



适用于厚板焊接的最佳选择，
具备广泛的设置范围

We[!]bee The Short Arc 500

●厚板焊接行业面临的主要挑战



对高质量的持续需求
质量



老龄化 具备必要技能的
劳动力老龄化



后续产品与 技能传承



节能与环保考量



●应对这些挑战的方法



改进 质量



提高 生产效率



厚板焊接行业的可持
续发展 厚板焊接行业
的可持续发展

Welbee ***The Short Arc 500***

厚板焊接的最佳选择，提供解决方案。



Welbee
The Short Arc 500

- 最高质量的焊接
- 降低对技能的依赖
- 节能环保，降低环境影响

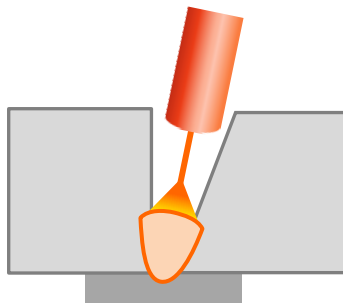
助力应对厚板焊接挑战。

全新焊接模式： FP-GMA模式

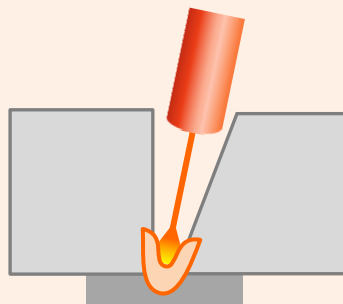
- 实现深穿透

有助于解决首层穿透不足等问题。

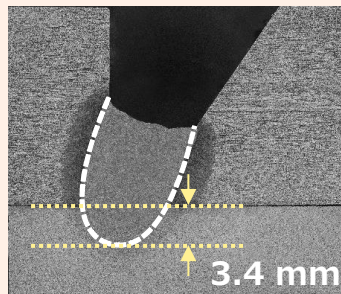
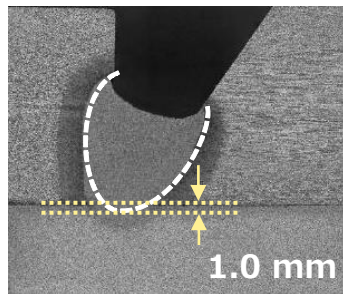
传统直流模式



FP-GMA模式



截面宏观图像



丰富功能，提升 操作便捷性

大尺寸LCD触摸屏



LCD屏幕，提升可视性并实现直观操作

- 配备大尺寸LCD触摸屏
- 支持多语言

(英语 日语 越南语 印尼语)

丰富的功能，助力初学者

- 焊接指南功能
- 焊接顾问

全新的焊接管理功能

- 焊丝消耗量计算功能
- 热输入显示功能

丰富的功能，提升了使用便捷性

大尺寸LCD触摸屏



LCD屏幕，提升可视性并实现直观操作

- 配备大尺寸LCD触摸屏

- 支持多语言

(英语 日语 越南语 印尼语)

丰富的功能，助力初学者

- 焊接指南功能

- 焊接顾问

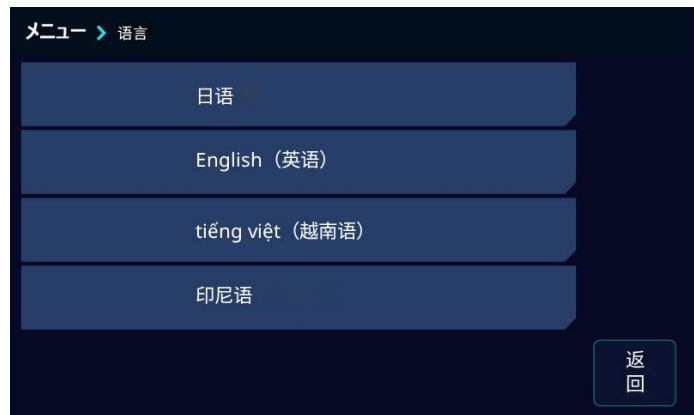
全新的焊接管理功能

- 焊丝消耗量计算功能

- 热输入显示功能

丰富功能，提升易用性

多语言支持



减轻培训负担

LCD屏幕，提升可视性并实现直观操作

- 配备大尺寸LCD触摸屏

- 支持多语言

(英语

日语

越南语

印尼语)

丰富的功能，助力初学者

- 焊接指南功能

- 焊接顾问

全新的焊接管理功能

- 焊丝消耗量计算功能

- 热输入显示功能

丰富功能，提升 操作便捷性

焊接引导功能



根据指定的接头类型和厚度

让任何人都能轻松制作
高质量的焊缝

LCD屏幕，提升可视性并实现直观操作

- 配备大尺寸LCD触摸屏
- 支持多语言

(英语 日语 越南语 印尼语)

丰富的功能，助力初学者

- 焊接指南功能

- 焊接顾问

全新的焊接管理功能

- 焊丝消耗量计算功能
- 热输入显示功能

功能丰富，提升 操作便捷性

焊接顾问



为用户提供恰当的建议

LCD屏幕，提升可视性并实现直观操作

- 配备大尺寸LCD触摸屏
- 支持多语言

(英语 日语 越南语 印尼语)

丰富的功能，助力初学者

- 焊接指南功能

● 焊接顾问

全新的焊接管理功能

- 焊丝消耗量计算功能
- 热输入显示功能

功能丰富，操作便捷性

焊丝消耗量计算功能



预设目标焊丝消耗量

防止因焊丝突然耗尽而导致的焊接问题

LCD屏幕，提升可视性并实现直观操作

- 配备大尺寸LCD触摸屏
- 支持多语言

(英语 日语 越南语 印尼语)

丰富的功能，助力初学者

- 焊接指南功能
- 焊接顾问

全新的焊接管理功能

- 焊丝消耗量计算功能
- 热输入显示功能

功能丰富，操作便捷性

热输入显示功能



输入焊缝长度或焊接速度

自动计算热输入

LCD屏幕，提升可视性并实现直观操作

- 配备大尺寸LCD触摸屏

- 支持多语言

(英语 日语 越南语 印尼语)

丰富的功能，助力初学者

- 焊接指南功能

- 焊接顾问

全新的焊接管理功能

- 焊丝消耗量计算功能

- 热输入显示功能

出色的节能性能

有助于降低电费成本，并为脱碳做出贡献。

减少二氧化碳₂ 排放量并降低 超过10% （与大恒以往产品（晶闸管型机器）相比）。



Weibee
The Short Arc 500

年度 CO₂ 排放量减少(0.9t)

节省电费约50,000日元

型号	500 A 晶闸管式	Weibee The Short Arc 500
功耗	15.8 kW	14.2 kW
年耗电量	约 17,100 kWh	约 15,900 kWh
年用电费用	约 393,000 日元	约 343,000 日元

假设运行条件

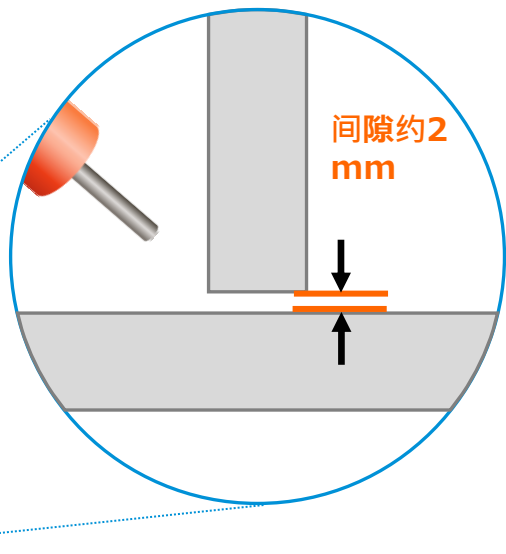
焊接电流：350 A
运行天数：260天

焊接时间：4 h/day (8 h)
电价：23日元/kWh

演示详情

比较 常规直流模式 与 FP-GMA模式，以展示 穿透深度的差异

请注意背面焊缝



演示条件

材料	低碳钢 (SS400)
钢板厚度	9 毫米
目标	角焊缝
间隙	约 2 毫米
焊接条件	350 A, 37 V
气体/焊丝直径	CO ₂ , Φ 1.2 mm

*此为在演示条件下进行的对比。
实际焊接时必须考虑板材厚度和工件形状。

请信赖 *We[!]bee* *The Short Arc 500* ,
它能助您 厚板焊接的挑战。

DAIHEN