里丘5番1号 ☎(06)317-2500 FAX(06)317-2581
 大阪パーツセンター ☎566 大阪府摂津市南千里丘5番1号 ☎(06)317-2505 FAX(06)317-2585
 大阪FAセンター ☎566 大阪府摂津市南千里丘5番1号 ☎(06)317-2620 FAX(06)317-2589
 ダイヘン溶接機スクール ☎566 大阪府摂津市南千里丘5番1号 ☎(06)317-2503 FAX(06)317-2580
 神戸産機営業部 ☎652 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 姫路市北条269番地(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 岡山市辰巳19-105 ☎(086)243-6377 FAX(086)243-6380
 福山出張所 ☎721 福山市春日町7丁目1番26号 ☎(0849)41-4680 FAX(0849)43-8379
 中国支社(広島FAセンター) ☎733 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 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
 新居出張所 ☎792 新居浜市新田町1丁目6番47号 ☎(0897)34-2240 FAX(0897)34-2246
 北九州営業所 ☎803 北九州市小倉北区下道津2丁目7-11 ☎(093)561-8201 FAX(093)571-7215
 九州支社(九州FAセンター) ☎816 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 ☎870-01 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 長崎市西山2丁目20番4号 ☎(0958)24-9731 FAX(0958)22-6583
 熊本出張所 ☎862 熊本市常山1丁目40番26号 ☎(096)385-3450 FAX(096)385-3445
 鹿児島出張所 ☎891-01 鹿児島市谷山中央1丁目4202番地(鬼塚ビル103号) ☎(099)266-1230 FAX(099)268-7154



溶接機事業部 ☎566 大阪府摂津市南千里丘5番1号 ☎(06)317-2502 FAX(06)317-2580

96.5.8.F (800円)