■延長ケーブル

| | | | 5m | 10m | 15m | 20m |
|----------------------------|----------|---------|------------|------------|------------|------------|
| . – | WB-M350 | (38mm²) | BKPDT-3807 | BKPDT-3812 | BKPDT-3817 | BKPDT-3822 |
| パワー ケーブル | WB-M350L | (60mm²) | BKPDT-6007 | BKPDT-6012 | BKPDT-6017 | BKPDT-6022 |
| ク ー ノル (母材側・ | WB-P350 | (80mm²) | BKPDT-8007 | BKPDT-8012 | BKPDT-8017 | BKPDT-8022 |
| 送給装置側共通) | WB-M500 | (60mm²) | BKPT-6007 | BKPT-6012 | BKPT-6017 | BKPT-6022 |
| ~ | WB-P500L | (80mm²) | _ | _ | BKPT-8017 | BKPT-8022 |
| ガ ス | ホ - | - ス | BKGG-0605 | BKGG-0610 | BKGG-0615 | BKGG-0620 |
| 送給装置側制 | 削御ケーブル | レ(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 | _ | ス | BKWR-0605 | BKWR-0610 | BKWR-0615 | BKWR-0620 |

※延長ケーブル使用時は煙準パワーケーブル(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:38mm²、400A以下:600mm²、600A以下:100mm²と示しています。(定格使用率50%の場合)

| | 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 | á | ፭ | | 部品番号 | |
|--|---|---|---|----------|----------|--|
| 水 | 冷 | + | ツ | \ | K5848A00 | |
| v 304 abildid 25c=+51501818551.ab. al./221 | | | | | | |

・ワイヤ送給装置

| ●ワイヤ送給装置 | 形式 | CMW-7403 |
|-------------|-----|-------------------------------|
| 適用ワイヤ径 | mm | (0.8)、0.9、1.0、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(最大) |
| 質 量 | kg | 14 |
| 外形寸法(WxDxH) | mm | 254×611×393 |

溶接トーチ

| •C(| D2/MAG溶 | 接トーチ | | 形式 | BTW500-30 |
|-----|---------|------|---|----|-----------------|
| 定 | 格 | 電 | 流 | Α | 500 |
| 適 | 用ワ | イヤ | 径 | mm | (1.2)、(1.4)、1.6 |
| 使 | F | FI . | 率 | % | 100 |
| 冷 | 却 | 方 | 法 | | 水冷 |
| ケ | ーブ | ル長 | さ | m | 3、(5) |

· 冷却水循環装置

| 冷却水循環装置 PU-701水ホースキット BBPU-3002 | | | | 品 | | 名 | | | 形式 |
|--|---|---|---|---|---|---|---|----------|-----------|
| 水 ホ ー ス キ ッ ト BBPU-3002 | Ī | 冷 | 却 | 水 | 循 | 環 | 装 | 置 | PU-701 |
| | | 水 | ホ | _ | ス | + | ツ | \ | BBPU-3002 |

●ステンレスMIG溶接トーチ

| ĺ | | 品 | 1 | | 名 | | 形式 | BTS300-30*1 | WTCSW-5002**2 |
|---|---|---|---|---|---|---|----|-----------------|---------------|
| ĺ | 適 | 用 | ワ | 1 | ヤ | 径 | mm | (0.9)、(1.0)、1.2 | 1.2、1.6 |
| ĺ | 最 | 大 | 仕 | 様 | 電 | 流 | Α | 300A | 500A |
| ĺ | 使 | | F | Ħ | | 率 | % | 50% | 70% |
| ĺ | 冷 | 5 | 却 | 力 | ī | 法 | | 空冷 | 水冷 |
| ĺ | ケ | _ | ブ | ル | 長 | さ | m | 3m | 3m |
| | | | | | | | | | |

^{※1} 別売品電圧検出アダプタU5365P00が必要です。(WB-M350L/WB-P500Lのみ) ※2 組み合わせワイヤ送給装置はCMW-743になります。

■他社ロボット用インターフェース/送給装置

●Welbeeフィールドバス接続ツール

| - 1101000 1 17 1 1 1 1 1 1 X 1 X 1 X 1 X 1 X 1 X | |
|--|-----------|
| 品 名 | 形 式 |
| EtherNet/IP用 | IFR-800EI |
| PROFIBUS用 | IFR-800PB |
| DeviceNet接続用 | IFR-800DN |
| PROFINET用 | IFR-800PN |

| | | 品 | | 名 | | | 形式 |
|---|----|---|----|---|-----|---|-----------|
| 溶 | 接イ | ン | ター | フ | I - | ス | IFR-101WB |
| ワ | イ | ヤ | 送 | 給 | 装 | 置 | CMRE-742 |

※ 他社口ボットと接続される場合の詳細につきましては弊社までお問い合わせください。

| ●ワイヤ送給装置 | 形式 | CMRE-742 |
|---------------|-----|-------------------------------|
| ※ 適 用 ワ イ ヤ 径 | mm | (0.8)、0.9、1.0、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 |
| 外形寸法(W×D×H) | mm | 195x275x235(ケーブル類含まず) |
| 質量 | kg | 7 |

※()内のワイヤ径をご使用の場合は別売品が必要です。

●モバイルリモコン(無線)





●アナログリモコン(有線)

| 品 名 | 部品番号 |
|--------------------|----------|
| アナログリモコン(3m) | K5416S00 |
| WB-M500G専用アナログリモコン | K5903B00 |



| デジタルリモコン(本体) | |
|-------------------|-----------------|
| ナンダルリモコン(本14) | E-2442 |
| | BKCAN-0405 (5m) |
| | BKCAN-0410(10m) |
| BKCAN変換コネクタ(部品扱い) | K5810B00 |





長 崎 (095)824-9731 南九州 (096)233-0105 大 分 (097)553-3890

『弊社では環境保全活動を推進し、環境に配慮した製品の創出に努めています。 この環境ラベルは、ダイヘングループ独自の「環境配慮製品認定基準」に基づいて評価し、基準以上の性能を満たす製品であることを明示するものです。 ※詳しい内容は下記の弊計ホームページでご確認ください。

https://www.daihen.co.jp/csr/eco/

(溶接機に関するお問い合わせは)

株式会社 ダイインテクノサポート サポートダイヤル 0120-856-036

| 北日 | 本 | (022)218-0391 | 東 | 京 | (03)5733-2960 | 北 | 陸 | (076)221-8803 | |
|----|---|---------------|---|-------|---------------|---|---|---------------|--|
| 札 | 幌 | (011)846-2650 | 千 | 葉 | (047)437-4661 | 関 | 西 | (078)275-2030 | |
| 釧 | 路 | (0154)32-7297 | 横 | 浜 | (046)273-7111 | 京 | 滋 | (077)554-4495 | |
| 関 | 東 | (048)651-6188 | 長 | 野 | (0263)28-8080 | 中 | 玉 | (082)294-5951 | |
| 北関 | 東 | (0285)28-2525 | 中 | 部 | (0561)64-5680 | 岡 | 山 | (086)243-6377 | |
| 新 | 潟 | (025)284-0757 | 富 | \pm | (0545)52-5273 | 福 | 山 | (084)941-4680 | |
| 太 | 田 | (0276)61-3791 | 静 | 畄 | (053)463-3181 | 兀 | 玉 | (0877)33-0030 | |

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。

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質物など」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。

株式会社ダングへフ溶接機事業部

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。







ISO 9001認証取得 品質マネージメントシステム の国際規格IS09001を 取得しています。

●このカタログの記載内容は2021年1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」及び「FSC[®]認証紙」を使用しています。





CAT. NO. B221301M





ウェルビーインバータ



Welding Best Electronic Engine

溶接制御LSI We bee



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



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



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





未来を考えた製品づくり

エネルギー損失約10%低減 スパッタ発生量最大80%削減

RoHS対応

P500L P350 M350L M500 M500G 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!

主な特長

●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

1台で鉄、ステンレス、アルミ溶接

●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

に対応したオールラウンダー!

高める低スパッタモデル!

溶接を実現

が抜群

パルスMAG

溶接モード

●高速溶接でもアークの安定性

スパッタの発生を抑え、生産性を

●低電流域から高電流域まで スパッタ発生を大幅に低減 CO₂

●高速溶接でもスパッタの発生を 抑え高品質な溶接を実現

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! ●低電流から高電流域までアーク

の安定性が大幅に向上

●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

高品質溶接はそのままに、 1台3役の多機能モデル!

クの安定性が大幅に向上

●CO₂/MAG溶接に加え、直流

●低電流から高電流域までアー

ガウジング・直流手溶接が可能

MAG CO₂

CO₂

MAG



モデル

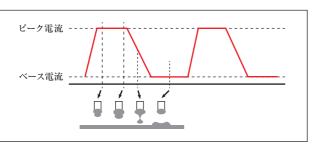


P350

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 電磁ピンチ力で離脱させる方式です。

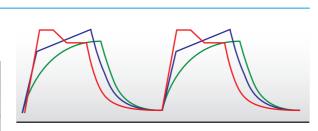


最高品質の溶接を実現する ダイヘンのパルス波形制御

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。

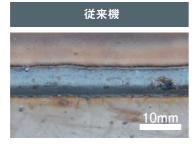


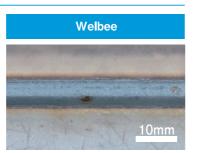


軟鋼用MAGパルス波形(P500L) --- ステンレス用MIGパルス波形 アルミ用MIGパルス波形

亜鉛めつ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、均一で端の揃ったビード が容易に得られます。





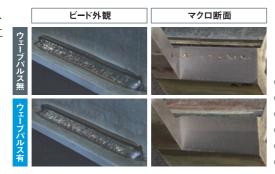
- ●溶接電流:230A ●溶接電圧:23.5V ●シールドガス:80%Ar+20%CO2

- ●溶接継手:重ね隅肉
- ●母材:亜鉛めっき鋼板45g/m² 2.3mmt ●溶接速度:100cm/min ●ワイヤ径:φ1.2mm

ブローホールの発生しやすい亜鉛めっき鋼板でも、 ブローホールの光エレ、ラ、エニーウェーブパルス溶接法で溶融池を揺動させることに ファン・ナーサマン 押します より、ブローホールの低減に効果を発揮します。







●溶接電流:200A

- ●溶接雷圧:25V ●板厚 亜鉛めっき鋼板:9mmt
- ●ワイヤ径: φ1.2mm
- ●溶接速度:30cm/min
- ●ウェーブ周波数:3Hz

ステンレスの薄板高速溶接が容易

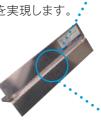
ダイヘン独自のステンレス専用パルス波形制御が粘性 の高いステンレスワイヤでも確実な溶滴移行を実現 するため、薄板の高速溶接に威力を発揮し、良好なビード が得られます。



- ●溶接電流:145A
- ●溶接電圧:23V
- ●板厚:2.0mmt
- ●ワイヤ径: ø1.2mm
- ●溶接速度:100cm/min

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の新パルス波形制御 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:1.5mmt
- ●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。







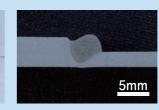
- ●溶接電流:120A
- ●溶接電圧:16V
- ●板厚:3.0mmt
- ●ワイヤ径:Φ1.2mm
- ●溶接速度:50cm/min ●ウェーブ周波数:2.5Hz

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】



- ●溶接電流:300A ●溶接電圧:22V ●板厚:3.2mmt ●ワイヤ径:φ1.2mm ●溶接速度:150cm/min ●ワイヤ送給速度:11.0m/min ●突き出し:15mm



P500L

M350L

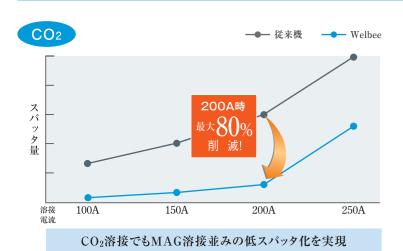
スパッタの大幅な低減により、 生産性を向上!

Webee M500 M500G 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!

低電流域のみならず中高電流域での スパッタを大幅に低減

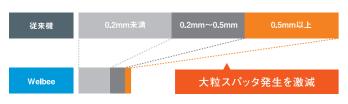


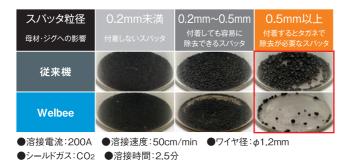




MAG溶接でもさらに極限までスパッタ低減

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。

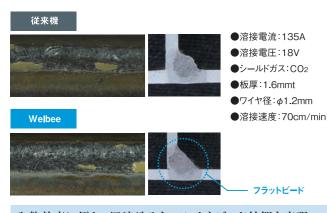




生産工数の低減

フラットで美しいビード外観を実現

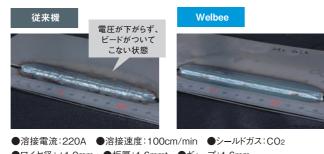
一定周期で短絡を促すことで溶融プールが穏やかとなり、 ビード端の揃ったフラットビードを実現します。



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

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。



●ワイヤ径: φ1.2mm ●板厚: 1.6mmt ●ギャップ: 1.6mm

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

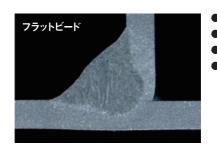
低電流域から高電流域まで アークの安定性が大幅に向上





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:1.6mmt

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開先継手のウィ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 ●溶接雷圧:30V
- ●板厚:9mmt
- ●ワイヤ径: φ1.2mm 軟鋼フラックスコアード
- ●ウィービング周波数: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

防止

- ●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

進化したデジタルスタートにより、 スタート性能が向上

デジタルターボスタートとワイヤ 先端形状を最適化するダイヘン 独自のエンドパルス機能により、 ステンレスモードのスタート性が 大幅に向上しました。







パンスタートを大幅低減、 スタート部のビード欠け

材質:ステンレス



M500G

高品質溶接はそのままに、 1台3役の多機能モデル!

直流ガウジング

溶接裏はつり、ビードはつり、溶接欠陥部のはつり作業に最適

最大500Aの出力で、 ϕ 5~9.5mmまでのガウジング棒を 使用でき、厚板でのガウジング作業に対応可能です。高出力 のガウジングにおいても安定した性能を発揮します。

安定した電流出力により効率の良いはつり作業が可能



溶接条件: DC500A、φ9.5mm

500Aまで出力できるので、 はつりの深さも調整しやすい 溶接条件: DC500A、φ9.5mm

| エグレのないス | ムーズなガウジングスタート部 |
|---------|-----------------|
| 1 | A Resignation |
| | |
| | 1 1 1 1 1 1 1 1 |

■ガウジングトーチ仕様 GT-11 | 700A | 4~11mmφ | 0.49~0.69Mpa 305 150~200 305 300~400 305 350~450 305 400~500 305 450~550 G9.5D

別売品 ■ガウジングトーチ

溶接条件:DC 300A、φ5mm

直流手溶接

軟鋼、ステンレス鋼、低合金鋼などの溶接に対応

電撃防止 機能内蔵

溶接トーチ・溶接モードを切替えることで、直流手溶接にも対応可能です。使用棒φ2.6~7.0mmまでの広い範囲の手溶接が可能です。

Welbeeシリーズ

生産性を高めるスマート機能



溶接電流クリック調整

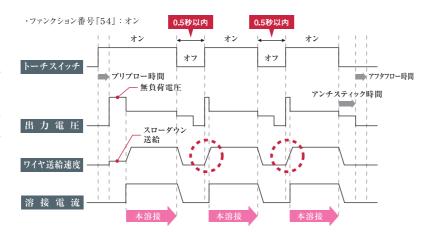
トーチスイッチの操作(シングルクリック・ダブル クリック)により、予め任意に設定した変化量だ け出力電流値を増減させることができます。板厚 変化などで溶接中に入熱を変えたい場合に、作 業をとめることなく条件変更が可能となります。

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。



※アナログリモコンを接続している場合、この機能は使用できません。





豊富な溶接モード

| モデル | 溶接法 | ガス | ワイヤ材質 | | 5 | フイヤ谷 | 圣(mm | 1) | |
|--------|----------------------------|--------------------------------|-----------------|----------|-----|---|------|-----|-----|
| | | | 軟鋼ソリッド | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | _ | _ |
| | | CO ₂ | 軟鋼フラックスコアード | フリッド | 1.2 | 1.4 | _ | | |
| M350 | 直流 | | ステンレスフラックスコアード | T - | 0.9 | _ | 1.2 | _ | _ |
| | | MAG(80%Ar+20%CO ₂) | 軟鋼ソリッド | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | 2 | _ |
| | | MIG(98%Ar+2%O ₂) | ステンレスソリッド | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | | _ |
| | | | 軟鋼ソリッド | 1- | _ | _ | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
| | | CO ₂ | 軟鋼フラックスコアード | T- | - | _ | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
| M500 | 直流 | | ステンレスフラックスコアード | T - | _ | _ | 1.2 | _ | 1.6 |
| M500G | | MAG(80%Ar+20%CO ₂) | 軟鋼ソリッド | 1- | - | _ | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
| | | MIG(98%Ar+2%O ₂) | ステンレスソリッド | 1- | - | _ | 1.2 | _ | 1.6 |
| | 古法 | 0.0 | 軟鋼フラックスコアード | - | _ | _ | 1.2 | 1.4 | _ |
| | 直流 | CO2 | ステンレスフラックスコアード | - | 0.9 | _ | 1.2 | _ | _ |
| M350L | +->+ | CO ₂ | 軟鋼ソリッド | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | _ | _ |
| | 直流 低スパッタ | MAG(80%Ar+20%CO ₂) | 軟鋼ソリッド | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | _ | _ |
| | ELMINA | MIG(98%Ar+2%O ₂) | ステンレスソリッド | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | _ | _ |
| | | | 軟鋼ソリッド | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | _ | _ |
| | | CO ₂ | 軟鋼フラックスコアード | T - | _ | 1.0 | 1.2 | _ | _ |
| | | | ステンレスフラックスコアード | T - | 0.9 | - - 1.2 1.4 0.9 - 1.2 - 0.9 1.0 1.2 - 0.9 1.0 1.2 - 0.9 1.0 1.2 - - - 1.2 1.4 - - 1.2 1.4 - - 1.2 - - - 1.2 - - - 1.2 - - - 1.2 - - - 1.2 - 0.9 1.0 1.2 - 0.9 1.0 1.2 - 0.9 1.0 1.2 - 0.9 1.0 1.2 - 0.9 1.0 1.2 - 0.9 1.0 1.2 - 0.9 1.0 1.2 - 0.9 1.0 1.2 - 0.9 1.0 | _ | | |
| | 直流 | MAG(80%Ar+20%CO ₂) | 軟鋼ソリッド | 0.8 | 0.9 | | _ | | |
| | | MIG(98%Ar+2%O ₂) | ステンレスソリッド | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | _ | _ |
| | | MO(A=) | 硬質アルミ | - | _ | 1.0 | 1.2 | | 1.6 |
| | | MIG(Ar) | 軟質アルミ | T - | - | - | 1.2 | _ | 1.6 |
| P350 | | MAG(80%Ar+20%CO ₂) | 軟鋼ソリッド | T - | 0.9 | 1.0 | 1.2 | _ | _ |
| | 直流 | MIG(98%Ar+2%O ₂) | ステンレスソリッド | T - | 0.9 | 1.0 | 1.2 | _ | _ |
| | パルス | MIG(Ar) | 硬質アルミ | - | _ | 1.0 | 1.2 | | 1.6 |
| | | MIG(AI) | 軟質アルミ | | | | 1.2 | _ | 1.6 |
| | | MAG(80%Ar+20%CO ₂) | 軟鋼ソリッド | | 0.9 | 1.0 | 1.2 | _ | _ |
| | 直流 | MIG(98%Ar+2%O ₂) | 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 |
| | | MIG(AI) | 軟質アルミ | | _ | _ | 1.2 | _ | 1.6 |
| | | | 軟鋼ソリッド | 0.8 | 0.9 | 1.0 | | 1.4 | 1.6 |
| | | CO2 | 軟鋼フラックスコアード | <u> </u> | _ | 1.0 | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
| | | | ステンレスフラックスコアード | <u> </u> | _ | | | | 1.6 |
| | 直流 | MAG(80%Ar+20%CO ₂) | 軟鋼ソリッド | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | 1.4 | 1.6 |
| | <u> </u> =//it | MIG(98%Ar+2%O ₂) | ステンレスソリッド | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | _ | 1.6 |
| | | WIIG(0070AI 127002) | フェライト系ステンレスソリッド | 0.8 | 0.9 | | | | _ |
| | | MIG(Ar) | 硬質アルミ | - | _ | 1.0 | 1.2 | _ | 1.6 |
| | | MIG(AI) | 軟質アルミ | | | | | | 1.6 |
| | | CO ₂ | 軟鋼ソリッド | | | 1.0 | | | _ |
| | 直流 | MAG(80%Ar+20%CO ₂) | 軟鋼ソリッド | | | | | | _ |
| P500L | 低スパッタ | MIG(98%Ar+2%O ₂) | ステンレスソリッド | _ | | | | _ | _ |
| 1 0002 | | WIIG(0070AI 127002) | フェライト系ステンレスソリッド | | | _ | | _ | _ |
| | | MAG(80%Ar+20%CO ₂) | 軟鋼ソリッド | | | | | 1.4 | 1.6 |
| | 直流 | MIG(98%Ar+2%O ₂) | ステンレスソリッド | | | | | _ | 1.6 |
| | パルス | WIIG(3070AI 127002) | フェライト系ステンレスソリッド | 0.8 | 0.9 | 1.0 | 1.2 | _ | _ |
| | | MIG(Ar) | 硬質アルミ | 1- | _ | 1.0 | | _ | 1.6 |
| | | IVIIG(AI) | 軟質アルミ | 1- | | _ | | _ | 1.6 |
| | | MAG(80%Ar+20%CO ₂) | 軟鋼ソリッド | | | | | 1.4 | 1.6 |
| | 直流 | MIG(98%Ar+2%O ₂) | ステンレスソリッド | 0.8 | | 1.0 | | | 1.6 |
| | □流 ウェ ー ブパルス | WIG(3070AI TZ70U2) | フェライト系ステンレスソリッド | 0.8 | 0.9 | 1.0 | | | _ |
| |) —) · vv/ · | MIG(Ar) | 硬質アルミ | - | _ | 1.0 | | _ | 1.6 |
| | | IVIIO(AI) | 軟質アルミ | <u> </u> | | | 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。(https://www.daihen.co.jp/products/welder/software/)

We bee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。

こんな方に

☑ リモコンとしても使用したい

溶接電流 実測値

溶接電圧 実測値

▼ 手元操作を重視

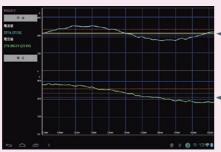
タブレット端末と使いやすいソフトによる抜群の操作性

ソフトウェアの組合わせにより、誰でも直感的な操作が可能 です。



充実のモニタリング機能

汎用的で可搬性のあるタブレット端末とユーザフレンドリーな 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、拡張ボードキット (E-2610)はストレージ機能を搭載しているため、リアル タイムのデータだけでなく、過去の溶接結果もグラフ表示 可能となり、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、溶接結果や異常口グのバックアップ も可能で、現場での溶接機管理に最適です。





モニタリング ■溶接回数 ■総溶接時間 ■ワイヤ消費量

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ュートを確認できます。 お客様を取扱説明書片手の操作・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 新ウェルディングモニタ(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ク

最大100台まで溶接機を接続でき、PCで一括管理が可能 です。全体画面では各溶接機の作業状況だけでなく、エラー 情報も一目で分かります。



溶接結果の見える化で作業の効率化を支援

集めた溶接データを「溶接者」「ワーク」「溶接機」毎に整理 し、溶接結果の見える化をサポートします。



こんな方に

- ▼ 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



品質管理と万が一のトラブルシュートを強力支援

溶接結果のデータベース化が可能で、トレーサビリティを 確保できます。測定した電流・電圧は自動でグラフ化され、 結果をすぐに確認できます。



| ■モニタリング可能なパラメー | <i>3</i> | | |
|----------------|----------|----------|----------------------|
| 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(実測) | 起動信号 | 一次側入力電圧 | モータ電流 |
| 各種異常コード | 電源内部温度 | FAN回転数 | ※詳細は別途取扱説明書をご確認ください。 |

構成図

■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



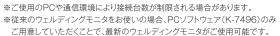
Welbee新ウェルディングモニタの機器構成

ダイヘン準備品

■拡張ボードキット(F-2648) ■パソコン側ウェルディングモニタ PCソフトウェア(K-7496)

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:Windows7、8、10 ●CPU:Corei5 2.5GHz以上
- ●必要メモリ容量:8GB以上
- ●ディスプレイ: 16bitカラー(High Color)以上、 解像度1920×1080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



/一サネット通信ケーブル

最大100台まで 接続可能

Welbee Inverter

10



▋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

●らくらくメンテナンス

分離構造で信頼性向上。

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。



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 工具レス接続端子台で 組み合わせで、能力を最大限に発揮

■インターフェースを標準搭載し、 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

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。





工具レス接続の外部入出力端子台

■Welbee専用画面で かんたん条件設定 ■溶接状態の確認も かんたん

視認性に優れたデジタルメーター・LCDパネルの採用

溶接電流・電圧の表示やエラー番号の表示に加え、たくさんの機能を搭載



●デジタルパネル

- ●溶接条件メモリ機能(100件)
- ●ファンクションキーの採用
- 一目で分かる溶接モード
- ●溶接設定は1A、0.1V刻みの正確設定
- オプションモードのかんたん追加
- 好みに合わせてアーク特性の設定が可能

オプション 対応言語一覧 便利さを ▶英語(北米) 更に向上 350 A 36.0 ▶英語(欧州) ▶日本語 A 6 0 ▶ドイツ語 ▶中国語 ●LCD(液晶)パネル(E-2664) ▶韓国語 LCDならではの機能 ▶ベトナム語 ●ファンクションやエラーの詳細を取説なしで確認可能 ▶スペイン語 メイン画面がカスタム可能 ●皮手袋のままでもらくらく操作

安全性、操作性を追求したワイヤ送給装置のニュー・スタンダード



送給ロール、加圧ロール、センター ガイドやアウトレットガイドの主な 消耗部品を工具レスで簡単に交換 できる構造です。



使いやすい

手にフィットするハンドルグリップ。消耗部品を 工具不要で簡単に短時間で交換可能。

安全性向上!

本体力バーに樹脂を採用することで、絶縁性 能を向上させ感電などのリスクを低減。

優れた耐久性!

防水性、防じん性に優れ、故障のリスクを低減 (保護クラスIP23)。

用途に応じた豊富なラインアップ

鉄・ステンレス用

タイプ

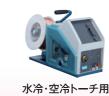
アルミ用



CM-7403 鉄・ステンレス用のスタンダード



CMV-7403 電圧検出線付 低スパッタ溶接用



軽量タイプ [12kg]

CMW-7403 水冷トーチが工具フリーで脱着 でき、空冷トーチも使用可能



軽量タイプ [10kg]

CMK-7403 鉄・ステンレス用の軽量タイプ



水冷・空冷トーチ用 CMKW-7403 水冷トーチが工具フリーで 脱着可能



CMAW-7403 アルミ用のスタンダードタイプ 水冷トーチが工具フリーで脱着 でき、空冷トーチも使用可能 対応水冷トーチ:BTAW400 BTAW500



空冷トーチ用 アルミ用の軽量タイプ



水冷・空冷トーチ用 CMKAW-7403 水冷トーチが工具フリーで



軟鋼パックワイヤ用

CMP-7403 送給装置とパックワイヤ 間をコンジットケーブル で接続

, 冷却水循環装置

コンパクトで使いやすく、 溶接トーチの冷却を経済的にサポート

- ■LEDライト付きなので、 タンク液量が分かりやすい
- ■かんたん注水・排水
- ■タンクの脱着が可能で いつでも清潔



従来のアナログリモコンのほか、ワイヤ送給装置で各種条件設定が 可能な組込み式のパネルをご用意しました。



●アナログパネル(K8028A00) 電流・電圧設定とインチングのアナ ログリモコン同様の操作が可能

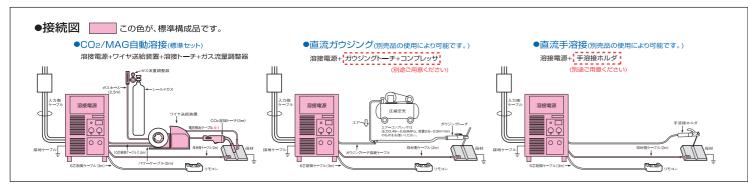


● デジタルパネル(E-2628) 電流・電圧設定とインチング、条件 設定の記憶・読出などデジタルリモ

12

※軽量タイプにはお使いいただけません。





^{※1} M350L、P500Lをお使いいただく際は、溶接機付属の電圧検出ケーブルK5791G00(5m)をご使用ください。 P500Lで低スパッタ機能をご使用にならない場合は、電圧検出ケーブルは不要です。

●電源設備容量及び接続ケーブル

| 項目 | | | | 形式 | WB-M350L | WB-M350 | WB-M500/M500G | WB-P350 | WB-P500L | |
|--------|-----|---------------|----|-----------------|--------------|--------------|---------------|--------------|--------------|--|
| 電源 | | 電 | 圧 | V | 200/220±10% | 200/220±10% | 200/220±10% | 200/220±10% | 200/220±10% | |
| 相 | | | 数 | _ | 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 | 28以上 | |
| T7=# | | 種ヒュ・ | ーズ | Α | 40 | 40 | 100 | 60 | 75 | |
| 配電箱の容量 | - 牌 | 電ブレー ヒューズフ | | А | 60 | 60 | 100 | 60 | 100 | |
| ※1 入 | 力側 | 側ケーブル | | mm ² | 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) | |
| 母材側が | | ケーブル | | mm ² | 60以上 | 38以上 | 60以上 | 60以上 | 60以上 | |
| ※1 接 | 地グ | т — Т | ブル | mm ² | 14以上(M6) | 14以上(M6) | 14以上(M6) | 14以上(M6) | 14以上(M6) | |

●標準仕様

| 総 合 名 称 | Welbee Inverter M350L | Welbee Inverter M350 | Welbee Inverter M500/M500G | Welbee Inverter P350 | Welbee Inverter P500L |
|-------------------------|------------------------|------------------------|----------------------------|------------------------|------------------------|
| ●溶接電源 形式 | WB-M350L | WB-M350 | WB-M500/M500G | 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 (パルス) |
| 定格出力電流A | 350 | 350 | 500 (400 *1) | 350 | 500(直流)/400(パルス) |
| 定格負荷電圧V | 36 | 36 | 45 (36 *1) | 36 | 45(直流)/38(パルス) |
| 出力電流範囲A | 30~350 | 30~350 | 30~500 | 30~350 | 30~500(直流)/30~400(パルス) |
| 出力電圧範囲V | 12~36 | 12~36 | 12~45 | 12~36 | 12~45(直流)/12~38(パルス) |
| 最高無負荷電圧 V | 70/77 | 70/77 | 70/77 (15 *2) | 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 ² | 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 ² | 60 | 38 | 60 | 60 | 60 |

| ●ワイヤ送給装置 | 形式 | CMV-7403 | | CM- | 7403 | CM-7403 | CM-7403 | CMA-7403 | CMAW-7403 | CM-7403 | CMV-7403 | CMW-7403 | CMA-7403 | CMAW-7403 | |
|----------------|-----------------------|-------------------------------|-----------------------|-------------------------------|-----------------------|------------------------------------|--------------------------------------|-----------------|---------------|--------------------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|-----------------|---------------|--|
| | 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) | (1.0)、1.2、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) | (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 | 硬質アルミ、軟質アルミ | 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 | 硬質アルミ、軟質アルミ | |
| ワイヤ送給速度 | m/分 | 22(最大) | | 22(: | 最大) | 22(最大) | | 22(最大) | | | 22(最大) | | | | |
| 外形寸法(W×D×H) | W×D×H) mm 254×611×393 | | 1×393 | 254×6 | 11×393 | 254×611×393 | 254×611×393 | 285×723×393 | 285×723×393 | 254×611×393 | 254×611×393 | 254×611×393 | 285×723×393 | 285×723×393 | |
| 質量 | 量 kg 14 | | 4 | 1 | 4 | 14 | 14 | 15 | 16 | 14 | 14 | 14 | 15 | 16 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| ●溶接トーチ | 形式 | BT3500V-30 | BT3510V-30 | BT3500-30 | BT3510-30 | BT5000-30 | BT3510-30 | BTA300-30 | BTAW400-30 | BT5000-30 | BT3510V-30 | BTW500-30 | BTA300-30 | BTAW500-30 | |
| 定格 電流 | Α | 350 | 350 | 350 | 350 | 500 | 350 | 300 | 400 | 500 | 350 | 500 | 300 | 500 | |
| ※3 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) | (1.2)、1.4、(1.6) | (0.9)、(1.0)、1.2、(1.4) | (1.0)、1.2、(1.6) | 1.2、(1.6) | (1.2)、1.4、(1.6) | (0.9)、(1.0)、1.2、(1.4) | (1.2)、(1.4)、1.6 | (1.0)、1.2、(1.6) | (1.2)、1.6 | |
| 使 用 率 | % | 30 | 60 | 30 | 60 | 60 | 60 | 50 | 100 | 60 | 60 | 100 | 50 | 80 | |
| 冷 却 方 式 | | 空冷 | 空冷 | 空冷 | 空冷 | 空冷 | 空冷 | 空冷 | 水冷 | 空冷 | 空冷 | 水冷 | 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、(4.5、6) | 3、(4.5、6) | 3 | 3 | 3、(4.5、6) | 3、(4.5、6) | 3、(5) | 3 | 3 | |

| | | CO ₂ :AU-888[日酸TANAKA㈱製] | MAG/MIG :D-BHN-2[㈱千代田精機製] |
|----------|----|--|--|
| ●ガス流量調整器 | 形式 | MAG/MIG :D-BHN-2[㈱千代田精機製] | MAG/MIG · .U-BNN-2 [|
| | | CO ₂ /MAG/MIG:FCR-226(ヒータ付) [㈱ユタカ製] | CO ₂ /MAG/MIG:FCR-226(ヒータ付) [㈱ユタカ製] |

●標準付属品

| 一惊华的周 阳 | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|---------------|------------|-----------|-----------|---------------|-----------|-----------|------------|-----------|------------|-----------|-----------|------------|--|--|
| ●溶接電源 | WB-M | 1350L | WB-N | M350 | WB-M500/M500G | | 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 | | | | | |
| 六角棒スパナNo.8(M10用) | +No.8(M10用) — | | - | _ | 1 (出力端子用) | _ | | | 1 (出力端子用) | | | | | | |
| ●ワイヤ送給装置 | CMV- | 7403 | CM-7 | 7403 | CM-7403 | CM-7403 | CMA-7403 | CMAW-7403 | CM-7403 | CMV-7403 | CMW-7403 | CMA-7403 | CMAW-7403 | | |
| ガスホース(3 m) | | 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | | |
| ホースカバー | • | 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 1 | 1 | 2 | 1 | 2 | | |
| 冷却水ホース | - | _ | - | _ | _ | _ | _ | 2 | _ | _ | 2 | _ | 2 | | |
| アウトレットガイド(0.8/1.0) | _ | | - | _ | _ | _ | 1 | _ | _ | _ | _ | 1 | | | |
| アウトレットガイド(1.6) | _ | | _ | _ | _ | _ | | 1 | _ | _ | _ | _ | 11 | | |
| ●溶接トーチ | BT3500V-30 | BT3510V-30 | BT3500-30 | BT3510-30 | BT5000-30 | BT3510-30 | BTA300-30 | BTAW400-30 | BT5000-30 | BT3510V-30 | BTW500-30 | BTA300-30 | BTAW500-30 | | |
| 六角棒スパナNo.4(M5用) | 用) 1 1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | - | 1 | 1 | 1 | 1 | _ | | |

13 14

^{※1()}内は溶接機側圧着端子サイズです。

^{*1} WB-M500Gの手溶接の場合 *2 WB-M500Gの電撃防止機能時の場合 *3 ()内のワイヤ径をご使用の場合は別売品が必要です。 * 手溶接および電撃防止機能はWB-M500Gのみとなります。