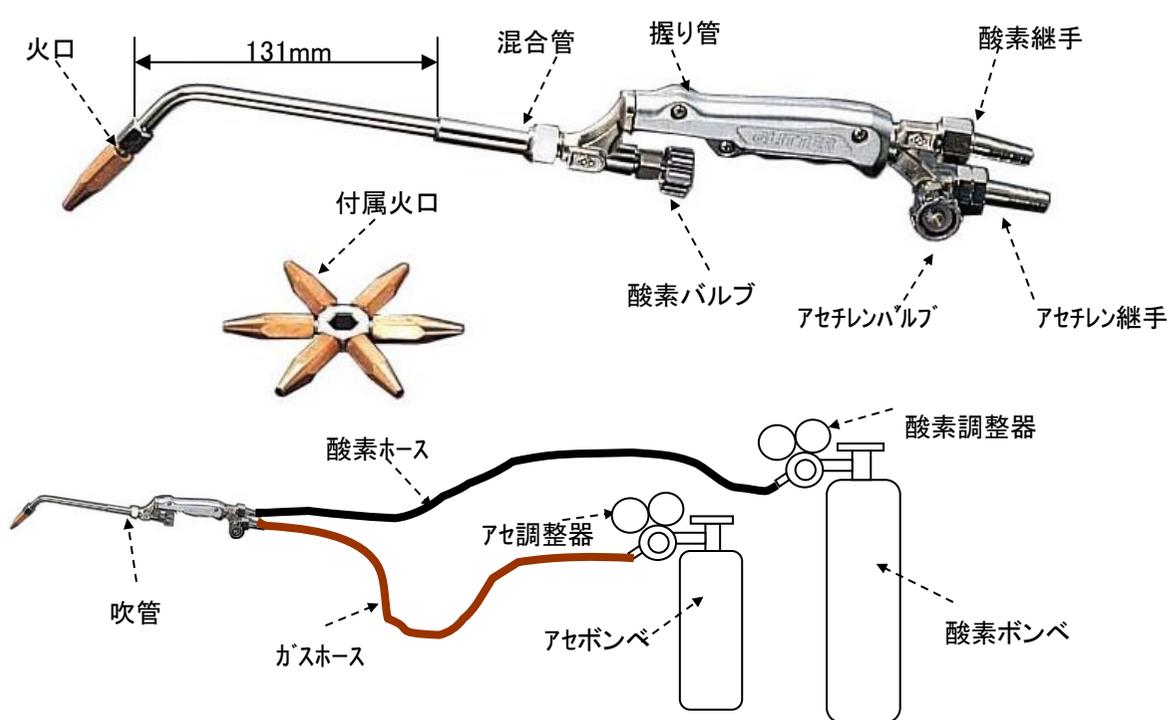


EA300-7
(溶接器)

-
- 薄板から厚板の熔接と過熱作業に。
- JIS B 6801 該当品
- サンソ・アセチレン用
- タケノコ径…酸素:φ8 ガス:φ9
- 全長…440mm
- 重量…540g
- 火口…#200～#500(7本付)

	#200	#225	#250
口径(φ mm)	1.2	1.3	1.4
	#315	#400	#450
口径(φ mm)	1.5	1.6	1.7
	#500		
口径(φ mm)	1.8		

- 耐久性に優れた竿型パイプ
- 使いやすいグリップ
- 取り換えが簡単なバルブスピンドル
- 衝撃に強い止めナット
- しっかり止まる首振りスピンドル
- インゼクター部に特殊Oリングを採用
- スパナ掛け付角型尾部
- 火口部ネジサイズ…M8×P1.0



- 溶接器のバルブ操作はやさしく行って下さい。強く締め過ぎると故障の原因になります
- 溶接用バーナーは酸素とガスをそれぞれ独立して調整するニードルバルブ(弁)が付いています。これにより酸素とガスの混合比をかえ、炎と温度の状態を調整します。
- 溶接用バーナーの出力はガスが燃焼した時の1時間あたりの消費量(ℓ/h)を表しておりその数値が火口に打刻されています。

重要 可燃性ガス及び酸素を使用し金属の熔接、切断または加熱作業を行う場合は労働安全衛生規則に基づき下記1～3のいずれかの資格が必要です。
資格を有しないものは当製品を使用してはいけません。

労働安全衛生規則 第41条(就業制限についての規則)

1. ガス熔接作業主任者免状を受けたもの
2. ガス熔接技能講習を終了したもの
3. その他労働大臣が定めるもの