

ポータブル自動ガス切断機



BCD11007-1

# 100 型厚物切断セット

## (A3B2 厚物吹管)

# 取扱説明書



本取扱説明書を読み、内容を理解してから  
当製品を運転・点検・整備してください。

小池酸素工業株式会社

## まえがき

当社製品をご愛用いただき、まことにありがとうございます。

本書は、当製品を正しく、安全で効果的にご使用いただくためのガイドブックです。

当製品をご使用いただく前に必ず本書を読み、操作・保守方法を十分に理解され、自分のものとしたうえで、ご使用くださいますようお願いいたします。

特に、安全で快適な作業をするためには、職場の皆様の協力が必要です。本書の安全に関する事項を十分に理解し、励行されることをお願いいたします。

## 安全使用のためのお願い（必ずお読み下さい）

当製品（機械）は安全を十分に考慮して製造されていますが、作業管理の不適切などに起因して重大な事故に結びつくことがあります。

機械を使用する作業者および保守担当者の方は、この機械の運転操作・点検・整備を行う前に必ず本書をよく読んでください。

本書は常に機械の付近に保管し、機械を取扱う全職員の方がいつでも見られるようにしてください。

- 本書に従わないで、この機械を不用意に使用しないでください。
- 本書の説明が完全に自分のものとなるまでは、安全のために機械を使用しないでください。
- 本書の説明が理解できないときは、すみやかに当社または当社サービス店にお問い合わせください。
- 本書は常に手元で見られるようにし、繰り返し読んで理解を確実なものにしてください。
- 本書を紛失または損傷したときは、すみやかに当社または当社販売サービス店に発注してください。
- 当製品を譲渡されるときは、次の所有者に本書を必ず添付して譲渡してください。

## 機械の使用資格者

機械を使用する作業者および保守担当者は、本書の内容を確実に理解した者で下記1～3のいずれかの資格が必要となります。

1. ガス溶接作業主任者免許を受けた者。
2. ガス溶接技能講習を終了した者。
3. その他労働大臣が定める者。

## 1 機械の概要

100 型厚物切断セットは冷間材 100～300t mm までを切断対象とし、標準の 100 型チップミキシングタイプ火口の高番手（#6、#7、#8）を利用して、厚物専用 A3B2 吹管を使用する汎用性の広い厚物切断セットです。

### 1-1 特長

- ・標準の 100 型火口を採用のため、通常の切断板厚 5～100t mm の各番手も使用することができ、多種にわたる板厚と 300t mm までの厚物切断で兼用出来る利点があります。

注）厚物切断の稼動頻度が激しい場合、吹管の水冷を行なって下さい。

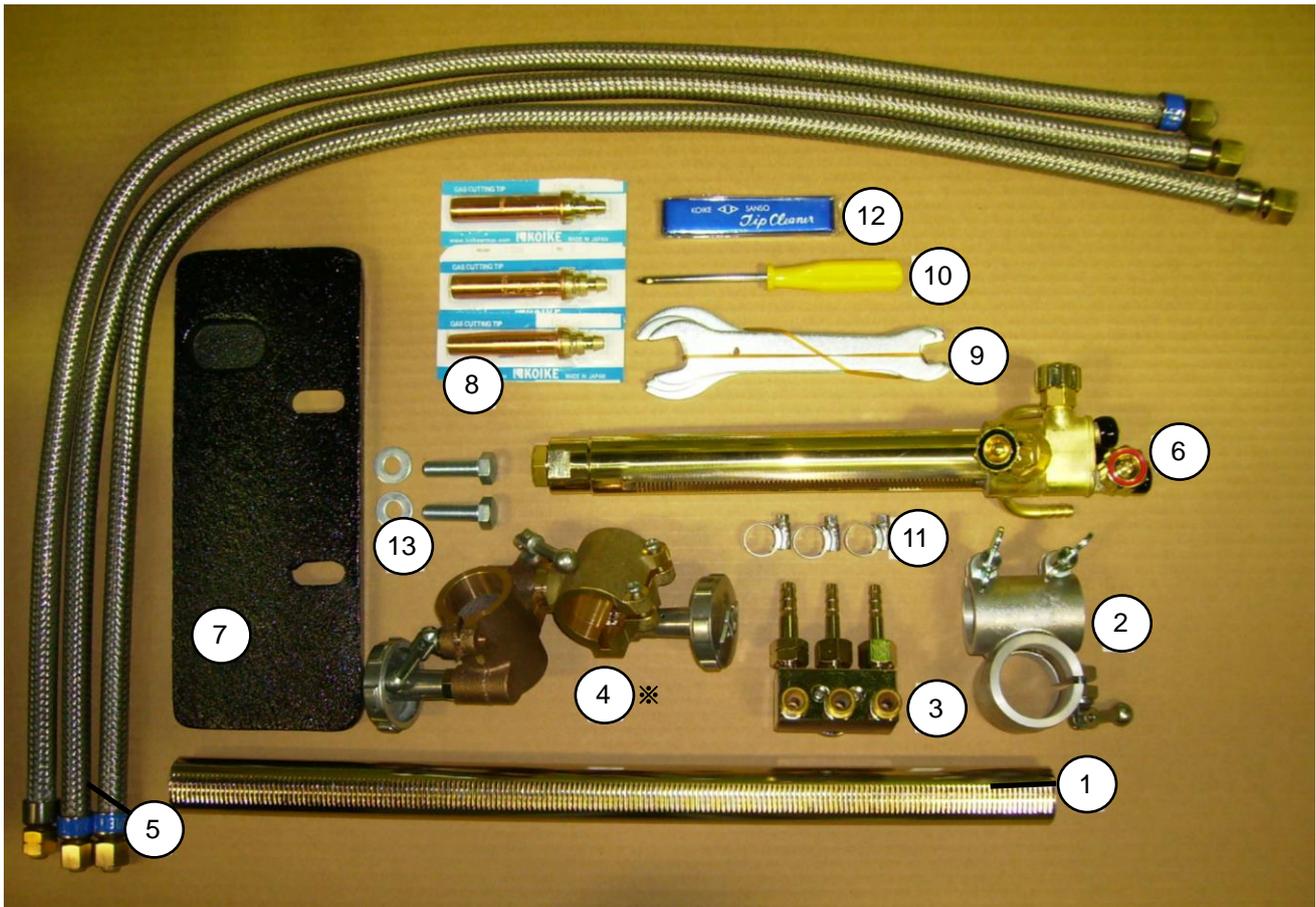
## 2 梱包品リスト

No	品名	ストック No	数量
1	パイプアーム 500mm	60030321	1 本
2	アーム支え（組）	60030301	1 個
3	12 号 E 型 3 本分岐（ホース差し、袋ナット付）	60013301	1 個
4※	厚物用横ホルダー・厚物用吹管ホルダー	60030367	1 組
5	フレキシブルホース M16×1000L OX 用	60030368	2 本
	フレキシブルホース M16 左×1000L GAS 用	60030370	1 本
6	A3B2 厚物吹管	60010701	1 本
7	ウエイト板	60030346	1 枚

### <付属品>

8	106 型火口 #6		1 本
	106 型火口 #7		1 本
	106 型火口 #8		1 本
9	板スパナ(大・中・小)	60030309	1 組
10	ドライバー	60030310	1 本
11	ホースバンド	60030312	3 個
12	火口掃除針	60030311	1 個
13	六角ボルト M10×35	6C011035	2 個
	平ワッシャー M10	6D500100	2 個

## &lt;梱包写真&gt;



※ 目盛に合わせて目印となる線をつけておりますが、精度を保証するものではありません。  
目安としてご使用ください。  
部品単体での購入時には線は付いておりません。部品交換時に目印を付けてください。

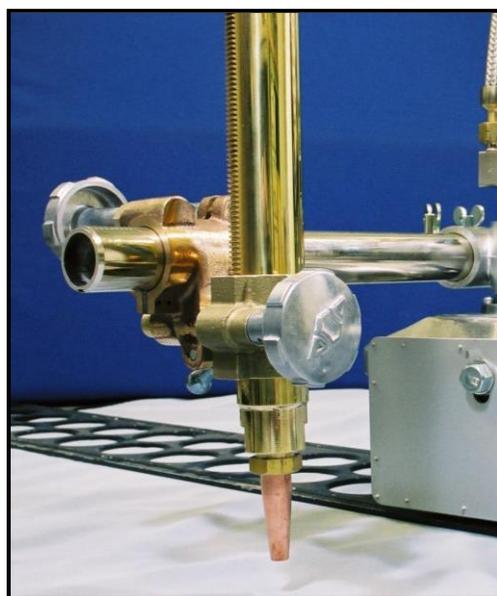
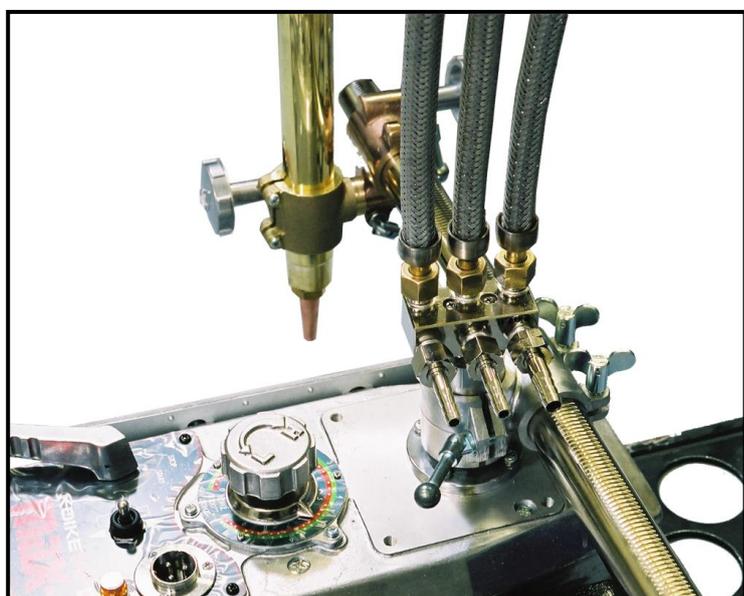
### 3 組立方法

3 ページ写真のように各部品を組み付けて下さい。(IK-12 max3 の場合)

1. 台車にウエイト板⑦を取り付けます。
2. アーム支え②をスタンドに取り付け、パイプアーム①をアーム支え②に差し込みます。
3. パイプアーム①に厚物用横送りホルダー・厚物用吹管ホルダー組物④を差込みます。
4. スタンド上に 12 号 E 型 3 本分岐③を取り付けます。
5. 厚物用吹管ホルダー④に A3B2 厚物吹管⑥を取り付けます。
6. 12 号 E 型 3 本分岐③と A3B2 厚物吹管⑥に各フレキシブルホース⑤を接続します。
7. A3B2 厚物吹管⑥に火口⑧を取り付けます。

- 注意) 1. 危険防止のため、各接続箇所は確実に締め付けられているか確認して下さい。
2. 切断部材の板厚により火口を選定し吹管に取り付けて下さい。(火口能力標準表参照)
3. 吹管に火口を取り付けるときには、付属の 2 丁スパナで確実に締め付けて下さい。
4. 火口をあまり強く締め付けすぎますと、切断時に火口が熱せられ、締め付けが一層強くなり、取り外しが困難となる事があります。
5. 火口のテーパ部には傷を付けないで下さい。逆火の原因になります。

<外観写真>



## 4 火口能力標準表

### 102 型 (アセチレン用ストレート火口)

板厚 (mm)	火 口 No.	切断速度 (mm/min)	圧力 (MPa) / (kg/c m <sup>2</sup> )		流量 L/H		
			酸素	アセチレン	切断酸素	予熱酸素	アセチレン
100~150	6	150~200	0.4 / 4.0	0.035/ 0.35	15,000	770	700
150~250	7	80~150	0.45 / 4.5	0.04/ 0.4	22,000	1,060	960
250~300	8	45~80	0.45 / 4.5	0.04/ 0.4	28,000	1,060	960

### 102-D5 型 (アセチレン用 5K ダイバーセント火口)

板厚 (mm)	火 口 No.	切断速度 (mm/min)	圧力 (MPa) / (kg/c m <sup>2</sup> )		流量 L/H		
			酸素	アセチレン	切断酸素	予熱酸素	アセチレン
100~150	6	175~250	0.5 / 5.0	0.03/ 0.3	13,500	950	860
150~250	7	90~175	0.5 / 5.0	0.03/ 0.3	24,000	1,330	1,210
250~300	8	60~90	0.5 / 5.0	0.04/ 0.4	31,000	1,600	1,450

### 102-D7 型 (アセチレン用 7K ダイバーセント火口)

板厚 (mm)	火 口 No.	切断速度 (mm/min)	圧力 (MPa) / (kg/c m <sup>2</sup> )		流量 L/H		
			酸素	アセチレン	切断酸素	予熱酸素	アセチレン
100~150	6	180~260	0.7 / 7.0	0.03/ 0.3	14,000	950	860
150~250	7	100~180	0.7 / 7.0	0.03/ 0.3	22,000	1,330	1,210
250~300	8	70~100	0.7 / 7.0	0.04/ 0.4	35,000	1,600	1,450

### 106 型 (LPG 系ガス用ストレート火口)

板厚 (mm)	火 口 No.	切断速度 (mm/min)	圧力 (MPa) / (kg/c m <sup>2</sup> )		流量 L/H		
			酸素	LPG	切断酸素	予熱酸素	LPG
100~150	6	150~200	0.4 / 4.0	0.03/ 0.3	15,000	3,040	800
150~250	7	80~150	0.45 / 4.5	0.04/ 0.4	22,000	3,720	980
250~300	8	45~80	0.45 / 4.5	0.04/ 0.4	28,000	3,720	980

### 106-D5 型 (LPG 系ガス用 5K ダイバーセント火口)

板厚 (mm)	火 口 No.	切断速度 (mm/min)	圧力 (MPa) / (kg/c m <sup>2</sup> )		流量 L/H		
			酸素	LPG	切断酸素	予熱酸素	LPG
100~150	6	175~250	0.5 / 5.0	0.03/ 0.3	13,500	3,040	800
150~250	7	90~175	0.5 / 5.0	0.04/ 0.4	24,000	3,720	980
250~300	8	60~90	0.5 / 5.0	0.04/ 0.4	31,000	3,720	980

### 106-D7 型 (LPG 系ガス用 7K ダイバーセント火口)

板厚 (mm)	火 口 No.	切断速度 (mm/min)	圧力 (MPa) / (kg/c m <sup>2</sup> )		流量 L/H		
			酸素	LPG	切断酸素	予熱酸素	LPG
100~150	6	180~260	0.7 / 7.0	0.03/ 0.3	14,000	3,040	800
150~250	7	100~180	0.7 / 7.0	0.04/ 0.4	22,000	3,720	980
250~300	8	70~100	0.7 / 7.0	0.04/ 0.4	35,000	3,720	980

- 注意) 1. 圧力は全て吹管入り口における圧力とします。  
 2. 酸素純度 99.9%以上、プロパン JIS3 号以上。  
 3. 鋼板表面の状況 (スケール、塗装) によっては燃料ガス圧力を高くするか切断速度を減じて下さい。又切断面の精度が要求される場合は諸元を調整して下さい。

## 4 点検およびサービス体制

定期点検は、弊社で有償にて責任を持って行っています。ご購入の販売店を通して、最寄りの弊社営業所にお届けください。

### 営業所一覧

事業所名	郵便番号	住 所	T E L	F A X
本 社	130-0012	東京都墨田区太平 3-4-8KOIKE Bld. 7 階	03-3624-3111	03-3624-3124
大 阪 支 店	577-0067	大阪府東大阪市高井田西 3-8-19	06-6785-5300	06-6785-5310
名 古 屋 支 店	467-0863	愛知県名古屋市瑞穂区牛巻町 12-9	052-872-2811	052-872-2818
中 国 支 店	722-0221	広島県尾道市長者原 2-165-31	0848-40-0380	0848-40-0070
九 州 支 店	803-0817	福岡県北九州市小倉北区田町 14-29	093-561-7686	093-592-1044
京葉支社営業 G	290-0067	千葉県市原市八幡海岸通 47	0436-41-1311	0436-43-3712
関東支社営業 G	332-0004	埼玉県川口市領家 3-10-19	048-222-5121	048-222-5340
関東支社	210-0004	神奈川県川崎市川崎区宮本町 8 - 15 - 201	048-222-5121	048-222-5340
京浜営業 G				
関東支社	350-0833	埼玉県川越市芳野台 2-8-9	048-222-5121	048-222-5340
埼玉営業 G				
北 関 東 支 店	372-0855	群馬県伊勢崎市長沼町字西河原 222-1	0270-32-2060	0270-32-6520
札 幌 営 業 所	003-0806	北海道札幌市白石区菊水 6 条 3 丁目 1-32	011-822-2901	011-822-9178
東 北 営 業 所	983-0034	宮城県仙台市宮城野区扇町 7-4-45	022-259-4725	022-259-4732
茨 城 営 業 所	319-1231	茨城県日立市留町後川 1513-1	0294-33-9606	0294-33-9608
西 関 東 営 業 所	252-0245	神奈川県相模原市中央区田名塩田 1-10-5	042-777-1710	042-777-1720
静 岡 営 業 所	422-8052	静岡県静岡市駿河区緑が丘町 21-12	054-282-0156	054-282-0491
神 戸 営 業 所	675-0031	兵庫県加古川市加古川町北在家 511-1	079-454-3321	079-454-3324
広 島 営 業 所	733-0024	広島県広島市西区福島町 2-33-6	082-293-1133	082-293-3060
四 国 営 業 所	762-0055	香川県坂出市築港町 1-1-18	0877-46-0555	0877-45-8332
長 崎 営 業 所	857-1171	長崎県佐世保市沖新町 7-1	0956-36-9112	0956-36-9113
熊 本 出 張 所	869-0105	熊本県玉名郡長洲町大字清源寺 3275-27	0968-65-7001	0968-65-7002

2022 年 11 月現在

## **100 型厚物切断セット 取扱説明書**

---

2009 年 10 月

初版

2023 年 10 月

第 2 版

**小池酸素工業株式会社**