

●別売品

■延長ケーブル

		5m	10m	15m	20m
パワー ケーブル (母材側・ 送給装置側共通)	WB-M350 (38mm <sup>2</sup> )	BKPDT-3807	BKPDT-3812	BKPDT-3817	BKPDT-3822
	WB-M350L (60mm <sup>2</sup> )	BKPDT-6007	BKPDT-6012	BKPDT-6017	BKPDT-6022
	WB-P350 (80mm <sup>2</sup> )	BKPDT-8007	BKPDT-8012	BKPDT-8017	BKPDT-8022
	WB-M500 (60mm <sup>2</sup> )	BKPT-6007	BKPT-6012	BKPT-6017	BKPT-6022
ガスホース	—	—	—	BKPT-8017	BKPT-8022
送給装置側制御ケーブル(10心)	BKCPJ-1005	BKCPJ-1010	BKCPJ-1015	BKCPJ-1020	
アナログリモコン用制御ケーブル(6心)	BKCPJ-0605	BKCPJ-0610	BKCPJ-0615	BKCPJ-0620	
水ホース	—	BKWR-0605	BKWR-0610	BKWR-0615	BKWR-0620

\*延長ケーブル使用時は標準パワーケーブル(2m)は必要ありません。

\*自動機または、定格電流に近い電流値でお使いの場合は、1ランク太いケーブルをご使用ください。

\*内線規程では、パワーケーブルの太さを250A以下:38mm<sup>2</sup>、400A以下:60mm<sup>2</sup>、600A以下:100mm<sup>2</sup>と示しています。(定格使用率50%の場合)

■電圧検出ケーブル

	5m	10m	15m	20m
電圧検出ケーブル	K5791G00	K5416N00	—	K5791E00

\*溶接電源(WB-M350L/WB-P500L)には5mの電圧検出ケーブルが付属しています。

■WB-M500で水冷溶接トーチをご使用の場合

・水冷キット

品名	部品番号
水冷キット	K5848A00

\*水冷キットの取り付けは、必ず販売店又は弊社営業所にお申しつけください。

・ワイヤ送給装置

●ワイヤ送給装置	形式	CMW-742
適用ワイヤ径	mm	(1.2)、1.4、1.6
使用ワイヤ		ソリッドワイヤ、フラックスワイヤ
ワイヤ送給速度	m/分	22
質量	kg	13
外形寸法(W×D×H)	mm	207x602x372

・溶接トーチ

●CO <sub>2</sub> /MAG溶接トーチ	形式	WTCW-5001
定格電流	A	500
適用ワイヤ径	mm	(1.2)、1.4、1.6
使用率	%	70
冷却方法		水冷
ケーブル長さ	m	3

・冷却水循環装置

品名	形式
冷却水循環装置	PU-301
水ホース	—
	BBPU-3002



溶接機ご購入のお問い合わせは

タイヘン溶接メカトロシステム株式会社 <http://www.dwms.co.jp/>

北日本 (022)218-0391 東京 (03)5733-2960 豊田 (0565)53-1123 四国 (0877)33-0030  
札幌 (011)846-2650 千葉 (047)437-4661 北陸 (076)221-8803 九州 (092)573-6101  
釧路 (014)32-7297 横浜 (046)273-7111 関西 (078)275-2030 長崎 (095)824-9731  
関東 (048)651-6188 長野 (0263)28-8080 京滋 (077)554-4495 南九州 (096)233-0105  
北関東 (0285)28-2525 中部 (052)752-2322 中國 (082)294-5951 大分 (097)553-3890  
新潟 (025)284-0757 富士 (0545)52-5273 岡山 (086)243-6377  
太田 (0276)61-3791 静岡 (053)463-3181 福山 (084)941-4680

溶接機のアフターサービスまたは溶接技術に関するお問い合わせは

株式会社タイヘンテクノ <http://www.daihen-technos.co.jp/>

本社・六甲サービスセンター TEL(078)275-2043 FAX(078)845-8205 東京サービスセンター TEL(046)273-7000 FAX(046)273-7005

安全にお使い  
いただくために

- ①お使いになられる前に取扱説明書など関係書類を必ずお読みいただきながらご使用ください。
- ②溶接機または切断機をご使用される場合は、換気ができ、可燃物のない屋内に設置してください。  
屋外の場合は、直射日光、風雨、塩水の影響を受けない場所に設置してください。
- ③その他安全にかかるご質問・ご相談はご遠慮なく弊社までお問い合わせください。

ご注意

本製品および製品の技術(ソフトウェアを含む)は「キャッチオール規制対象貨物など」に該当します。輸出する場合には、関係法令に従った需要者・用途などの確認を行い、必要な場合は経済産業大臣の輸出許可申請など適正な手続きをお取りください。



CAT. NO. B221301C

DAIHEN

be smart  
tough

Webee

ウェルビーインバータ

NEW

よりスマートに、よりタフに  
溶接はネクストステージへ

P500L

P350

M350L

M500

M350



# Welding Best Electronic Engine

## 溶接制御LSI *Welbee*



### 溶接性能の大幅向上とIT化を実現する 溶接制御LSI「Welbee」

ダイヘン独自開発の「Welbee」によりナノテクノロジーへ進化。超高速サンプリングされた溶接電流・電圧を忠実にフィードバックし、緻密な波形制御が可能となり高精度・高品質溶接を実現しました。さらに、USBやLANによるスマートな溶接管理も可能となります。

#### be smart

### 溶接性能の大幅向上

| フラットで美しいビード外観を実現

| 低スパッタ化による生産工数の低減

### IT化が実現するスマートな品質管理

| 溶接条件や作業結果を  
USBメモリで容易に管理



USBポートを  
標準搭載

| 拡張ボード(オプション)の搭載による  
トレーサビリティの向上

#### be tough

### 耐久性とメンテナンス性を追求

| 高い防塵性

| らくらくメンテナンス

| 外部装置とのかんたん接続



#### モデル

P500L



P350



M350L



M500



M350



#### 主な特長

鉄、ステンレス、アルミ溶接で最高の溶接パフォーマンスを発揮する最上位モデル!  
 ●低電流域から高電流域までスパッタ発生を大幅に低減  
 ●各種材質ごとに最適化された波形制御により、高品質なパルス溶接を実現

#### 溶接モード

パルスMAG

パルスMIG

低スパッタCO<sub>2</sub>/MAG

低スパッタステンレスMIG

CO<sub>2</sub> MAG

アルミMIG ステンレスMIG

パルスMAG

パルスMIG

低スパッタCO<sub>2</sub>/MAG

低スパッタステンレスMIG

CO<sub>2</sub> MAG

アルミMIG ステンレスMIG

パルスMAG

パルスMIG

低スパッタCO<sub>2</sub>/MAG

低スパッタステンレスMIG

CO<sub>2</sub>(コア-)  
MAG

アルミMIG ステンレスMIG

パルスMAG

パルスMIG

低スパッタCO<sub>2</sub>/MAG

低スパッタステンレスMIG

CO<sub>2</sub> MAG

アルミMIG ステンレスMIG

パルスMAG

パルスMIG

低スパッタCO<sub>2</sub>/MAG

低スパッタステンレスMIG

CO<sub>2</sub> MAG

アルミMIG ステンレスMIG

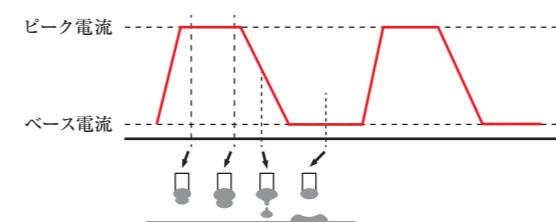
P500L

P350

# 鉄、ステンレス、アルミ溶接で最高の 溶接パフォーマンスを発揮!

## パルス溶接とは?

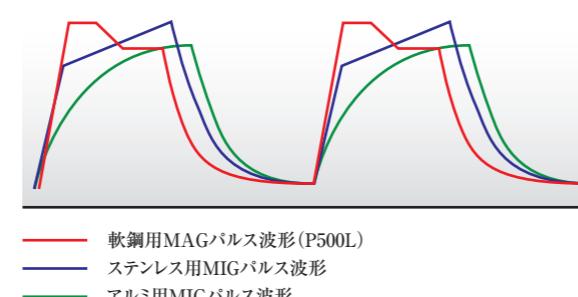
パルス溶接は、高い電流(ピーク電流)と低い電流(ベース電流)を周期的に流し、ワイヤ先端に形成した溶滴をパルス電流による電磁ピッチ力で離脱させる方式です。



## 最高品質の溶接を実現するダイヘンのパルス波形制御

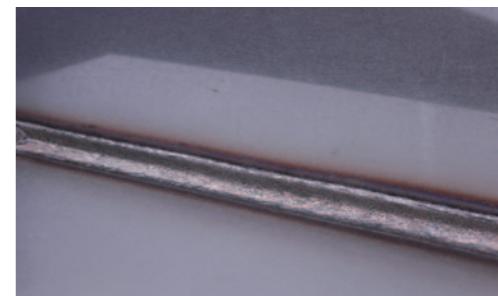
Welbeeインバータシリーズは溶接材料ごとに最適なパルス波形制御を行っているため、以下の特長があります。

- 低電流から高電流までスパッタの少ないアークが得られる。
- 亜鉛めっき鋼板など表面処理鋼材への対応がよい。
- ワイヤの溶融量が増加し、高速溶接でもビード幅を確保しやすい。



## ステンレスの薄板高速溶接が容易

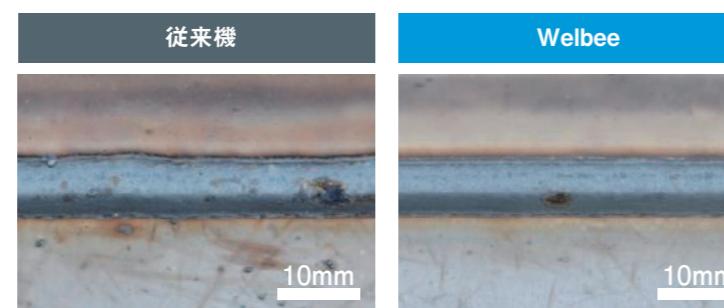
ダイヘン独自のステンレス専用パルス波形制御が粘性の高いステンレスワイヤでも確実な溶滴移行を実現するため、薄板の高速溶接に威力を発揮し、良好なビードが得られます。



- 溶接電流:145A
- 溶接電圧:23V
- 板厚:2.0mm
- ワイヤ径:φ1.2mm
- 溶接速度:100cm/min

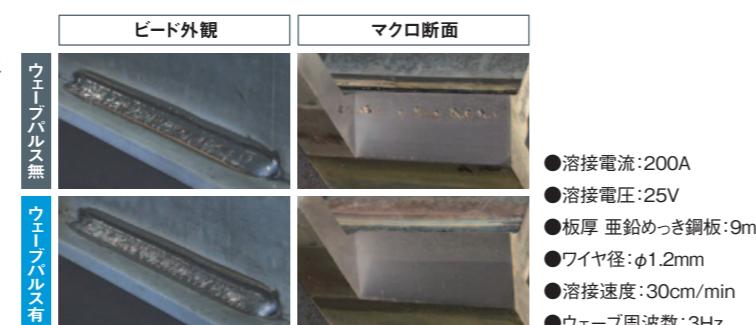
## 亜鉛めっき鋼板の溶接品質を向上

最適化された新インテリジェントフィルタにより、亜鉛めっき鋼板の溶接でも、亜鉛蒸気の吹き上げに強い安定した溶接が行なえます。さらに、均一で端の崩つたビードが容易に得られます。



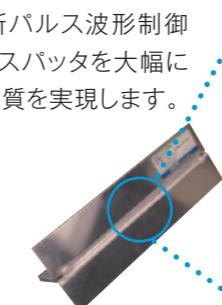
- 溶接電流:230A   ●溶接電圧:23.5V   ●シールドガス:80%Ar+20%CO<sub>2</sub>
- 母材:亜鉛めっき鋼板45g/m<sup>2</sup> 2.3mm   ●溶接速度:100cm/min   ●ワイヤ径:φ1.2mm
- 溶接継手:重ね隅肉

ブローホールの発生しやすい亜鉛めっき鋼板でも、ウェーブパルス溶接法で溶融池を揺動させることにより、ブローホールの低減に効果を発揮します。



## アルミMIGパルスによる美しいビード外観

緩やかに電流を変化させる独創的新パルス波形制御でアルミ溶接時に課題となるチリ状スパッタを大幅に低減。美しいビード外観と高い溶接品質を実現します。



- 溶接電流:280A
- 溶接電圧:21V
- 板厚:1.5mm
- ワイヤ径:φ1.2mm
- 溶接速度:160cm/min

さらにウェーブパルス溶接法でアーク長とワイヤ送給速度を制御することにより、TIG溶接並みのメリハリある美しいビード外観を容易に実現します。



- 溶接電流:120A
- 溶接電圧:16V
- 板厚:3.0mm
- ワイヤ径:φ1.2mm
- 溶接速度:50cm/min
- ウェーブ周波数:2.5Hz

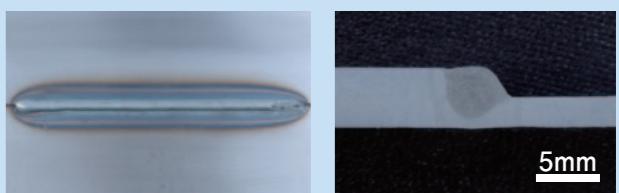
## 高速パルスモード(アルメガ用)

アルメガプレミアム・フレンドリーシリーズとの組み合わせにより、WB-P500Lの性能を最大限に発揮することができます。ティーチペンダントから指定された速度情報との連動で最適なパルス波形が選択され、高速パルス溶接を実現します。

### 【標準モード】



### 【高速モード】



P500L

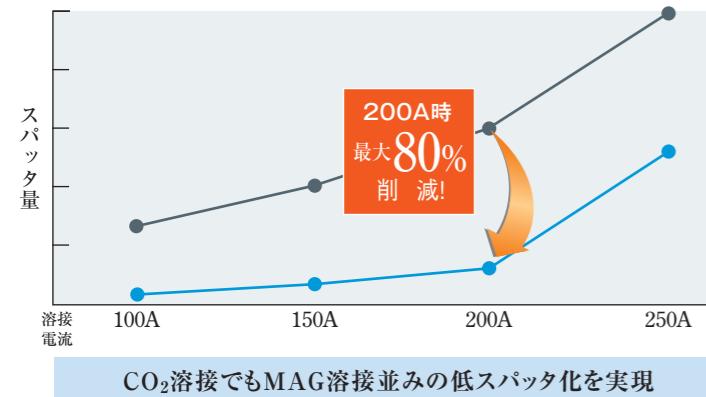
M350L

スパッタの大幅な低減により、  
生産性を向上!

低電流域のみならず中高電流域での  
スパッタを大幅に低減

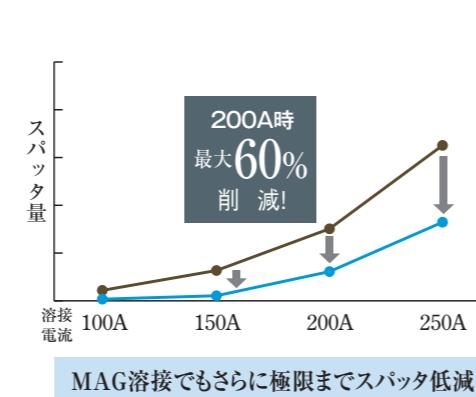
CO<sub>2</sub>

●従来機 ●Welbee

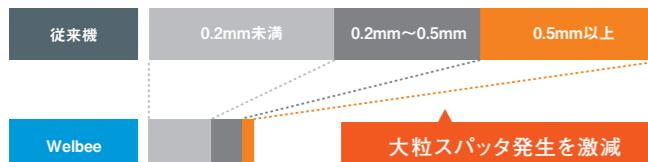


MAG

●従来機 ●Welbee



さらに発生するスパッタが小粒であるため母材やジグへの付着が低減します。これによりスパッタ除去工数が大幅に削減でき、ノズル清掃回数の低減につながります。



生産工数の低減

フラットで美しいビード外観を実現

一定周期で短絡を促すことで溶融プールが穏やかとなり、ビード端の揃ったフラットビードを実現します。

従来機



Welbee



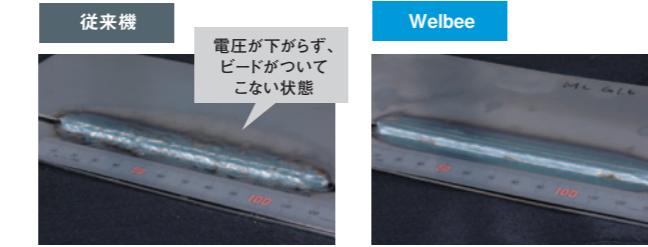
入熱効率に優れ、深溶込みとフラットなビード外観を実現

スパッタ粒径 母材・ジグへの影響	0.2mm未満 付着しないスパッタ	0.2mm~0.5mm 付着しても容易に除去できるスパッタ	0.5mm以上 付着するとタガネで除去が必要なスパッタ
従来機			
Welbee			

●溶接電流:200A ●溶接速度:50cm/min ●ワイヤ径:φ1.2mm  
●シールドガス:CO<sub>2</sub> ●溶接時間:2.5分

条件裕度が拡大し、  
さらなる速度アップを実現

下限電圧の裕度が広がり、高速溶接でもスパッタの発生が抑制され、高品質な溶接を実現します。



高速溶接時のアンダーカットの発生やハンピングを低減

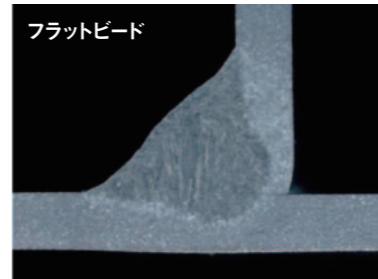
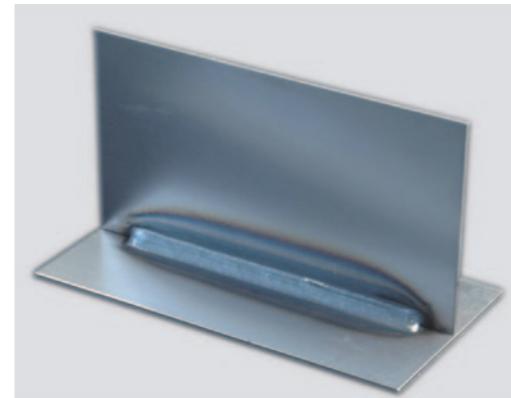
M500

M350

あらゆるシーンで高品質溶接を  
実現するスタンダードモデル!

低電流域から高電流域まで  
アークの安定性が大幅に向上

きめ細かい用途別(標準・高速・延長)の最適波形制御により、  
半自動から自動機まで幅広い範囲で高性能溶接を実現します。



- 溶接電流:130A
- 溶接電圧:16.5V
- シールドガス:MAG
- 板厚:1.6mm

スパッタが少なく、均一で美しいビード外観

突出し長さの変化やV開先継手のウェービング溶接でも安定したアークを実現します。

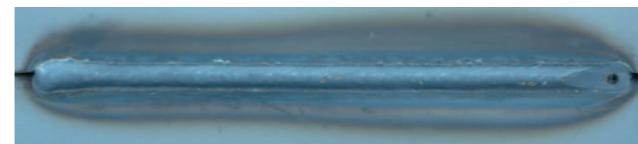


- 溶接電流:300A
- 溶接電圧:30V
- 板厚:9mm
- ワイヤ径:φ1.2mm 軟鋼フラックスコアード
- ウェービング周波数:2.5Hz 振幅:±1.5mm

表面に凹凸の少ないフラットなビード外観を実現

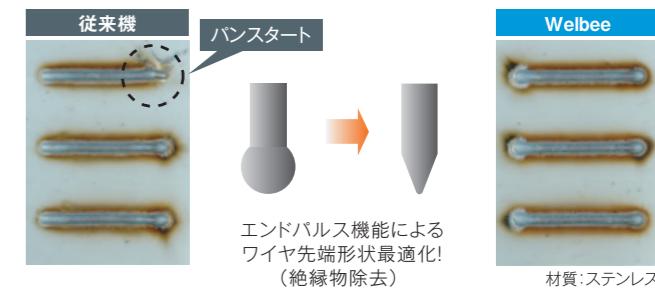
高速溶接モードを搭載し、  
さらなる速度アップを実現

アークの微小な変動がビード外観の欠陥につながりやすい  
高速溶接でも、電圧変動が少なく、ビード端の揃った美しい  
ビード外観を実現します。



- 溶接電流:250A ●溶接電圧:25V
- ワイヤ径:φ1.2mm ●溶接速度:100cm/min

ビード幅を広げやすく、ねらいずれ裕度も拡大



パンスタートを大幅低減、スタート部のビード欠け防止

# 生産性を高めるスマート機能

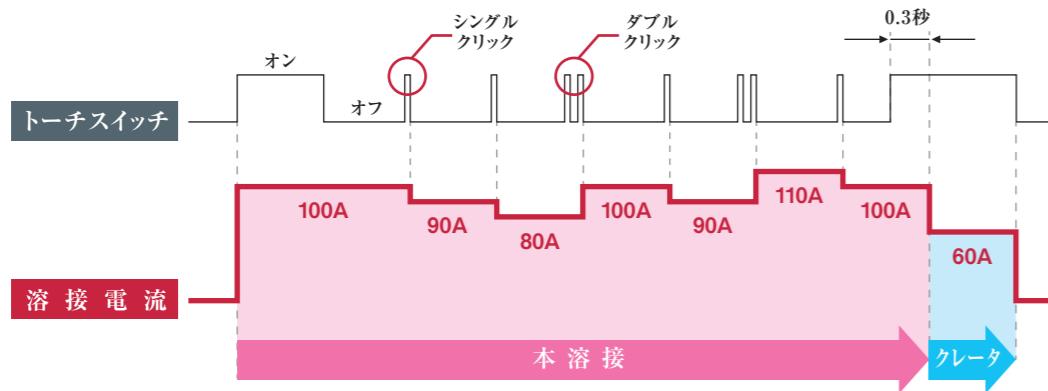
## 溶接電流クリック調整

トーチスイッチの操作(シングルクリック・ダブルクリック)により、予め任意に設定した変化量だけ出力電流値を増減させることができます。板厚変化などで溶接中に入熱を変えたい場合に、作業をとめることなく条件変更が可能となります。

例)

## 《条件》

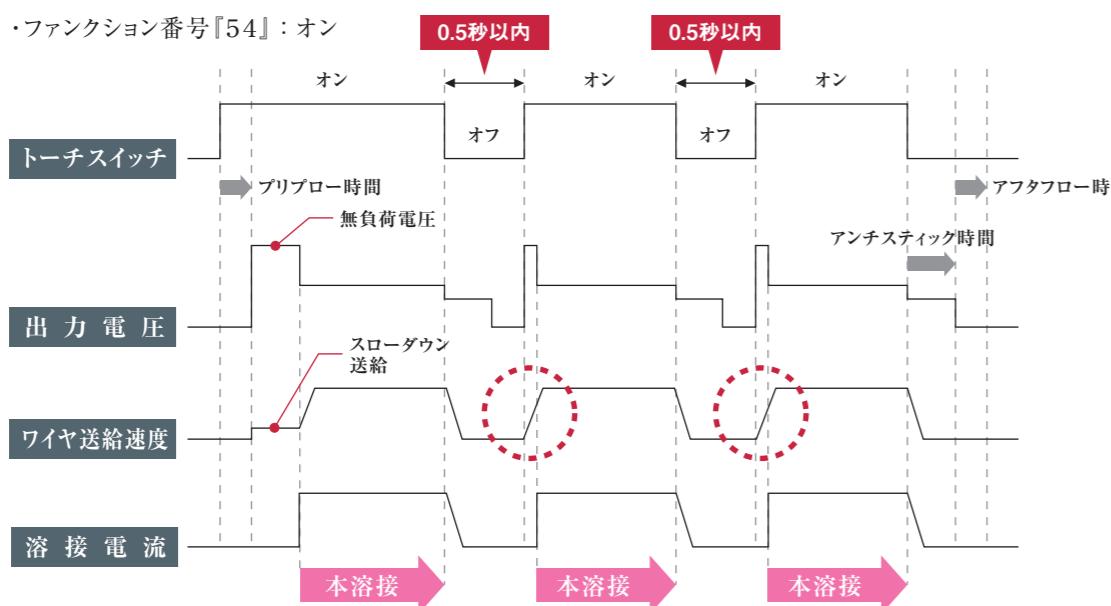
- ・クレータ設定：有
- ・初期条件：無
- ・溶接電流：100A
- ・クレータ電流：60A
- ・ファンクション番号『48』(トーチスイッチ操作による電流調整)：オン
- ・ファンクション番号『49』(シングルクリックによる電流増減量)：-10
- ・ファンクション番号『50』(ダブルクリックによる電流増減量)：20



## 高速タックスタート

溶接終了後0.5秒以内に再度トーチスイッチを押すとスローダウン送給を省略してスタートするように設定することができます。

小気味のいいタック溶接が実現でき、作業時間短縮に効果を発揮します。



## 豊富な溶接モード

モデル	溶接法	ガス	ワイヤ材質	ワイヤ径					
				0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
M350	直流	CO <sub>2</sub>	軟鋼ソリッド	-	-	-	-	-	-
			軟鋼フラックスコアード	-	-	-	1.2	1.4	-
			ステンレスフラックスコアード	-	0.9	-	1.2	-	-
			MAG(80%Ar+20%CO <sub>2</sub> )	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
M500	直流	CO <sub>2</sub>	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
			軟鋼フラックスコアード	-	-	-	1.2	1.4	1.6
			ステンレスフラックスコアード	-	-	-	1.2	-	1.6
			MAG(80%Ar+20%CO <sub>2</sub> )	-	-	-	1.2	1.4	1.6
M350L	直流	CO <sub>2</sub>	軟鋼ソリッド	-	-	-	1.2	1.4	-
			ステンレスフラックスコアード	-	0.9	-	1.2	-	-
	低スパッタ	CO <sub>2</sub>	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
			MAG(80%Ar+20%CO <sub>2</sub> )	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
P350	直流	CO <sub>2</sub>	ステンレスソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
			MAG(98%Ar+2%O <sub>2</sub> )	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
		MIG(Ar)	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
			硬質アルミ	-	-	1.0	1.2	-	1.6
			軟質アルミ	-	-	-	1.2	-	1.6
	パルス	MAG(80%Ar+20%CO <sub>2</sub> )	軟鋼ソリッド	-	0.9	1.0	1.2	-	-
		MIG(98%Ar+2%O <sub>2</sub> )	ステンレスソリッド	-	0.9	1.0	1.2	-	-
	ウェーブパルス	MIG(Ar)	硬質アルミ	-	-	1.0	1.2	-	1.6
			軟質アルミ	-	-	-	1.2	-	1.6
P500L	直流	CO <sub>2</sub>	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
			軟鋼フラックスコアード	-	-	1.0	1.2	1.4	1.6
		MAG(80%Ar+20%CO <sub>2</sub> )	ステンレスフラックスコアード	-	0.9	-	1.2	-	1.6
			軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
			ステンレスソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
		MIG(98%Ar+2%O <sub>2</sub> )	フェライト系ステンレスソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
			硬質アルミ	-	-	1.0	1.2	-	1.6
	低スパッタ	MIG(Ar)	軟質アルミ	-	-	-	1.2	-	1.6
			CO <sub>2</sub>	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
		MAG(80%Ar+20%CO <sub>2</sub> )	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
			ステンレスソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
			フェライト系ステンレスソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
P500L	パルス	MIG(98%Ar+2%O <sub>2</sub> )	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
			ステンレスソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	1.6
		MIG(Ar)	フェライト系ステンレスソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
			硬質アルミ	-	-	1.0	1.2	-	1.6
			軟質アルミ	-	-	-	1.2	-	1.6
	ウェーブパルス	MAG(80%Ar+20%CO <sub>2</sub> )	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	1.4	1.6
			ステンレスソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	1.6
		MIG(98%Ar+2%O <sub>2</sub> )	フェライト系ステンレスソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-
			硬質アルミ	-	-	1.0	1.2	-	1.6
			軟質アルミ	-	-	-	1.2	-	1.6

# IT化による品質管理と拡張性

USBポートを標準搭載し、“溶接条件メモリ機能”の編集や、バックアップをパソコンで容易に管理できます。

- 溶接条件編集**
- 溶接条件コピー**
- 溶接条件バックアップ**



※ダイヘンHPから無料ダウンロードできます。(http://www.daihen.co.jp/yosetsu/other/download.html)

## Webeeリモートコントローラ(オプション)

本格的なモニタリング機能と現場での迅速な対応を可能とし、溶接現場に全く新しい品質管理をご提案します。

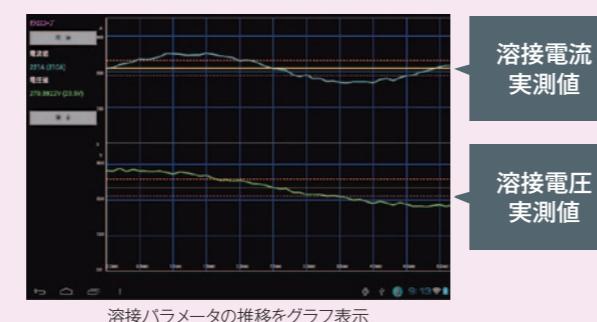
タブレット端末と使いやすいソフトによる抜群の操作性



フロントパネル操作を反映した  
メイン操作画面

### 充実のモニタリング機能

手元で溶接回数やワイヤ消費量といった各種データをモニタリング・設定できます。加えて溶接電流・電圧実測値をリアルタイムで表示するオシロスコープ機能により、溶接結果をひと目で把握することができます。さらに、タブレット対応キット(E-2610)は過去の溶接結果もグラフ表示可能で、施工管理に有用です。



溶接パラメータの推移をグラフ表示

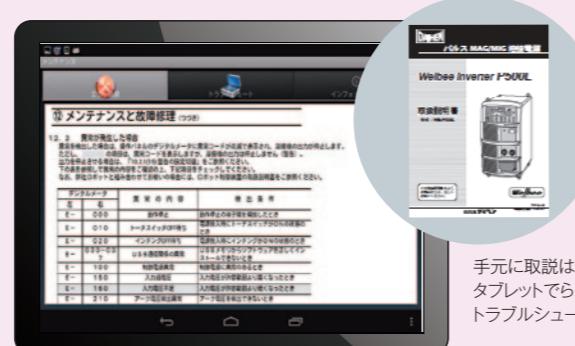
### 複数台操作・設定も可能な優れた管理機能

一台のタブレット端末で複数台の溶接機を操作できます。溶接条件やファンクション機能の設定を他機へと転送できる機能を備えており、また、溶接結果や異常ログのバックアップも可能で、現場での溶接機管理に最適です。



### トラブルの迅速な解決を支えるメンテナンス機能

端末上でエラー内容説明やトラブルシートを確認できます。お客様を取り扱い説明書片手の操作・復旧作業から解放し、万一のトラブル時にも迅速な復旧を実現します。



## Webee ウエルディングモニタ(オプション)

複数の溶接機の膨大なデータをPCで一括モニタリングし、盤石の品質管理をサポートします。

### イーサネット接続による溶接機の一括モニタリング

イーサネット接続により、最大10台まで溶接機を接続し管理できます。品質管理上必要となる情報をPCで一括して管理可能です。



必要な情報をPCで一括管理

### 品質管理と万一のトラブルシュートを強力支援

モニタリング画面では溶接機の稼働状況を示す各種パラメータをまとめて監視し保存できるため、トレーサビリティを確保できるとともに、トラブル解消や予防保全に役立ちます。



### ■モニタリング可能なパラメータ

溶接電流(設定)	溶接電圧(設定)	溶接電流(実測)	溶接電圧(実測)
送給速度	起動信号	一次側入力電圧	モータ電流
インチング信号	電源内部温度	FAN回転数	※詳細は別途標準仕様書をご確認ください。

### 構成図

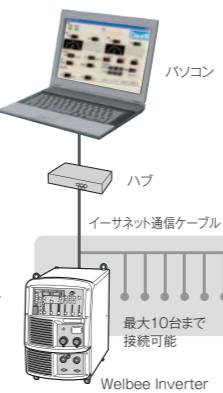
#### Welbee ウエルディングモニタの機器構成

##### ダイヘン準備品

- 拡張ボードキット(E-2560)
- パソコン側ウェルディングモニタPCソフトウェア(K-7231)

##### お客様準備品

- パソコン(イーサネット接続が使用できるもの)
  - 対応OS:Windows 2000,XP,Vista,7
  - CPU:PentiumM 1Ghz以上
  - 必要メモリ容量:1GB以上
  - ディスプレイ:16bitカラー(High Color)以上、解像度1024×768ピクセル以上
- イーサネット通信ハブ(複数台接続の場合)
- イーサネット通信ケーブル



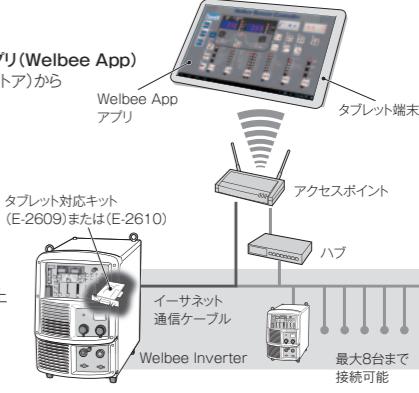
#### Welbeeリモートコントローラの機器構成

##### ダイヘン準備品

- Androidタブレット端末用アプリ(Welbee App)
- インターネット(Google Playストア)からダウンロード(無料)
- 通信用ボード
- タブレット対応キット(E-2609)または(E-2610)

##### お客様準備品

- Androidタブレット端末
- Android OS 4.0.3以上
- 表示解像度1280×600dpi以上(10インチ以上推奨)
- アクセスポイント
- イーサネット通信ハブ(複数台接続の場合)
- イーサネット通信ケーブル



※その他、設定用にパソコンが必要です。

### 選定のポイント

大量・複数台のデータを常時収集、保存

溶接結果のモニタリングを重視

リモコンとしても使用したい

手元操作を重視

Webee ウエルディングモニタ

Webee リモートコントローラ

# 耐久性・メンテナンス性、かんたん接続操作

## Welbeeサイドフロー構造

### ●高い防塵性

電子部品などが搭載されたエリアには粉塵が入り込まない分離構造で信頼性向上。

### ●らくらくメンテナンス

使用率や周囲温度に応じて冷却ファンの回転を制御することで、粉塵などの侵入を最小限に防ぎます。さらにケースを開けずにエアブローができ、チリやほこりの清掃がらくらく。



精密部品  
エリア  
精密部品への  
粉塵侵入を  
約98%低減!!

## 外部機器とのかんたん接続

アルメガプレミアム・フレンドリーシリーズとの組み合わせで、能力を最大限に発揮

- インターフェースボードを標準搭載し、アルメガプレミアム・フレンドリーシリーズとかんたんに接続できます。

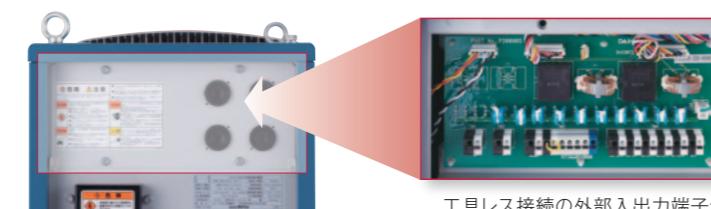


- Welbee専用画面でかんたんに条件設定が可能です。
- 溶接状態をアーカモニタでかんたんに確認できます。



## 工具レス接続端子台で 外部機器とかんたん接続

溶接機背面の小窓を開けるだけで、外部機器とかんたんに接続できます。



## 暗い場所でも視認性に優れたデジタルメーターの採用

溶接中の電流・電圧はもちろん、溶接終了後の平均電流・電圧も確認できます。

また、エラーコード表示により、容易にトラブルの対応が可能です。



### ①溶接条件メモリ機能(100条件)

ワークに応じた溶接条件の記憶・再生機能がワンタッチで可能。溶接条件の再現性や作業性の向上を実現。

### ②ファンクションキー

従来溶接電源の内部スイッチで設定していた機能をフロントパネルで設定できますので、作業者のお好みに合った特殊機能の設定が容易に可能。

### ③溶接モードの選定

溶接法とワイヤ径はタッチパネルで簡単設定。LED表示で現在の設定を一目で確認可能。

### ④ダイヤルによる簡単条件設定

1A・0.1V刻みの正確な設定で再現性も抜群。

### ⑤アーカ特性

好みのアーカを自由に設定。使用環境に応じて最適なアーカ状態に設定可能。

### ⑥各種機能設定

高品質な溶接を実現する各種機能もタッチパネルで簡単設定。

### ⑦オプションモード

お客様の多彩なニーズにオプションモードとして、ソフトウェアをインストールすることで特殊材料の溶接などに簡単対応。

## 高い信頼性と安全性を確保した新ワイヤ送給装置



### 耐久性

送給モータは粉塵やヒュームの侵入を防ぐ防塵防滴構造。

### メンテナンス性

アウトレットガイドは工具レスで着脱可能。

### 安全性

回転部への不用意な侵入を防止する保護カバーを標準装備。

### 軽量化

オープンフレーム構造により軽量化を実現。(従来機比-1kg)  
【鉄・ステンレス用の場合】

## ワイヤ材質・溶接状況に対応する豊富なラインナップ!

### 鉄・ステンレス用



#### 空冷トーチ用 CM-7402

ワンタッチ着脱可能なセントラルコネクション方式

#### 空冷トーチ用 CMV-7402

電圧検出付低スパッタモデル用送給装置

#### 水冷トーチ用 CMW-742

大電流・高使用率タイプのトーチに対応

### アルミ用



#### 空冷トーチ用 CMA-7402

ワンタッチ着脱可能なセントラルコネクション方式

#### 水冷・空冷トーチ用 CMAW-7402

水冷トーチが工具フリーで着脱でき、空冷トーチも接続可能  
対応水冷トーチ:WTAW400-SD

#### 水冷トーチ用 CMAW-742

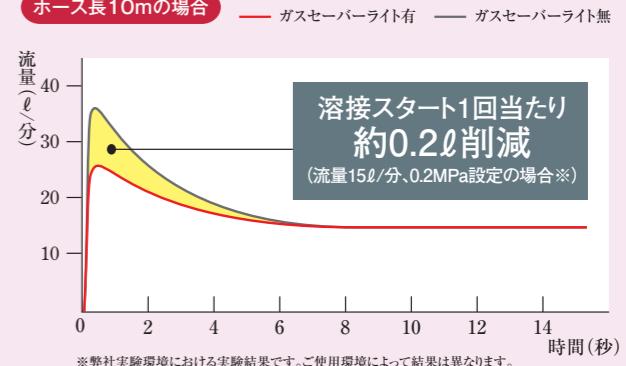
大電流・高使用率タイプのトーチに対応

### ガスセーバーライト(オプション)

溶接スタートにおけるガスの突流を抑えることで、ガス消費量を削減することができます。

タック溶接のように、溶接スタート回数が多いほどお得!!

#### ホース長10mの場合



### 注意事項

- ガスホースが短い場合は効果が少くなります。
- 次のガス流量調整器をお使いください。  
CO<sub>2</sub>の場合:AU-888,NP-201  
CO<sub>2</sub>/MAG/MIGの場合:FCR-226

## 未来を考えた製品づくり

### M350L P500L スパッタ発生量 最大80%削減

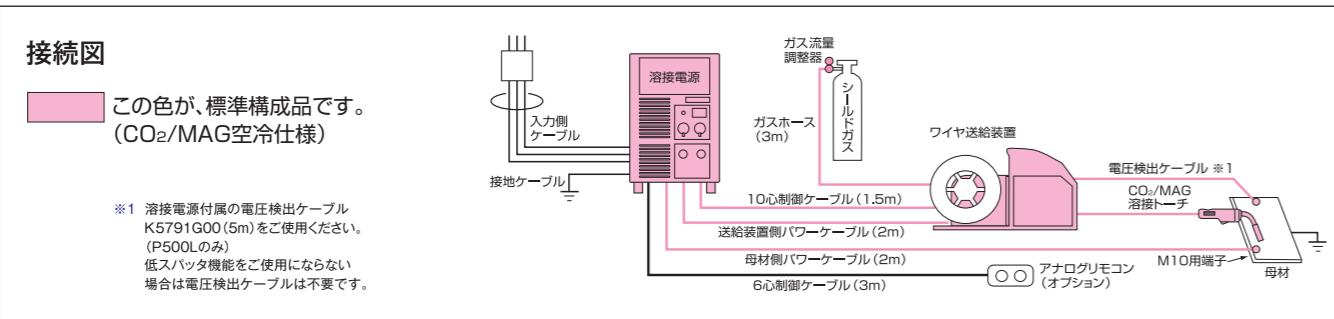
従来のデジタルインバータ機より、中高電流域のスパッタ発生量を、最大80%削減することができます。産業廃棄物の削減にもつながり環境維持に貢献できます。

### M350L P350 エネルギー損失 約10%低減

ダイヘン独自のインバータ技術により、従来機よりエネルギー損失を約10%抑えることが可能です。  
※M350:約2%[8%]低減 M500:約6%[9%]低減  
(従来インバータ機【サイリスタ機】との比較)

### RoHS対応

地球環境保護への取り組みとして、環境負荷物質の使用を制限する欧州RoHS指令に対応しております。

**●電源設備容量及び接続ケーブル**

項目	形式	WB-M350L	WB-M350	WB-M500	WB-P350	WB-P500L
電 源 電 壓 V		200/220±10%	200/220±10%	200/220±10%	200/220±10%	200/220±10%
相 数	一	三相	三相	三相	三相	三相
設 備 容 量 kVA		17以上	17以上	28以上	19以上	29以上
B種ヒューズ A		40	40	100	60	75
配電箱の容量 A		60	60	100	60	100
漏電ブレーカ *1 ノーヒューズブレーカ		14以上38以下(M6)	14以上38以下(M6)	22以上38以下(M6)	14以上38以下(M6)	22以上38以下(M6)
*2 入力側ケーブル mm <sup>2</sup>		60	38	60	60	60
母材側ケーブル mm <sup>2</sup>		350	36	36	36	36
*2 接地ケーブル mm <sup>2</sup>		14以上(M6)	14以上(M6)	14以上(M6)	14以上(M6)	14以上(M6)

※1ノーヒューズブレーカをご使用の場合は「モータ用」をご使用ください。

※2( )内は溶接機側圧着端子サイズです。

**●標準仕様**

総合名称	Welbee Inverter M350L	Welbee Inverter M350	Welbee Inverter M500	Welbee Inverter P350	Welbee Inverter P500L
●溶接電源 形式	WB-M350L	WB-M350	WB-M500	WB-P350	WB-P500L
定格入力電圧 V	200/220(50/60Hz共用)	200/220(50/60Hz共用)	200/220(50/60Hz共用)	200/220(50/60Hz共用)	200/220(50/60Hz共用)
相数	三相	三相	三相	三相	三相
定格入力 kVA	16.4(15.0kW)	16.3(14.7kW)	27.9(25.4kW)	18.6(17.2kW)	27.9kVA(26.4kW)
定格使用率 %	60	60	100	60	60(直流)/80(バルス)
定格出力電流 A	350	350	500	350	500(直流)/400(バルス)
定格負荷電圧 V	36	36	45	36	45(直流)/38(バルス)
出力電流範囲 A	30~350	30~350	30~500	30~350	30~500(直流)/30~400(バルス)
出力電圧範囲 V	12~36	12~36	12~45	12~36	12~45(直流)/12~38(バルス)
最高無負荷電圧 V	70/77	70/77	70/77	80/88	78/86
外形寸法(W×D×H) mm	395×710×640(アイボルトを含まず)	395×710×640(アイボルトを含まず)	395×710×810(アイボルトを含まず)	395×710×640(アイボルトを含まず)	395×710×810(アイボルトを含まず)
質量 kg	54	53	71	52	72
●送給装置側パワーケーブル 形式	BKPDT-6002	BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPDT-6002	BKPT-6002
ケーブル太さ mm <sup>2</sup>	60	38	60	60	60
●母材側パワーケーブル 形式	BKPDT-6002	BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPDT-6002	BKPT-6002
ケーブル太さ mm <sup>2</sup>	60	38	60	60	60
●ワイヤ送給装置 形式	CMV-7402	CM-7402	CM-7402	CM-7402	CMA-7402
※適用ワイヤ径 mm	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)	(1.0)、1.2、(1.6)
使用ワイヤ	ソリッドワイヤ、フラックスワイヤ	ソリッドワイヤ、フラックスワイヤ	ソリッドワイヤ、フラックスワイヤ	ソリッドワイヤ、フラックスワイヤ	硬質アルミ、軟質アルミ
ワイヤ送給速度 m/min	22(最大)	22(最大)	22(最大)	22(最大)	22(最大)
外形寸法(W×D×H) mm	207×588×372	207×588×372	207×588×372	207×588×372	248×766×429
質量 kg	13	13	13	15	13
●溶接トーチ 形式	WT3500V-SD	WT3510V-SD	WT3500-SD	WT3510-SD	WT300-SD
定格電流 A	350	350	500	350	300
※適用ワイヤ径 mm	(0.9)、(1.0)、1.2	(0.9)、(1.0)、1.2、(1.4)	(0.9)、(1.0)、1.2	(0.9)、(1.0)、1.2、(1.4)	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)
使用率 %	30	60	30	60	50
冷却方式	空冷	空冷	空冷	空冷	水冷
ケーブル長さ m	3、(4.5、6)	3、(4.5、6)	3、(4.5、6)	3、(4.5、6)	3
●ガス流量調整器 形式	CO <sub>2</sub> :AU-888[日酸TANAKA(株)製] MAG/MIG:D-BHN-2[株千代田精機製] CO <sub>2</sub> /MAG/MIG:FCR-226(ヒータ付)[株ユタカ製]		MAG/MIG:D-BHN-2[株千代田精機製] CO <sub>2</sub> /MAG/MIG:FCR-226(ヒータ付)[株ユタカ製]		

※( )内のワイヤ径をご使用の場合は別売品が必要です。

**●標準付属品**

●溶接電源	WB-M350L	WB-M350	WB-M500	WB-P350	WB-P500L
電圧検出ケーブル(5m)	1	—	—	—	1
送給ロール(1.4/1.6)	—	—	2	—	2
アウトレットガイド(1.4/1.6)	—	—	1	—	1
六角棒スパンNo.8(M10用)	—	—	1(出力端子用)	—	1(出力端子用)
●ワイヤ送給装置	CMV-7402	CM-7402	CM-7402	CM-7402	CMA-7402
ガスホース(3m)	1	1	1	1	1
ホースカバー	1	1	1	1	2
冷却水ホース	—	—	—	—	2
アウトレットガイド(0.8/1.0)	—	—	—	—	1
アウトレットガイド(1.6)	—	—	—	—	—
●溶接トーチ	WT3500V-SD	WT3510V-SD	WT3500-SD	WT3510-SD	WT300-SD
六角棒スパンNo.4(M5用)	1	1	1	1	1
レンチ(TORX T-8)	—	—	—	—	—
その他付属品	—	—	—	—	チップ(1.2/1.6) アウトレットガイド(1.2~1.6)