

プラズマ切断機：対象物とトーチ内の電極間にアーク放電を行い、その熱を利用して切断する機械です。

67-2 プラズマ切断機 (連続使用のオーバーワークに注意)

これだけ
ますだけ

- 特長** ① 切断速度が速い ② 切断ひずみが少ない
- 機種を選定** ① 材質：鉄かステンレスかアルミ ② 板厚(ミリ) ③ 電源：100V(単相)か200V(単相か三相)
- お願い** ① カップのネジはしっかり締めてください。電気が流れません。② 稀にですが、カップ・チップ・電極をセットし忘れていないのにアークが出ないと言われる方がいます。③ それでも作動がうまく行かない場合は申し訳ありませんが、現場で操作された方から当社に電話をください。

商品名	型式	切断最大板厚(ミリ)		電圧(V)	コンプレッサー	定格入力		発電機容量		定格出力		使用率による 使用時間(10分間のうち)	自重(KG)	外形寸法(ミリ) 巾×長さ×高さ	電源コードの太さ(スクエア)					商品コード
		鉄・ステン	アルミ			(KVA)	(KVA)	(A)	(A)	使用(分)	休止(分)				10M	20M	30M	40M	50M	
プラズマ切断機	M-1500C	2.3	1.0	100	内蔵	1.5	3	15	5	5	12	200×375×260	3.5	5.5	8.0	—	—	06761		
	M-3500C	6.0	3.2	200		5.6	12	35	4	6	23	210×385×405	3.5	5.5	8.0	14.0	14.0	06771		
	M-5500C	12.0	6.5	(三相・単相)		8.9	18	55	4	6	29	210×535×395	3.5	8.0	14.0	14.0	22.0	06776		
	D-8000	20.0	18.0	200	別途	15.0	30	80	10	10	67	330×550×700	8.0	14.0	22.0	38.0	38.0	06781		
	D-12000	30.0	27.0	(三相)		28.3	57	120	10	10	148	450×680×805	14.0	22.0	38.0	—	—	06786		

※切断板厚は最大なら上表より30%アップまで可能ですが、スピードが遅くなりますのであまりおすすめできません。

※M-1500C型・M-3500C型なら
板厚の25%位までならカラー
鋼板等の導電性の悪いワーク
(品物)でも切断可能です

① M-1500C型のみ100Vの
プラグ付ですが、電源は
15A以上の単独コンセントで
お使いください。

② 連続使用は
モーターが焼
けます。注意

③ M-1500C型は使用率50%
M-3500C型は使用率40%

④ 200Vの単相で使用の場合は、黒と白のケーブル
を使ってください。赤のケーブルは端子を絶縁(テ
ープを巻く)にしてください。(高压注意)

※1台の発電機
から2台は
使用不可です。

200V×三相・単相
(4P-T)

スイッチ
あります

③ トーチケーブル(10M付)
(延長不可)

④ アースケーブル(5M付)
(延長不可)

① パワーケーブル } トーチケーブル
② 制御ケーブル }
③ アースケーブル

ケーブルの
差込状態

① トーチケーブル
② トーチケーブル
③ アースケーブル

ボディ(B)の先端(L)が直線形
ストレートトーチ ケーブル10M付

ボディ(B')の長さ(L)が標準の約2倍
ロングトーチ ケーブル10M付

⑦ 200V×三相
コンプレッサー別途
(本体用) 電源コード
(3M付)

エアーホース(2M付)
(本体に付属)
設置ケーブル
(現場でアース)

アースケーブル(5M付)
(延長不可)

⑧ 別途レンタル ストレートトーチ(ケーブル10M付)
ロングトーチ(ケーブル10M付)

⑨ 別途レンタル コンプレッサー一式 TFP-07S型
200V×三相×0.75KW

⑩ 別途レンタル ストレートトーチ(ケーブル10M付)
ロングトーチ(ケーブル10M付)

⑪ 別途レンタル ストレートトーチ(ケーブル10M付)
ロングトーチ(ケーブル10M付)

⑫ 別途レンタル ストレートトーチ(ケーブル10M付)
ロングトーチ(ケーブル10M付)

⑬ 別途レンタル ストレートトーチ(ケーブル10M付)
ロングトーチ(ケーブル10M付)

別売品 カップ・チップ・電極(消耗度は大体1:5:3で、チップが一番速く消耗します)

別途料金 付属電源コードに4Pプラグ取付(5.5スクエアまでの20A用か8スクエアの30A用)

本体型式	区別	(A)カップ	(B)チップ	(C)電極	X寸法 (ミリ)	トーチ太さ D(ミリ)	トーチ長さ L(ミリ)	ストレート の取付(L)	ロング の取付(L)
M-1500C	標準	H705F01	H1002F01	H705F05	1~2	25	191	不可	不可
	ロング (子・電)	H705F03	H1002H01	H999K02					
M-3500C	標準	H705F04	H705F04	H705F05	1~2	25	191	可(179)	不可
	ロング (子・電)	H999K01	H999K01	H999K02					
M-5500C	標準	H669G04	H669G06	H669G11	2~4	29	222	不可	不可
D-8000	標準	H767J100	H767F01	H777G00	2~4	29	250	可(316)	可(484)
D-12000	標準	H839G02	H839G03	H839M00	4~5	29	250	可(316)	可(484)

※上表にある区別の項目のロングとは右上のトーチ図のチップ・電極の寸法が標準より13ミリ胴が長いために深い所の切断ができると言うことで、長時間使える(長寿命な)訳ではありません。

⑩ チップ先端を軽く接触させてから、トーチスイッチを入れてもスタートできません。この場合は、板端がチップの穴の所にきていることを確認してください。

⑪ スタートの時にチップの側面を板端に当てないでください。強いアークが発生してチップの穴がすぐに変形します。

⑫ スタートの時は完全にアークが抜けてからトーチを移動させてください。アークが完全に抜けていないと吹上げが発生します。

⑬ トーチスイッチ ON

⑭ トーチスイッチ ONでエアーが放出します。

⑮ 切断開始

⑯ チップ先端を切断箇所に軽く接触させると、プラズマアークへ移行します。

⑰ 切断

⑱ チップ先端をケガキ線上に軽く接触させてトーチを移動してください。

⑲ 接触切断

⑳ X寸法(ミリ)
↑(表中にあり)

⑳ トーチスイッチ OFF

㉑ 切断終了後、トーチスイッチをOFFにしてください。約10秒のアフターフロー後にエアーが停止します。

㉒ 電極の取替え時

A→Bになったら

⑳ A

㉑ B

㉒ Xがなくなる

⑳ 消耗度合

① : ⑤ : ③ トーチボディ

② : ⑥ : ④ カップ

⑦ : ⑦ : ⑦ カップ

⑧ : ⑧ : ⑧ チップ

⑨ : ⑨ : ⑨ 電極

⑩ : ⑩ : ⑩ 電極

⑪ : ⑪ : ⑪ 電極

⑫ : ⑫ : ⑫ 電極

⑬ : ⑬ : ⑬ 電極

⑭ : ⑭ : ⑭ 電極

⑮ : ⑮ : ⑮ 電極

⑯ : ⑯ : ⑯ 電極

⑰ : ⑰ : ⑰ 電極

⑱ : ⑱ : ⑱ 電極

⑲ : ⑲ : ⑲ 電極

⑳ : ⑳ : ⑳ 電極

㉑ : ㉑ : ㉑ 電極

㉒ : ㉒ : ㉒ 電極

㉓ : ㉓ : ㉓ 電極

㉔ : ㉔ : ㉔ 電極

㉕ : ㉕ : ㉕ 電極

㉖ : ㉖ : ㉖ 電極

㉗ : ㉗ : ㉗ 電極

㉘ : ㉘ : ㉘ 電極

㉙ : ㉙ : ㉙ 電極

㉚ : ㉚ : ㉚ 電極

㉛ : ㉛ : ㉛ 電極

㉜ : ㉜ : ㉜ 電極

㉝ : ㉝ : ㉝ 電極

㉞ : ㉞ : ㉞ 電極

㉟ : ㉟ : ㉟ 電極

㊱ : ㊱ : ㊱ 電極

㊲ : ㊲ : ㊲ 電極

㊳ : ㊳ : ㊳ 電極

㊴ : ㊴ : ㊴ 電極

㊵ : ㊵ : ㊵ 電極

㊶ : ㊶ : ㊶ 電極

㊷ : ㊷ : ㊷ 電極

㊸ : ㊸ : ㊸ 電極

㊹ : ㊹ : ㊹ 電極

㊺ : ㊺ : ㊺ 電極

㊻ : ㊻ : ㊻ 電極

㊼ : ㊼ : ㊼ 電極

㊽ : ㊽ : ㊽ 電極

㊾ : ㊾ : ㊾ 電極

㊿ : ㊿ : ㊿ 電極

プラズマ切断機