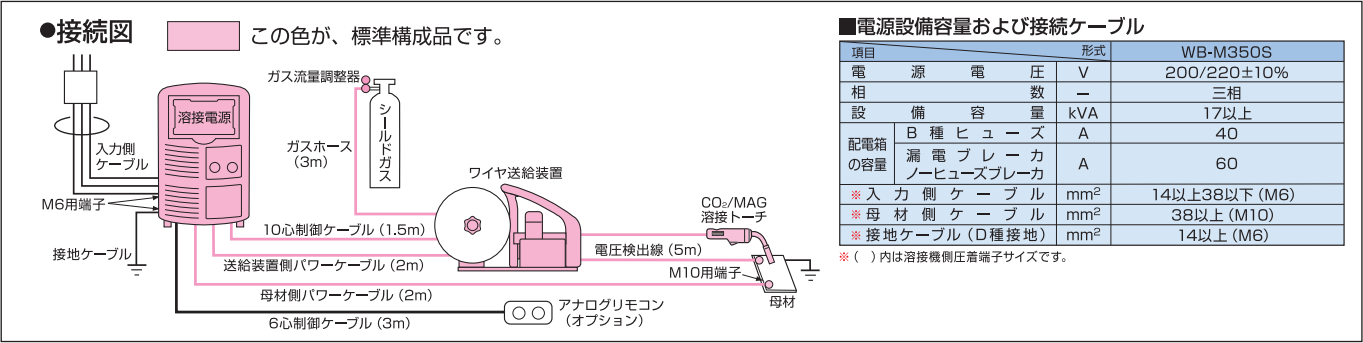




●標準構成

総 合 名 称	Welbee The Short Arc 350
溶 接 電 源	WB-M350S
ワ イ ヤ 送 給 装 置	CMV-7404
溶 接 ト ー チ	BT3504V-30
※パワーケーブル	送給装置側 BKPT-3802
母 材 側	BKPT-3802
ガ ス 流 量 調 整 器	NP-202 (20ℓ/分) [(後)ユタカ製]

※パワーケーブルは送給装置側・母材側別々に手配が必要です。ケーブル長さを変更する場合は別売品より必要な長さを選択してください。

●標準仕様

総 合 名 称	Welbee The Short Arc 350	
●溶接電源	形式	WB-M350S
定 格 入 力 電 圧	V	200/220 (50/60Hz共用)
相 数	—	三相
定 格 入 力	kVA	16.4 (15.0kW)
定 格 使 用 率	%	60
連 続 出 力 電 流	A	300
定 格 出 力 電 流	A	350
定 格 負 荷 電 圧	V	36
出 力 電 流 範 囲	A	30～350
出 力 電 圧 範 囲	V	12～36
最 高 無 負 荷 電 圧	V	70/77
溶 接 条 件 メ モ リ 数	—	100
外形寸法 (W×D×H)	mm	395×710×640 (アイボルトを含まず)
質 量	kg	52
●ワイヤ送給装置	形式	CMV-7404
	用途	直流低スパッタ
※ 適 用 ワ イ ヤ 径	mm	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)
適 用 ワ イ ヤ	—	ソリッドワイヤ、コアードワイヤ
ワ イ ヤ 送 給 速 度	m/分	22 (最大)
外形寸法 (W×D×H)	mm	218×508×357
質 量	kg	10
●CO ₂ /MAG溶接トーチ	形式	BT3504V-30
		BT3504-30
定 格 電 流	A	350
※ 適 用 ワ イ ヤ 径	mm	(0.9)、(1.0)、1.2
使 用 率	%	30
冷 却 方 式	—	空冷
ケ ー ブ ル 長 さ	m	3、(4.5)、(6)
●送給装置側パワーケーブル	形式	BKPT-3802
ケ ー ブ ル 太 さ	mm ²	38
●母材側パワーケーブル	形式	BKPT-3802
ケ ー ブ ル 太 さ	mm ²	38
●ガス流量調整器	形式	NP-202 (20ℓ/分) [(後)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

総 合 名 称	Welbee The Short Arc 350	
●溶接電源	WB-M350S	
電圧検出ケーブル (5m)	1 (K5791G00)	
穴 角 レ ン チ (M10用)	1	
●ワイヤ送給装置	CMV-7404	CM-7404
ガ ス ホ ー ス (3m)	1	

溶接機に関するお問い合わせは

株式会社ダイヘン 溶接・接合事業部

サポートダイヤル 0120-856-036

仙 台 (022)218-0391	太 田 (0276)61-3791	静 岡 (053)463-3181	四 国 (0877)33-0030
札 幌 (011)846-2650	東 京 (03)6281-6794	北 陸 (076)221-8803	福 岡 (092)573-6101
釧 路 (0154)32-7297	横 浜 (046)273-7111	六 甲 (078)275-2030	長 崎 (095)824-9731
大 宮 (048)651-6188	長 野 (0263)28-8080	京 滋 (077)554-4495	南九州 (096)233-0105
小 山 (0285)28-2525	名古屋 (0561)64-5680	広 島 (082)294-5951	大 分 (097)553-3890
新 潟 (025)284-0757	富 士 (0545)52-5273	岡 山 (086)243-6377	

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いてからご使用ください。 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その他安全にかかわるご質問・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。
-----	---

●このカタログの記載内容は2025年5月現在のものです。仕様など内容を予告なく変更する場合があります。
●このカタログは環境に配慮した「植物油インキ」を使用しています。



このカタログ内容につきましては左記までお問い合わせください。

<https://www.daihen.co.jp/products/welder/>

ダイヘンYouTube公式チャンネル

ISO 9001 認証取得
品質マネジメントシステムの
国際規格ISO9001を
取得しています。

CAT. NO. B222402D



The Short Arc

ザ・ショートアーク



決定版、誕生。



高品質	スパッタ発生量を 80%低減
操作性	大型LCDパネル により条件設定が誰でも簡単に
脱技能化	溶接条件の自動設定機能で 熟練作業者の溶接を実現
耐久性	サイドフロー構造 により精密部品エリアへの粉塵侵入を防止
省エネ性	電力効率の向上によりCO ₂ 排出量・電気代を 17%削減

紹介動画は
こちらから



株式会社ダイヘン

高品質

使いやすく、安定したアークでスパッタ発生量、80%低減

溶接姿勢や手振れなどの外乱に強く安定したアークを実現

熟練技能者から初心者まで、溶接に携わるあらゆる人が使いやすいアークを追求。綺麗な溶接ビードを実現します。

独自の精密制御によりスパッタ除去フリーな溶接を実現

低電流から中高電流域まで、幅広い溶接条件でスパッタ発生を最大80%抑制。母材に付着するスパッタが激減し、スパッタ除去工程の短縮に貢献します。

突出し長さ	25mm	溶接方向	15mm
The Short Arc			
従来機			

ワイヤの突出し長さが変わっても、安定した均一な溶接ビードを実現！

溶接条件

● 溶接法: 直流低スパッタ

● シールドガス: CO₂

● 母材: 軟鋼 3.2mmt

● 継手: T字隅肉

● 溶接電流: 200A (一元中心電圧)

● 溶接速度: 30cm/分

● ワイヤ径: φ1.2mm

● シールドガス: CO₂

● 溶接時間: 2.5分

操作性

大型LCDタッチパネル搭載

脱技能化

条件設定時間、50%減

溶接の「困った!」に寄り添う、溶接アドバイザー機能

NEW

溶接機器の設定や溶接結果のお困りごとなど、その「困った!」にダイヘンがお応えします。解決したい項目を選択することで、最適な機能をご提案し、より便利で快適な溶接に貢献します。

溶接アドバイザー動画はこちら

初心者をサポートする溶接ガイド

溶接ガイド動画はこちら

溶接継手と板厚を設定するだけで、最適な溶接条件を自動で設定。設定時間を短縮し、脱技能化に貢献します。※リモコン接続時は本機能はご利用いただけません。

視認性抜群なメイン画面

標準モード

シンプルモード

使用環境や作業者に合わせメイン画面は2種類から選択可能。

大型LCDパネルで、すぐわかる

内部機能

溶接結果管理機能

◀ 取扱説明書なしで内部機能やエラーなどの詳細が分かり、スムーズな溶接作業に貢献

◀ 溶接終了時には電流・電圧・熱量を表示。さらに詳しい情報は溶接結果管理で確認でき、品質管理やメンテナンス時期の予測に役立ちます。

万全のバックアップ

USBメモリを使用し各種データの読出しが可能、管理や編集も簡単に行えます。

◀ 出力可能なデータ

● 簡易データログ

● 異常ログ

● 内部機能の設定値

● 溶接条件

● 溶接結果の管理

耐久性

精密部品エリア粉塵侵入、98%減

Welbee サイドフロー構造で、高い防塵性とメンテナンス性を実現

● 精密部品搭載エリアに粉塵が入り込まない分離構造

● ケースを開けずにエアブローができ、清掃が簡単

エアブロー動画はこちら

精密部品エリア

日常清掃時間95%削減!!

省エネ性

CO₂排出量・消費電力、17%減

1台あたり年間CO₂排出量0.8t削減、電気代は4.0万円削減

溶接時の電力消費効率を高めるとともに待機電力を減らすことで、高い省エネ性能を実現しました。サイリスタ機と比べ大幅にランニングコストを抑えることができ、環境負荷の低い溶接に貢献します。

使用機種	サイリスタ機	The Short Arc	使用想定条件
消費電力	溶接中	9.44 kW	8.16 kW
	待機中	0.4 kW	0.04 kW
年間消費電力	約 10,200 kWh	約 8,500 kWh	● 溶接電流: 250A
年間電気代	約 236,000 円	約 196,000 円	● 溶接時間: 4h/日 (8h)
			● 稼働日数: 260日
			● 電力料金: 23円/kWh
			● CO ₂ 排出係数: 0.42kg-CO ₂ /kWh

※数値は目安であり、お客様の使用状況・環境により変化します。 ※溶接時の消費電力は平均実測値となり、省エネ回路の動作は考慮せずに算出しています。 ※CO₂の排出係数は「電気事業者別排出係数一覧 令和7年提出用(環境省)」記載の代替値を使用しております。係数はお使いの電力会社により異なります。 ※電力料金は令和6年4月における高圧電力(契約電力500kW以上)の全国平均を使用しております。

便利な機能

正極性(ワイヤマイナス)モード ファンクション No.38

パワーケーブルのプラス・マイナスを逆に接続し溶接が行えます。亜鉛めっき鋼板などで用いる正極性専用ワイヤも簡単にお使いいただけます。

省エネモード ファンクション No.23

設定した一定時間、操作がない場合、パネルを消灯し待機電力を抑えます。

快適な溶接を支える機器

New Wire Feeder

パワフル、だけど最軽量

新設計の駆動ユニットと筐体により、2駆2従の4ロール送給方式ながら従来比25%減の小型・軽量化を実現。運搬時の負担を軽減します。

工具レス構造で簡単メンテナンス

送給ロールやセンターガイドなどの消耗部品を工具レスで簡単に交換できる構造で、メンテナンスや交換作業の時間短縮に貢献します。

New Welding Torch

人・環境に優しい、ニュー・スタンダードトーチ

あらゆる人にフィットするハンドル形状で快適な操作性を実現。ハンドル部には新たにバイオマス素材を採用し、環境負荷も低減します。

10kg

可搬性に優れた重量バランス

工具レス動画はこちら

トーチ樹脂材料生産時のCO₂排出量

CO₂排出量 kg-CO₂e/kg

1.2

1.0

0.8

0.6

0.4

0.2

Blue Torch III

Blue Torch IV

75%削減!

Welding Remote Controller

よく使う機能(6機能から1つ選択)を切替ツマミに割当て可能。溶接機へ戻る頻度が減り作業効率が向上します。

例) F2を「3」に設定した場合、溶込み制御ON/OFFの切替が可能

F2	割当可能機能	リモコンの切替ツマミ		
		[1]	[2]	[3]
1	クレータ切替	クレータ無	クレータ有	クレータ有(反復)
2	ガスチェック	OFF	OFF	ON
3	溶込制御	OFF	OFF	ON
4	タックススタート	OFF	OFF	ON
5	溶接条件読出し	OFF	OFF	ON
6	溶接法切替	直流低スパッタ	直流	直流