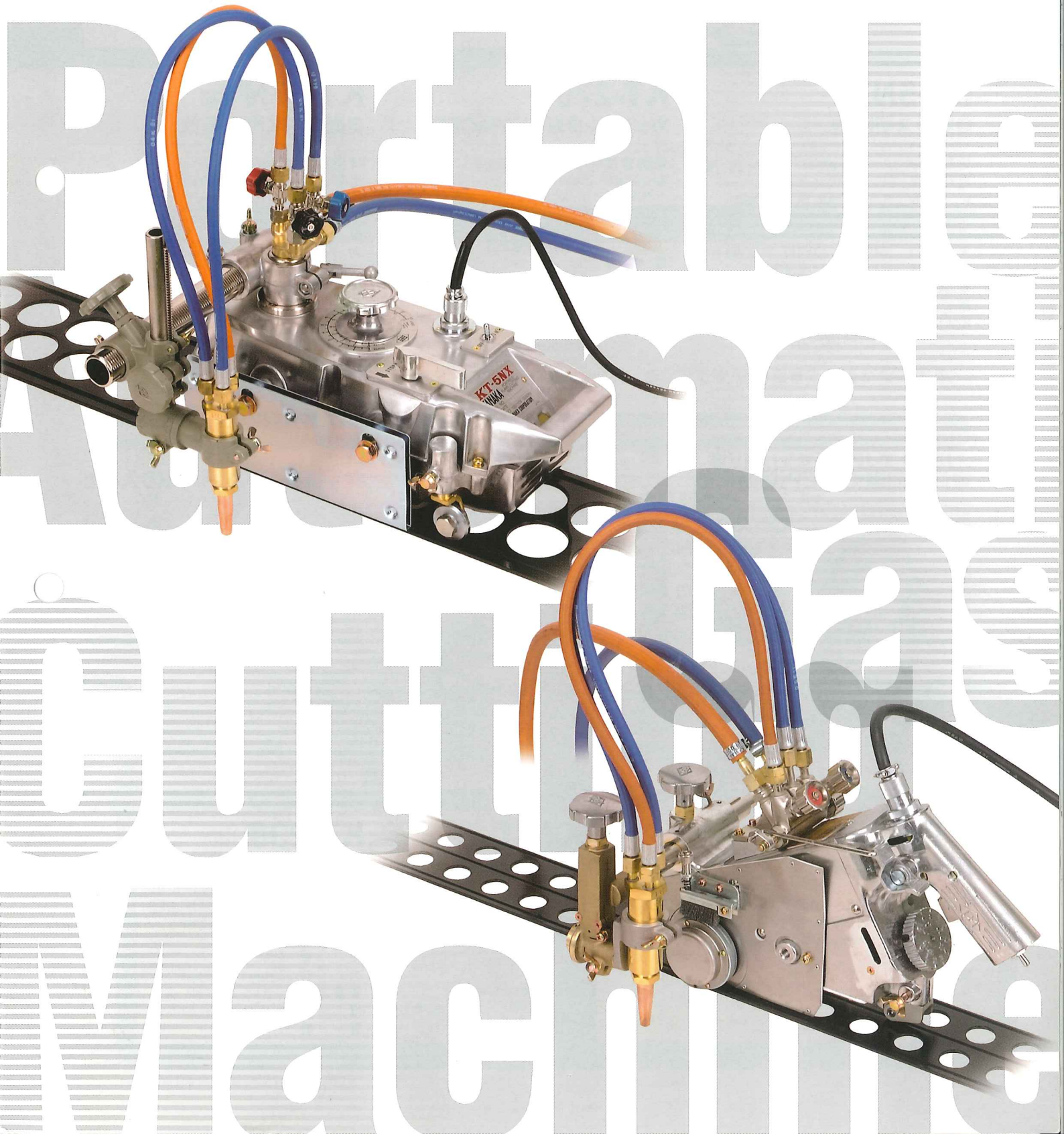


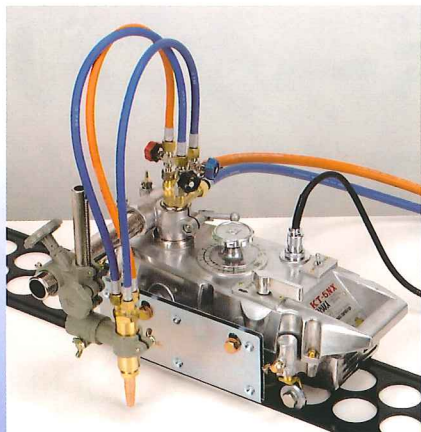
TANAKA

ポータブル 自動ガス切断機



直線切断

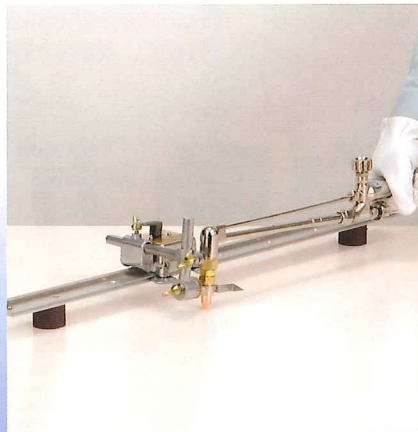
●直線切断の標準機



KT-5NX 自動ガス切断機

切断板厚 9~40mm (火口#1~#3)
 走行速度 110~1,000mm/min
 レール スパン145mm、長さ1,820mm
 ベベル角度 0~45°
 吹管 HC-312
 火口 3040Gまたは3051#1、2、3、各1本
 変速方法 摩擦円板による無段変速
 電源 AC100V 50/60Hz
 重量 13kg
 オプション 円弧切断アタッチメント
 (切断円φ400~2,600mm)

●手持切断器の直線切断ガイド



KT-270 カッティングガイド(PACER)

走行速度 300~700mm/min
 走行レール長(標準) 726mm
 ベベル角度 0~45°
 吹管 中形切断器Zノバック
 A号切断器Zノバック
 HC-337中圧切断器
 重量 2kg
 オプション 長尺ガイドレール・切替マグネットもあります
 (1,005mm/1,310mm)
 [参考]
 レール有効長 レール長:有効切断長
 726mm→636mm
 1,005mm→915mm
 1,310mm→1,220mm

●手軽に移動できる可搬式端面切断機

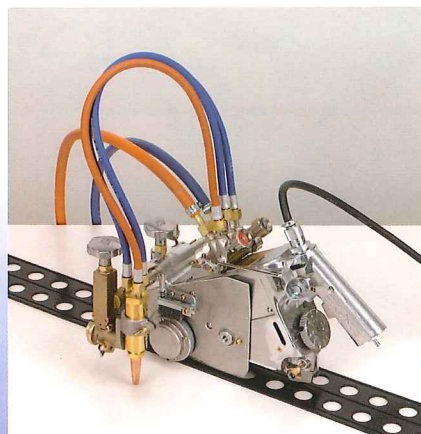


KT-57N 自動ガス端面切断機

切断板厚 6~50mm
 走行速度 100~750mm/min
 レール スパン1,000mmラック付
 ベベル角度 0~45°
 吹管 HC-311
 火口 3240Gまたは3250B#1、2、3、各1本
 変速方法 サイリスタ制御
 電源 AC100V/110V 50/60Hz
 重量 3.4kg
 固定方法 マグネット(切替式)
 オプション ゴムレール(1,000mm)

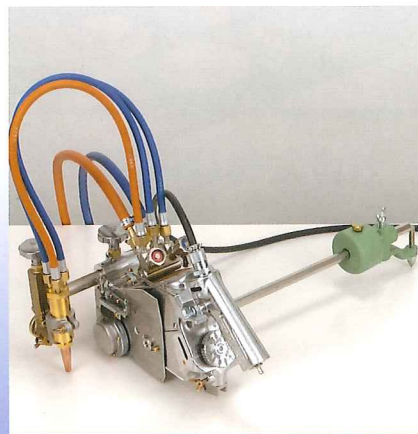
フリー切断

●自由曲線そして円切断にも



KT-160NII 自動ガス切断機

切断板厚 9~40mm (火口#1~#3)
 走行速度 100~1,000mm/min
 レール スパン88mm、長さ1,820mm
 ベベル角度 0~45°
 吹管 HC-312
 火口 3040Gまたは3051#1、2、3、各1本
 変速方法 IC制御
 電源 AC100V 50/60Hz
 重量 7.6kg



KT-160NII 自動ガス切断機(円弧切断アタッチメント搭載)

オプション 円弧切断アタッチメント
 (切断円φ100~1,000mm)

●手持切断器の長所を取り入れた

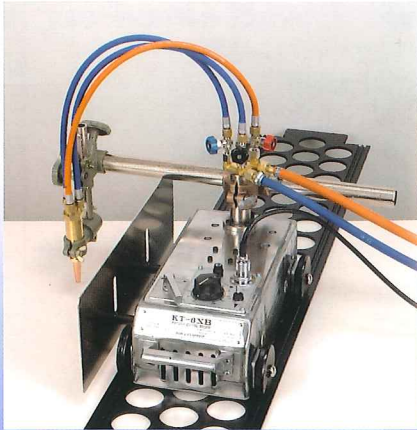


KT-230 自動ガス切断機(DACHS)

切断板厚 9~40mm (火口#1~#3)
 走行速度 150~800mm/min
 ベベル角度 0~45°
 吹管 HC-312-S1
 火口 3040Gまたは3051#1、2、3、各1本
 変速方法 トランジスタ制御
 電源 AC100V/110V 50/60Hz
 重量 2.8kg
 オプション 小円切断アタッチメント(切断円φ30~120mm)
 大円切断アタッチメント(切断円φ120~500mm)
 自在車、直線レール(1,000mm)

形倣い切断

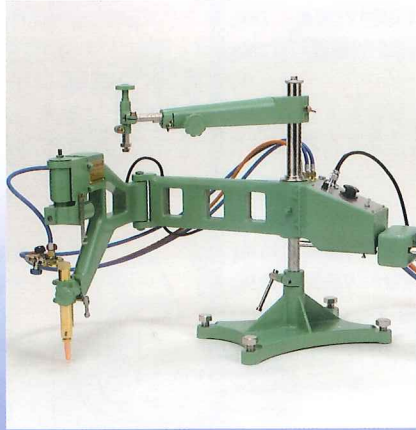
● 厚物切断用直線切断機



KT-8XB 自動ガス切断機

切断板厚	9~40mm (火口#1~#3)
走行速度	80~800mm/min
レール	スパン220mm、長さ1,800mm
ベベル角度	0~45°
吹管	HC-312
火口	3040Gまたは3051#1、2、3、各1本
変速方法	PWM制御
電源	AC100V/110V 50/60Hz
重量	23.5kg

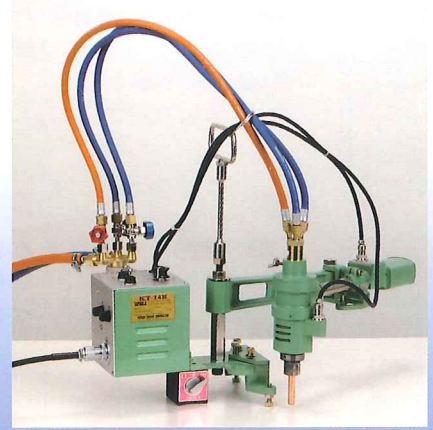
● 自由な形が量産できる



KT-350NII 自動ガス形切断機

切断板厚	9~40mm (火口#1~#3)
切断範囲	円700mm 角1,000×500mm
走行速度	100~700mm/min
吹管	HC-317
火口	3040Gまたは3051#1、2、3、各1本
変速方法	サイリスタ制御
電源	AC100V/110V 50/60Hz
重量	29kg

● 超軽量化の電磁マグネット式は



KT-74(M-L) 自動ガス形切断機

切断板厚	6~40mm
切断範囲	(Mタイプ) 円φ250mm 長円φ200~500mm (Lタイプ) 円φ350mm 長円φ200~800mm
走行速度	100~700mm/min
吹管	HC-311M
火口	3240Mまたは3250M#1、2、3、各1本
変速方法	サイリスタ制御
電源	AC100V/110V 50/60Hz
重量	(Mタイプ) 9.5kg (Lタイプ) 11kg

小円・フランジ切断

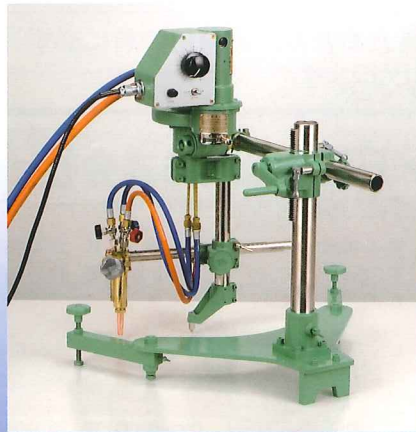
● 高精度で安定性の良い



KT-30-4 小円自動切断機

切断板厚	9~40mm (火口#1~#3)
円弧切断直径	40~400mm
回転速度	0.14~4.3 r.p.m(2段切替)
ベベル角度	0~45°
吹管	HC-316
火口	3040Gまたは3051#1、2、3、各1本
変速方法	サイリスタ制御
電源	AC100V/110V 50/60Hz
重量	18kg

● 可搬式で操作が楽な円切断専用機



KT-30-6 小円自動切断機

切断板厚	9~40mm (火口#1~#3)
円弧切断直径	40~600mm
回転速度	0.14~4.3 r.p.m(2段切替)
ベベル角度	0~45°
吹管	HC-316
火口	3040Gまたは3051#1、2、3、各1本
変速方法	サイリスタ制御
電源	AC100V/110V 50/60Hz
重量	28kg

パイプ切断

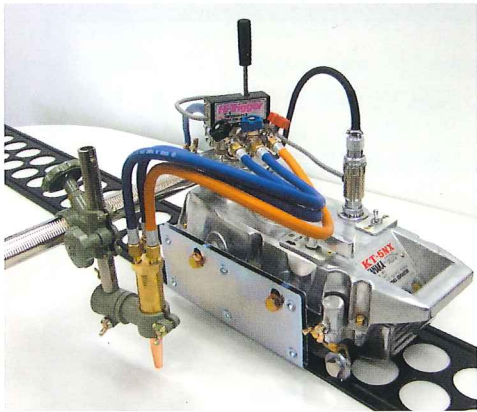
● パイプの輪切り切断や開先加工は



KT-45 パイプ切断機

切断パイプ肉厚	9~40mm
パイプ切断径	φ150~600mm
走行速度	100~700mm/min
ベベル角度	0~45°
吹管	HC-316
火口	3040Gまたは3051#1、2、3、各1本
変速方法	サイリスタ制御
電源	AC100V 50/60Hz
重量	15kg
オプション	追加延長チェーン (切断円φ600mm以上切断時)

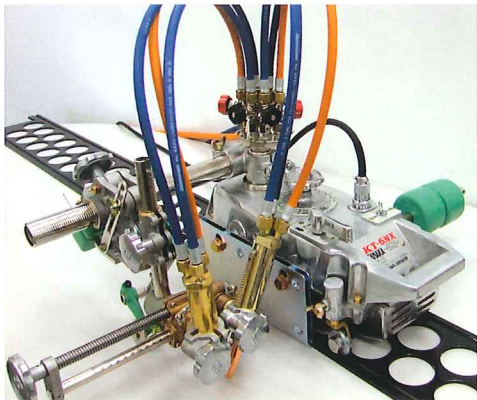
アクセサリー



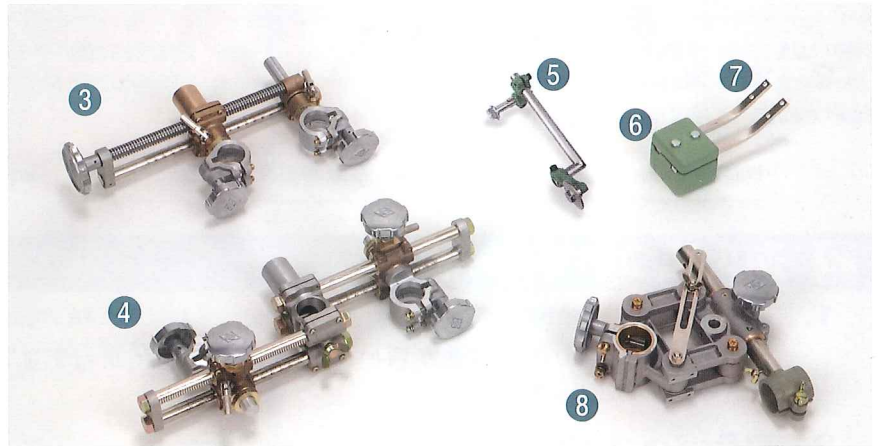
ハイトリガー-B-2 搭載KT-5NX 右図①使用



- ① ハイトリガー-B-2
- ② ハイトリガー-B-1
- ③ Y開先アタッチメント
- ④ X開先アタッチメント
- ⑤ KT-5N間隔車
- ⑥ KT-5N角ウェイト
- ⑦ KT-5N角ウェイト棒
- ⑧ パンタグラフ

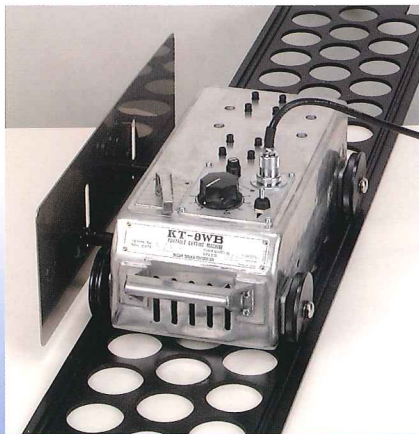


Y開先切断アタッチメント搭載KT-5NX
右図③⑤⑥⑦⑧使用



溶接台車

●溶接用の搭載台車に



KT-8WB 溶接用自動台車

走行速度 160~1,600mm
 レール スパン220mm長さ1,800mm
 変速方法 PWM制御
 (高速台車も製作致します。)
 電源 AC100V/110V 50/60Hz
 重量 18kg(搭載可能最大重量50kg)

火口能力表

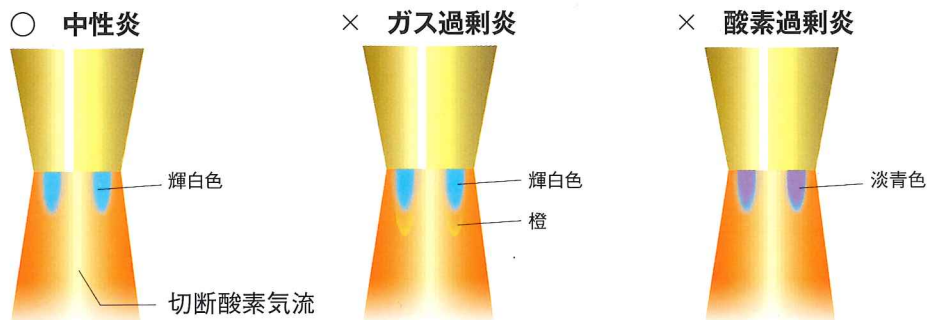
火口 Sr.	火口 No.	切断板厚 (mm)	切断速度 (mm/min)	ガス圧力(MPa)		ガス流量(L/h)		
				酸素	燃料ガス	切断酸素	予熱酸素	燃料ガス
3040G (C ₂ H ₂)	1	9~16	560~480	0.25	0.02	2,000	400	370
	2	16~32	480~390	0.3	0.02	3,500	400	370
	3	32~40	390~350	0.3	0.02	4,300	480	430
3051 (LPG)	1	9~12	530~450	0.35	0.02	2,000	1,130	350
	2	12~25	450~400	0.35	0.02	3,300	1,130	350
	3	25~40	400~350	0.35	0.03	5,100	1,130	350
3240G (C ₂ H ₂)	1	3~16	700~450	0.2~0.3	0.02	600~800	360	330
	2	6~19	600~430	0.3~0.4	0.02	1,300~1,600	490	450
	3	9~50	530~330	0.3~0.45	0.025	2,500~3,500	660	600
3250B (LPG)	1	~6	~600	0.2	0.015	500~700	1,050	280
	2	6~12	600~500	0.2~0.3	0.02	600~800	1,100	290
	3	9~16	550~500	0.2~0.3	0.02	1,300~1,600	1,150	310

厚物切断をご希望の場合は最寄の営業所にお問合せください。

1 点火及び消火方法

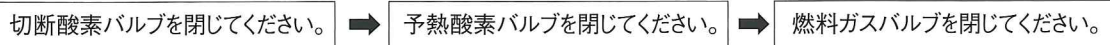
1. 点火

燃料ガスバルブを約1/2回転左に回して点火専用ライターで点火し、続いて予熱酸素バルブを開いて下図のような中性炎に調整してください。
さらに炎を大きく、強くしたいときには燃料ガスバルブをさらに左に回して燃料ガスを多く出し、次に予熱酸素バルブを左に回して中性炎になるよう調整してください。



2. 消火

次の順序でバルブを閉じてください。



2 逆火について

1. 逆火

火口や吹管の取り扱い方法が悪いと、「パチパチ」と炎が音を立てたり、あるいは「パーン」と大きな音を出して逆火します。

2. フラッシュバック

原因は逆火と同じですが、その度合が大きく「キューン」と音を立て吹管内部まで火炎が戻る現象です。

警告 逆火、フラッシュバックが発生した時は、以下の手順で対処してください。

- ①急いで予熱酸素バルブを閉じる。
- ②燃料ガスバルブを閉じる。
- ③切断酸素バルブを閉じる。

全てのバルブを閉じた後、右記に示す原因をチェックして修復の後、正しい操作で切断作業を行ってください。

警告 逆火を起こした吹管は、その原因を取り除いてから使用してください。

逆火は次のような時に起こります。

- ①火口と鉄板が接触したとき。
- ②火口が過熱したとき。
- ③火口の孔にスケールなどがついたとき。
- ④吹管と火口との当り面にキズがついていたり、あるいは火口の締め付けが足りないとき。
- ⑤極端に小さな炎に調節したとき。

●吹管

1. ポータブル切断機には



名称	燃料ガス	全長mm	ラック	この吹管を使用する自動機	使用火口
HC-311	アセチレン L P G	100	無	KT-57N	3240G 3250B
HC-312-S1	アセチレン L P G	120	無	KT-230	3040G 3051
HC-312	アセチレン L P G	102	無	KT-5NX KT-8XB KT-160NII(同芯形)	3040G 3051
HC-315	アセチレン L P G	102	有		3040G 3051
HC316	アセチレン L P G	140	有	KT-45 KT-30-4,KT-30-6	3040G 3051
HC-317	アセチレン L P G	180	有	KT-350NII	3040G 3051
HC-311M	アセチレン L P G	185	無	KT-74M KT-74L	3240M 3250M
LC-250	アセチレン	70	無	KT-160NII(異芯形)	4531(切断) 4520(加熱)
LC-251	L P G				4530(切断) 4550(加熱)

2. 厚物ポータブル切断機には

名称	燃料ガス	全長mm	ラック	この吹管を使用する自動機	使用火口
HC-402M	L P G	273	無	KT-5NX,KT-8XB	4155 4157
HC-403M		326	有		
HC-404M		426			
HC-405M		526			
HC-413M		442	有		
HC-414M	792				
HC-415M	1,492				
HC-312E	L P G	140	無	KT-5NX,KT-8XB, 切断酸素6φ	3040G #6~7 3051 #6~7 3051F #150 #200
HC-312F	L P G	262	無	KT-8XB,切断酸素10φ	3051F #150 #300

●自動ガス切断機用途別一覧表

形状	いろいろな切断	用途	ポータブル切断機	重量	形状	いろいろな切断	用途	ポータブル切断機	重量
	1.複雑なカーブ切断 2.小物材の切断 3.円・直線の組み合せ切断	半自動用	KT-160NII 自動ガス切断機 KT-230 自動ガス切断機	7.6kg 2.8kg		1.パイプの輪切り	パイプ専用	KT-45 自動パイプ切断機	15.0kg
	1.四周並行切断 2.フラットバー切断 3.短冊切断 4.直線の組合せ切断	直線専用	KT-5NX 自動ガス切断機 KT-8XB 自動ガス切断機 KT-270 カuttingガイド	13.0kg 23.5kg 2.0kg		1.立体構造物の切断 2.天井の切断	端面専用 半自動用	KT-57N 自動ガス端面切断機 KT-230 自動ガス切断機 KT-270 カuttingガイド	3.4kg 2.8kg 2.0kg
	1.円切断 2.フランジ切断	円弧専用	KT-30-4 自動ガス小円切断機 KT-30-6 自動ガス小円切断機	18.0kg 28.0kg		1.形鋼、平鋼の端末切断 2.形鋼、平鋼の形抜き切断	半自動用 直線専用 端面専用	KT-230 自動ガス切断機 KT-270 カuttingガイド KT-57N 自動ガス端面切断機	2.8kg 2.0kg 3.4kg
	1.金形に做わせる形切断 2.形切断	形専用	KT-74M 自動ガス形切断機 KT-74L 自動ガス形切断機 KT-350NII 自動ガス形切断機	9.5kg 11.0kg 29.0kg		その他特殊用途 1.厚物切断用台車 2.溶接用台車	自動機の 応用	KT-8WB 溶接用自動車台	18.0kg



 埼玉サイト(本社、埼玉工場)は、ISO 14001 の認証を取得しています。
 ISO 14001 認証番号 05ER・553
 登録範囲：1.レーザ加工機、ガス切断機、プラズマ切断機の製造及び保守
 2.ガス溶接機器及びガス溶断機器の製造
 3.ガス制御機器の製造

⚠️ ご注意 ●正しくお使いいただくため、ご使用の前に必ず「取扱説明書」をよくお読みください。

●本仕様は改良のため予告なく変更することがありますので、ご了承ください。

日酸TANAKA株式会社

http://nissantanaka.com

- | | | | | | |
|---------|---|-----------------|-------|---|-----------------|
| 本 社 | 〒354-8585 埼玉県入間郡三芳町大字竹間沢 11 | ☎ (049)258-4412 | 広島支店 | 〒730-0835 広島市中区江波南 2-1-10 | ☎ (082)294-0741 |
| 札幌営業所 | 〒060-0061 札幌市中央区南一条西 6-21-1 センチュリービル 3F | ☎ (011)271-2131 | 福山営業所 | 〒721-0927 広島県福山市大門町津之下字源造 3011 | ☎ (084)943-7205 |
| 東北支店 | 〒983-0852 宮城県仙台市宮城野区榴岡 4-2-3
仙台 MTビル 8F 日酸(株)東北支社内 | ☎ (022)742-4580 | 四国支店 | 〒793-0003 愛媛県西条市ひうち字西ひうち 8-10
四国液酸(株)構内 | ☎ (0897)53-1230 |
| 白石事業所 | 〒989-0734 宮城県白石市白鳥 2-113-13 | ☎ (0224)26-1555 | 九州支店 | 〒803-0802 北九州市小倉北区東港 2-3-1 | ☎ (093)563-3340 |
| 北関東支店 | 〒337-0051 埼玉県さいたま市見沼区東大宮 5-38-5
東大宮あづまビル 4F | ☎ (048)682-4101 | 熊本駐在 | 〒862-0950 熊本市中央区水前寺 1-20-22
水前寺センタービル 4F | ☎ (096)213-1612 |
| つくば営業所 | 〒305-0034 茨城県つくば市小野崎 486-1 | ☎ (029)855-3660 | 大分駐在 | 〒870-0911 大分県大分市新井 11-13 | ☎ (097)551-1813 |
| 川口SGC駐在 | 〒332-0003 埼玉県川口市東領家 5-1-25
川口総合ガスセンター内 | ☎ (048)227-2170 | 長崎営業所 | 〒850-0037 長崎市金屋町 9-32 ケイ・ワイ中尾ビル | ☎ (095)820-0660 |
| 新潟駐在 | 〒950-0954 新潟県新潟市中央区美咲町 2-4-24
大陽日酸(株)新潟支店内 | ☎ (025)280-1385 | 佐世保駐在 | 〒859-3241 長崎県佐世保市有福町 297-33
大陽日酸(株)佐世保営業所内 | ☎ (0956)58-6487 |
| 関東支店 | 〒212-0024 川崎市幸区塚越 4-320-1 | ☎ (044)549-9516 | 埼玉工場 | 〒354-8585 埼玉県入間郡三芳町大字竹間沢 11 | ☎ (049)258-4421 |
| 西東京営業所 | 〒192-0032 東京都八王子市石川町 2973-3 | ☎ (042)631-9970 | 長野工場 | 〒387-0018 長野県千曲市大字新田 823 | ☎ (026)272-2700 |
| 長野営業所 | 〒387-0018 長野県千曲市大字新田 823(長野工場内) | ☎ (026)272-6830 | | | |
| 中部支店 | 〒497-0033 愛知県海部郡蟹江町大字蟹江本町字エの割 3-1 | ☎ (0567)94-3511 | | | |
| 富山営業所 | 〒939-8081 富山県富山市堀川小泉町 1-17-15 | ☎ (076)422-5842 | | | |
| 静岡駐在 | 〒417-0033 静岡県富士市島田町 2-61 | ☎ (0545)51-1670 | | | |
| 大阪支店 | 〒550-0004 大阪市西区鞠本町 2-4-11 大陽日酸本町ビル 5F | ☎ (06)6449-7054 | | | |
| 姫路駐在 | 〒670-0965 兵庫県姫路市東延末 3-37 中川ビル 8F
大陽日酸(株)姫路営業所内 | ☎ (079)288-5795 | | | |

