

●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-P352 WB-P352L	(60mm ²)	コネクタ-M10	BKPDT-6007	BKPDT-6012	BKPDT-6017	BKPDT-6022
		(80mm ²)		BKPDT-8007	BKPDT-8012	BKPDT-8017	BKPDT-8022
	WB-M502 WB-M502GS WB-P502L	(60mm ²)	M10-M10	BKPT-6007	BKPT-6012	BKPT-6017	BKPT-6022
		(80mm ²)		-	-	BKPT-8017	BKPT-8022
ガス	ホ	-	ス	BKGG-0605	BKGG-0610	BKGG-0615	BKGG-0620
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
デジタルパネル用制御ケーブル				BKCAN-0509	BKCAN-0514	BKCAN-0519	BKCAN-0524
水	ホ	-	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。
※内線規格では、パワーケーブルの太さを250A以下:38mm²、400A以下:60mm²、600A以下:100mm²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-P352L/P502L)には5mの電圧検出ケーブルが付属しています。

■電圧検出アダプタ

CBT-EX(直流低スリット)使用時、送給装置(CMW-7403)に取付けてご使用ください。

品名	部品番号
電圧検出アダプタ	K5952E00

取付け方



■溶接トーチ

●ステンレスMIG溶接トーチ

品名	形式	BTS300-30
適用ワイヤ径	mm	(0.9)、(1.0)、1.2
最大仕様電流	A	300
使用率	%	50
冷却方法		空冷
ケーブル長さ	m	3

■リモコン

●モバイルリモコン(無線)

品名	形式
MOBILE Remocon	E-2642
変換ケーブル	K8116E00



※F2による機能切替はご使用いただけません。

●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)	K5804N00
M500GSII用リモコン(3m)	K5903C00



●従来アナログリモコン(K5416S00)用変換ケーブル

品名	部品番号
変換ケーブル	K8116E00

●デジタルリモコン

(下記の3点が1セット必要になります)

品名	形式
デジタルリモコン(本体)	E-2442
CAN通信ケーブル	10m BKCAN-0410 20m BKCAN-0420
BKCAN変換コネクタ	K5810B00



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4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. B222404



P350L II **P500L II**
P350 II **M500 II** **M500GS II**

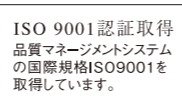
すべての溶接シーンに
最適な選択を。



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。

Welbee II

使いやすさをすべての人へ



P350L II P350 II P500L II M500 II M500GS II

be smart

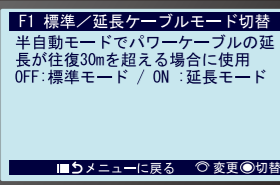
視認性に優れ、操作しやすくなった新パネル

操作方法はコチラ



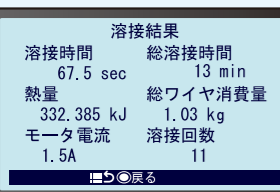
すぐに分かる

内部機能の詳細表示



内部機能や溶接管理機能、エラーなどの詳細が表示され、取扱説明書なしでも機能の活用やトラブルの対処が可能です。

溶接結果表示



溶接が終了すると、溶接時間やワイヤ消費量、熱量などを表示。溶接品質管理やメンテナンス時期の予測に役立てることができます。

電流 / 電圧表示の視認性向上

電流/電圧表示画面が従来より140%大きくなり、溶接機から離れた場所でもはっきりと確認できます。

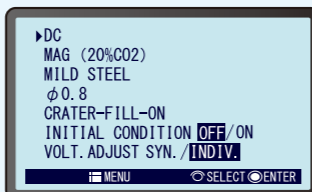
誰でもできる

溶接ガイド機能



継手と板厚を選択するだけで溶接条件を自動で設定*。溶接作業が不慣れな方の条件出しをサポートします。

多言語対応 (英語、中国語、韓国語、ベトナム語)



操作パネルは誰でも分かりやすいピクトグラムを基調としたデザインを採用。LCDパネルの言語はHPよりダウンロードできるソフトウェアで変更可能です。

●ダイヘンHP: <https://www.daihen.co.jp/products/welder/software/>

見やすいLCDパネル表示

使用環境や作業者に合わせ、パネルの文字サイズや背景色が簡単に変更できます。



*溶接条件は目安であり、溶接結果を保証するものではありません。

be tough

耐久性とメンテナンス性を追求

■ 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。



精密部品への粉塵侵入を
約**98%**
低減!!

様々な溶接に対応できる、豊富なラインアップをご用意

モデル	溶接法	ワイヤ材質	ワイヤ径 (mm)					ガス			
			1.2	1.6	1.7	2.0	2.4				
M500GSII	セルフシールド	セルフシールド用フラックスコード	-	1.2	1.6	1.7	2.0	2.4	—		
	直流ガウジング	適用カーボン電極径: φ5-9.5mm									
	M500II	直流	軟鋼ソリッド	-	-	-	1.2	1.4	1.6	CO ₂ /MAG	
			軟鋼フラックスコード	-	-	-	1.2	1.4	1.6	CO ₂	
			SUSソリッド	-	-	-	1.2	-	1.6	MIG (Ar-2%O ₂)	
フェライト系SUSソリッド			-	-	-	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)		
SUSフラックスコード	-	-	-	1.2	-	1.6	CO ₂				
P350II	直流パルス 直流ウェーブパルス*	軟鋼ソリッド	-	0.9	1.0	1.2	-	-	MAG		
		SUS/フェライト系SUSソリッド	-	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)		
		軟質アルミ	-	-	-	1.2	-	1.6	MIG (Ar)		
		硬質アルミ	-	-	(1.0)*	1.2	-	1.6	MIG (Ar)		
		硬質アルミ	-	-	-	1.2	-	1.6	MIG (Ar)		
	直流	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	CO ₂ /MAG		
		軟鋼フラックスコード	-	-	1.0	1.2	1.4	-	CO ₂		
		SUS/フェライト系SUSソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)		
		SUSフラックスコード	-	0.9	-	1.2	-	-	CO ₂		
		軟質アルミ	-	-	-	1.2	-	1.6	MIG (Ar)		
硬質アルミ	-	-	1.0	1.2	-	1.6	MIG (Ar)				
P350LII P500LII	直流パルス 直流ウェーブパルス	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	(1.4)	(1.6)	MAG		
		SUSソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	(1.6)	MIG (Ar-2%O ₂)		
		フェライト系SUSソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)		
		軟質アルミ	-	-	-	1.2	-	1.6	MIG (Ar)		
		硬質アルミ	-	-	1.0	1.2	-	1.6	MIG (Ar)		
	MS-MIG	硬質アルミ	-	-	-	-	-	1.6	MIG (Ar)		
		CBT-EX (直流低スパッタ)	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	CO ₂ /MAG	
			SUS/フェライト系SUSソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)	
			直流	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	(1.4)	(1.6)	CO ₂ /MAG
				軟鋼フラックスコード	-	-	1.0	1.2	1.4	(1.6)	CO ₂
SUSソリッド	0.8			0.9	1.0	1.2	-	(1.6)	MIG (Ar-2%O ₂)		
SUSフラックスコード	-	0.9		-	1.2	-	(1.6)	CO ₂			
フェライト系SUSソリッド	0.8	0.9		1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)			
軟質アルミ	-	-	-	1.2	-	1.6	MIG (Ar)				
硬質アルミ	-	-	1.0	1.2	-	1.6	MIG (Ar)				
MS-MIG	硬質アルミ	-	-	-	-	-	1.6	MIG (Ar)			

*()のワイヤ径はP500LIIのみ搭載

全ての溶接機で直流手溶接と直流TIG(タッチスタート)をお使いいただけます。

TIGをお使いの際はTIG電磁弁キット(別売品参照)をご用意ください。

*P350IIの直流ウェーブパルスでの硬質アルミ1.0は非対応です。

直流パルス/ウェーブパルス P350 II P350L II P500L II

磨きあげたWelbeeのパルス溶接が鉄・ステンレス・アルミすべての材質で最高の溶接を可能にします

Welbeeによる高品質なパルス溶接

軟鋼

スパッタが少なく、均一でビード端の揃った美しい溶接結果が誰でもかんたんに得られます。

- 溶接条件 ● 溶接電流:115A ● 溶接電圧:23.1V ● 板厚:2.3mm ● ワイヤ径:φ1.2mm
● 溶接速度:60cm/min ● シールドガス:80%Ar+20%CO₂



ステンレス

確実な溶滴移行で粘性の高いステンレスワイヤでも良好なビードが得られます。

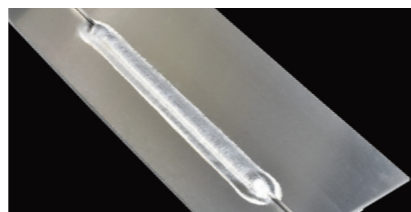
- 溶接条件 ● 溶接電流:115A ● 溶接電圧:21.0V ● 板厚:2.0mm ● ワイヤ径:φ1.2mm
● 溶接速度:60cm/min ● シールドガス:98%Ar+2%O₂



アルミ

細かいチリ状のスパッタ発生を抑制し、美しいビードが得られます。

- 溶接条件 ● 溶接電流:55A ● 溶接電圧:18.5V ● 板厚:2.0mm ● ワイヤ:硬質アルミ φ1.2mm ● 溶接速度:35cm/min ● シールドガス:100%Ar



AIが導く最適な溶接 スマートパルス NEW

高速溶接の場合、アンダーカット抑制のため一般的に設定電圧を下げますが、スパッタが増加し母材への付着や溶着金属の減少が課題でした。スマートパルスでは、独自開発したルールベース^{※1}に従いスパッタ発生状況を予測し、パルス波形を最適な形へ自動で調整することで、スパッタ抑制をサポートします。

動画は
コチラ



- 溶接条件 ● 溶接モード:軟鋼直流パルス ● 板厚:1.6mm ● ワイヤ径:φ1.2mm ● 溶接速度:150cm/min ● シールドガス:80%Ar-20%CO₂

※1 ルールベースは、インプットされたルールに基づいてデータを処理する手法です。
※軟鋼パルス 自動機モードのみ対応

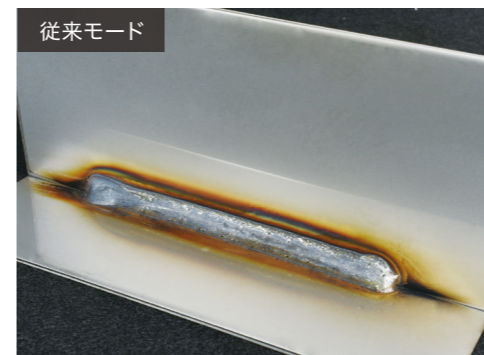
スマートパルスによる高速溶接比較

●ファンクション番号「84、85」

自動調整切替	スマートパルス_OFF	スマートパルス_ON	
溶接条件	230A/29.0V	230A/23.5V	
アーク雰囲気			
ビード外観			
断面写真			
説明	オープンアークのままではアンダーカットが発生	電圧を下げアンダーカットがなくなるがスパッタ増加	スマートパルスがスパッタを抑制し、良好な溶接結果を実現!

より美しくなったステンレスモード NEW

独自開発の新波形による柔らかなアークが、ステンレス溶接の課題である溶接焼けを抑えながら安定した溶滴移行を実現します。また、アーク長も短いため、狙いやすさと操作性が向上します。



- 溶接条件 ● 溶接電流:200A ● 溶接電圧:26.7V ● 板厚:2.0mm ● ワイヤ径:φ1.2mm ● 溶接速度:100cm/min ● シールドガス:98%Ar+2%O₂

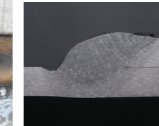
オプション 低スラグワイヤをサポート! NEW

Si含有量が少ない低スラグ用ワイヤは、高速溶接時にアークが不安定になりやすく、ビードの蛇行やアンダーカット、大粒のスパッタ付着など課題が多くあります。低スラグワイヤに特化した本モードが、これらを解決! 高速溶接でも溶接欠陥の無いビードで、高効率な溶接を実現します。

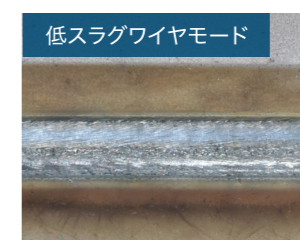
動画は
コチラ



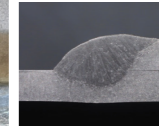
■断面写真



スパッタ付着やアンダーカットが発生



■断面写真



溶接欠陥のないきれいなビード

- 溶接条件 ● 溶接電流:270A ● 溶接電圧:27.8V ● 母材:亜鉛めっき鋼板 45g/m² 2.3mm ● ワイヤ径:φ1.2mm ● 溶接速度:130cm/min ● シールドガス:80%Ar+20%CO₂

MS-MIG P350 II P350L II P500L II

中厚板のアルミ溶接で抜群の安定性を実現 NEW

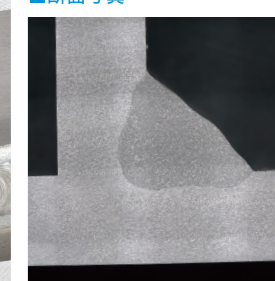
アルミニウム溶接の中高電流域はアークが不安定になりやすく、ビードの蛇行や溶込み不良などの課題があります。ダイヘン独自のMS-MIGは外乱に強く、溶接電流を一定に保ちます。中高電流域でも安定したアークで、美しいビードと安定した溶込みを実現します。

※硬質アルミφ1.6mmのみ対応

- 溶接条件 ● 溶接電流:280A ● 溶接速度:40cm/min ● 板厚:10mm ● シールドガス:100%Ar ● ワイヤ:硬質アルミ φ1.6mm



■断面写真



CBT-EX (直流低スパッタ)

Controlled Bridge Transfer-Expanded

P350L II P500L II

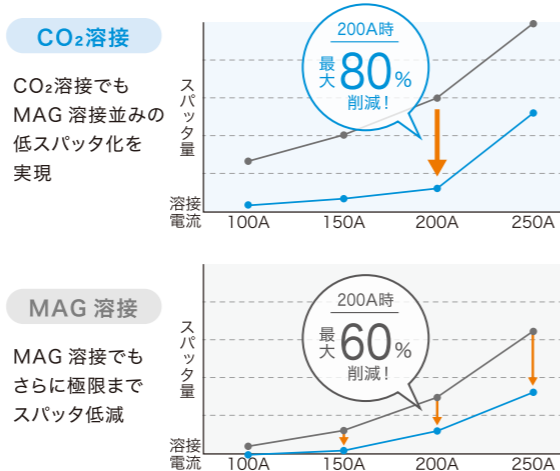
Welbeeの精密制御がスパッタ除去フリーへ

低電流から中高電流域まで、発生するスパッタを最大80%低減!!母材に付着するスパッタが減るため、スパッタ除去にかかる時間を短縮。作業効率向上に貢献します。



溶接法	溶接中のスパッタ比較	除去作業を要する大粒のスパッタ (0.5mm以上)
CO ₂ 溶接		
WelbeeII CBT-EX		

溶接条件 ● 溶接電流:200A ● 溶接速度:50cm/min ● ワイヤ径:φ1.2mm ● シールドガス:CO₂ ● 溶接時間:2.5分



直流溶接

シリーズ共通

低電流から高電流までのあらゆるシーンで高品質な溶接を実現

半自動から自動機まで幅広い範囲で高い溶接性能を発揮。突出し長さの変化や高速溶接でもアーク長の変化が少なく、均一なビード外観を実現します。

<p>薄板</p> <p>スパッタの少ない均一な美しいビード</p> <p>溶接条件</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 溶接電流:120A ● 溶接電圧:16.9V ● 板厚:1.6mm ● ワイヤ径:φ0.9mm ● 溶接速度:45cm/min ● シールドガス:MAG 	<p>中厚板</p> <p>高電流でも安定したアークがフラットなビードを実現</p> <p>溶接条件</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 溶接電流:300A ● 溶接電圧:35.0V ● 板厚:9.0mm ● ワイヤ:軟鋼フラックスコアードφ1.2mm ● 溶接速度:35cm/min ● シールドガス:CO₂
---	--

利便性と安定性を実現する延長モード

アークが不安定になりやすいパワーケーブル延長時に使用することで外乱による影響を最小限に留め、安定した溶接が行えます。

溶接条件

- 溶接電流:250A ● 板厚:6.0mm ● 溶接速度:40cm/min
- 溶接電圧:29.0V ● ワイヤ径:φ1.2mm ● シールドガス:CO₂

	標準モード	延長モード
ケーブル長 40m		

ファンクション 正極性(ワイヤマイナス)モード NEW

ファンクション番号「38」を設定することで、正極性(パワーケーブルのプラス・マイナスを逆に接続した状態)で溶接が行えます。垂鉛めっき鋼板の溶接などで使用する正極性専用ワイヤも簡単にお使いいただけます。

直流ガウジング

M500GS II

電撃低減機能内蔵

溶接裏はつり、ビードはつり、溶接欠陥部のはつり作業をサポート

最大500Aの出力で、φ5~9.5mm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

500Aまで出力できはつり深さの調整が簡単

エグレのないスムーズなガウジングスタート部

別売品

- ガウジングトーチ GT-11形
- ガウジングトーチ仕様

形式	電流	使用カーボン	圧縮空気
GT-11	700A	4~11mmφ	0.49~0.69Mpa

■ ガウジング用標準カーボン電極

丸型	品種	直径(mm)	長さ(mm)	標準使用電流(A)
直流通用	G5D	5	305	150~200
	G6.5D	6.5	305	300~400
	G8D	8	305	350~450
	G9D	9	305	400~500
	G9.5D	9.5	305	450~550

溶接条件 ● DC500A ● φ9.5mm

溶接条件 ● DC300A ● φ5mm

セルフシールド

M500GS II

優れた耐風性能により、建築・橋梁・鋼管杭の屋外現場溶接に最適

■ 鋼管杭端板の溶接

■ 建築・橋梁業界向けの溶接

セルフシールドについて

動画はコチラ

屋外におけるセルフシールド溶接の強み 風速 5m/s で溶接した結果

手溶接		点弧しにくくスタート部でスパッタが発生しやすい
CO ₂ 溶接		ピットが発生しやすい
セルフシールド溶接		安定したアークスタート及び均一なビードが得られます

深溶込みモードを搭載

通常モードと比較して、より深い溶込みが得られます。

通常モード	深溶込み機能
溶込み深さ1.44mm	溶込み深さ1.78mm

溶接条件

- 母材:軟鋼 ● 板厚:2.3mm ● 溶接継手:重ね溶接
- 溶接電流:250A ● 溶接電圧:20V ● 溶接速度:80cm/min

● 手溶接/溶接電流:120A、溶接速度:20cm/min、棒径:φ3.2mm、E4303
● CO₂溶接及びセルフシールド溶接/溶接電流:200A、溶接速度:40cm/min、ワイヤ径:φ1.2mm(CO₂)、φ1.6mm(セルフシールド)

Welbeeの拡張性とIoTによる品質管理

Welbee標準搭載の便利な機能

USBポートを標準搭載し、各種データをかたんに読み出し可能。

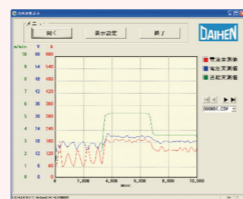
HPよりダウンロード可能な“smart wave viewer”を使用することで、読み出した溶接データのグラフ化がパソコンでかたんに行えます。



USBを使用し、データの編集や管理をかたんに行えます。



● 溶接波形表示画面



● CSVファイル出力

項目	A	B	C
1	0	42	53.8
2	100	37	25.3
3	200	139	15.3
4	300	148	11.7
5	400	152	13.1
6	500	109	15.0
7	600	107	16.5
8	700	119	16.5
9	800	117	14.9
10	900	125	14.2
11	1000	119	15.3
12	1100	125	14.6
13	1200	155	12.3
14	1300	141	13.8
15	1400	117	14.9
16			
17			
18			

■ 出力可能なデータ一覧

- 簡易データログ: 電流・電圧・ワイヤ送給の設定と実測
 - 異常ログ: 過去10件の異常コードを記録
 - 溶接条件
 - 溶接結果の管理: 溶接点数、ワイヤ消費量、総溶接時間、溶接監視、総稼働時間
 - 内部機能(ファンクション)の設定値
- ※各種ソフトウェアはダイヘンHPから無料ダウンロードできます。(https://www.daihen.co.jp/products/welder/software/)



外部機器とのかんたん接続



ロボット接続用のインターフェイスも豊富にラインアップ
通信仕様によって幅広い選択肢を準備

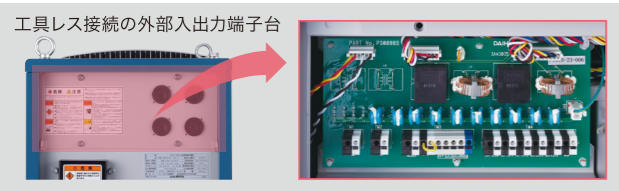
接続方法	形式
アナログ	IFR-101WB
EtherNet/IP	IFR-800EI
PROFIBUS	IFR-800PB
DeviceNet	IFR-800DN
PROFINET	IFR-800PN

ロボット用送給装置

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)
適用ワイヤ		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(WxDxH)	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。

溶接機背面の小窓を開けるだけで
工具レスで外部機器ともかんたん接続



進化した多機能リモコン NEW

作業者がよく使う機能(6機能から1つ選択)を切替ツマミに割当てることで、溶接機に戻る頻度が減り作業効率が向上します。

例)F2を「3」にした場合、溶込制御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(パルス有)	クレータ有(パルス無)	
2	ガスチェック	OFF	OFF	ON	
3	溶込制御	OFF	OFF	ON	
4	タックスタート	OFF	OFF	ON	
5	溶接条件読み出し	OFF	OFF	ON	
6	溶接法切替	P350LII P500LII	CBT-EX (直流低スパッタ)	直流パルス 直流	
		P350II	直流パルス	直流ウェーブパルス 直流	
		M500GII	自動/半自動	手溶接	ガウジング
		M500II			



オプション Welbee ウェルディングモニタ

日本語、中国語、英語、ドイツ語に対応

最大100台の溶接機のデータをPCで一括モニタリングし、品質管理をサポートします。



離れた場所でも溶接機の稼働状況確認!

一括監視画面では各溶接機の稼働状況だけでなく、エラーや警告も一目で把握できます。



溶接機の詳細な状態も把握!

個別監視画面では溶接電流や電圧、送給関係の確認ができ、上限/下限値を設定すると溶接異常もすぐに検知できます。



溶接結果の見える化で作業を効率化!

溶接データを「作業者」「ワーク」「溶接機」ごとに分かりやすく整理でき、作業工程の計画や見直しなどに活用できます。



品質管理とトレーサビリティの強化!

溶接データは自動でグラフ化され、一目で結果を確認できます。溶接結果はデータベース化され、簡単に検索可能です。



モニタリング可能な溶接データ

- 溶接電流(設定/実測)
- 溶接電圧(設定/実測)
- 送給速度(設定/実測)
- 起動信号
- 一次側入力電圧
- モータ電流
- 異常番号
- 電源内部温度
- ファン回転数 など



Welbee ウェルディングモニタのシステム構成

標準構成

- 溶接電源用拡張ボードキット(E-2648)
- パソコン用ウェルディングモニタソフトウェア(K-7496)

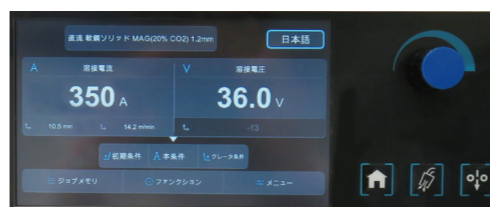
お客様準備品

- パソコン(イーサネット接続可能なもの)
 - 対応OS: Windows8.1、10
 - 必要メモリ容量: 8GB 以上
 - ディスプレイ: 32bit カラー以上/解像度1920x1080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
- 無線LANインターフェース(無線接続の場合)

※ご使用のPCや通信環境により接続台数が制限される場合があります。
※拡張ボードキット(E-2560)をお使いの場合、PCソフトウェア(K-7496)のみをご用意頂くことで最新のウェルディングモニタが使用可能です。



オプション カスタム性にすぐれた高機能LCDパネル



大きく視認性に優れたタッチ式LCDパネル

LCDパネル(E-2664)の特長

- 1 豊富な標準搭載言語(8言語)
▶日本語 ▶中国語 ▶韓国語 ▶英語(北米) ▶英語(欧州) ▶ドイツ語 ▶ベトナム語 ▶スペイン語
- 2 皮手袋をした状態でもらくらく操作可能なタッチ式パネル
- 3 ホーム画面に表示する機能はカスタム可能で作業効率向上
- 4 ファンクションやエラーの詳細を取説なしでその場で確認可能

仕様

●接続図 この色が、標準構成品です。

●CO₂/MAG/MIG自動溶接(標準セット)
溶接電源+ワイヤ送給装置+溶接トーチ+ガス流量調整器
(セルフシールド溶接をお使いの際はガス流量調整器・シールドガスは不要です。)

●直流ガウジング(別売品の使用により可能です。)
溶接電源+ガウジングトーチ+コンプレッサ
(別途ご用意ください)

●直流手溶接(別売品の使用により可能です。)
溶接電源+手溶接ホルダ
(別途ご用意ください)

※1 CBT-EX(直流低スパッタ)モードを選択する際は、溶接機(WB-P352L/P502L)付属の電圧検出ケーブルK5791G00(5m)をご使用ください。

※2 ()内は溶接機側圧着端子サイズです。

●電源設備容量及び接続ケーブル

項目	形式	WB-M502/M502GS	WB-P352	WB-P352L	WB-P502L
電源電圧	V	200/220±10%	200/220±10%	200/220±10%	200/220±10%
相数		三相	三相	三相	三相
設備容量	kVA	28以上	19以上	21以上	28以上
配電箱の容量	B種ヒューズ	A	60	60	75
	漏電ブレーカ ノーヒューズブレーカ	A	100	75	100
※2入力側ケーブル	mm ²	22以上38以下(M6)	14以上38以下(M6)	14以上38以下(M6)	22以上38以下(M6)
母材側ケーブル	mm ²	60以上	60以上	60以上	60以上
※2接地ケーブル	mm ²	14以上(M6)	14以上(M6)	14以上(M6)	14以上(M6)

標準構成

総合名称	Welbee Inverter M500II			Welbee Inverter M500GSII			Welbee Inverter P350II			Welbee Inverter P350LII				Welbee Inverter P500LII									
●溶接電源	WB-M502			WB-M502GS			WB-P352			WB-P352L				WB-P502L									
用途	CO ₂ /MAG 空冷			CO ₂ /MAG 空冷		セルフシールド	CO ₂ /MAG 空冷		アルミMIG 空冷	アルミMIG 水冷	CO ₂ /MAG 空冷		CBT-EX (直流低スパッタ)	アルミMIG 空冷	アルミMIG 水冷	CO ₂ /MAG 空冷		CBT-EX (直流低スパッタ)	CO ₂ /MAG 水冷	アルミMIG 空冷	アルミMIG 水冷		
ワイヤ送給装置	CM-7404			CM-7404	CMN-7402	CM-7404	CMA-7403	CMAW-7403	CM-7404		CMV-7404	CMA-7403	CMAW-7403	CM-7404	CMV-7404	CMW-7403	CMA-7403	CMAW-7403	CM-7404	CMV-7404	CMW-7403	CMA-7403	CMAW-7403
溶接トーチ	BT5004-30			BT5004-30	WTNJ3510-SD	BT3514-30	BTA300-30	BTAW400-30	BT3514-30		BT3514V-30	BTA300-30	BTAW400-30	BT5004-30	BT3514V-30	BTW500-30	BTA300-30	BTAW500-30	BT5004-30	BT3514V-30	BTW500-30	BTA300-30	BTAW500-30
※1パワーケーブル	送給装置側	BKPT-6002			BKPT-6002		BKPDT-6002			BKPDT-6002				BKPT-6002									
	母材側	BKPT-6002			BKPT-6002		BKPDT-6002			BKPDT-6002				BKPT-6002									
ガス流量調整器	CO ₂ /MAG/MIG:FCR-226(ヒータ付)[株式会社]			-			MAG/MIG:D-BHN-2[株式会社]			MAG/MIG:D-BHN-2[株式会社]				CO ₂ /MAG/MIG:FCR-226(ヒータ付)[株式会社]									

※1 パワーケーブルはトーチ側・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 Inverter M500II			Welbee Inverter M500GSII			Welbee Inverter P350II			Welbee Inverter P350LII				Welbee Inverter P500LII				
●溶接電源	WB-M502			WB-M502GS			WB-P352			WB-P352L				WB-P502L				
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)				
相数	三相			三相			三相			三相				三相				
定格入力	kVA			27.2(26.1kW)			27.2(26.1kW)			18.6(17.2kW)				20.1(18.3kW)				
定格使用率	%			100			100			60				60				
連続出力電流	A			500			500			270				283				
定格出力電流	A			500(手溶接:400)			500(手溶接:400)			350(手溶接:300)				350(手溶接:300)				
定格負荷電圧	V			45(手溶接:36)			45(手溶接:36)			36(手溶接:32)				36(手溶接:32)				
出力電流範囲	A			30~500			30~500			30~350				30~350				
出力電圧範囲	V			12~45			12~45			12~36				12~36				
最高無負荷電圧	V			80/88			80/88			80/88				78/86				
溶接条件メモリ数	100			100			100			100				100				
※2外形寸法(WxDxH)	mm			395×710×810			395×710×810			395×710×640				395×710×810				
質量	kg			70			71			52				54				
●送給装置側パワーケーブル	形式	BKPT-6002			BKPT-6002			BKPDT-6002			BKPDT-6002				BKPT-6002			
ケーブル太さ	mm ²	60			60			60			60				60			
●母材側パワーケーブル	形式	BKPT-6002			BKPT-6002			BKPDT-6002			BKPDT-6002				BKPT-6002			
ケーブル太さ	mm ²	60			60			60			60				60			

●ワイヤ送給装置	形式	CM-7403 ※3	CM-7404	CMV-7404	CMW-7403	CMA-7403	CMAW-7403	CMN-7402			
適用ワイヤ		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	硬質アルミ 軟質アルミ	硬質アルミ 軟質アルミ	セルフシールド用 フラックスワイヤ			
※4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)	1.0、1.2、(1.6)	(1.0)、1.2、1.6	(1.2)、(1.6)、(1.7)、 (2.0)、2.4			
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(WxDxH)	mm	254×611×393	218×508×357		254×611×393	285×723×393	285×723×393	248×766×429			
重量	kg	14	10		14	15	16	16			
冷却方式		空冷			水冷	空冷	水冷	空冷			
●溶接トーチ	形式	BT3504-30	BT3514-30	BT5004-30	BT3504V-30	BT3514V-30	BTW500-30	BTA300-30	BTAW400-30	BTAW500-30	WTNJ3510-SD
定格電流	A	350	350	500	350	350	500	300	400	500	350
※4適用ワイヤ径	mm	(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	(0.9)、(1.0)、1.2、(1.4)	(1.2)、(1.4)、1.6	(1.0)、1.2、(1.6)	1.2、(1.6)	(1.2)、1.6	(1.2)、(1.6)、(1.7)、(2.0)、2.4
使用率	%	30	60	60	30	60	100	50	100	80	60
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、(5)	3	3	3	3、(4.5)

※2 外形寸法にアイボルトは含まれません。 ※3 自動機・デジタルらくらくトーチII・デジタルらくらくファイターIIに対応 ※4 ()内のワイヤ径をご使用の場合は別売品が必要です。

安全性、操作性、耐久性を追求したワイヤ送給装置

<p>■ 鉄・ステンレス仕様</p> <p>空冷 CM-7404</p> <p>低スパッタ CMV-7404</p>	<p>■ アルミ仕様</p> <p>空冷 CMA-7403</p> <p>水冷 CMAW-7403</p>	<p>■ 軽量仕様(空冷のみ)</p> <p>鉄・ステンレス用(10kg) CMK-7403</p> <p>アルミ用(12kg) CMKA-7403</p>
--	---	--

※バックワイヤをご使用の際はガイドアダプタ(K5977J04)を別途ご用意ください。