

●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-M352	(38mm ²)	BKPDT-3807	BKPDT-3812	BKPDT-3817	BKPDT-3822
	WB-M352L	(60mm ²)	BKPDT-6007	BKPDT-6012	BKPDT-6017	BKPDT-6022
	WB-P352	(80mm ²)	BKPDT-8007	BKPDT-8012	BKPDT-8017	BKPDT-8022
	WB-P352L	(80mm ²)	BKPDT-8007	BKPDT-8012	BKPDT-8017	BKPDT-8022
	WB-M502	(60mm ²)	BKPT-6007	BKPT-6012	BKPT-6017	BKPT-6022
ガ ス	WB-M502GS	(80mm ²)	—	—	BKPT-8017	BKPT-8022
	WB-P502L	(80mm ²)	—	—	BKPT-8017	BKPT-8022
送給装置側制御ケーブル(10心)			BKGG-0605	BKGG-0610	BKGG-0615	BKGG-0620
アナログリモコン用制御ケーブル(6心)			BKCPJ-1005	BKCPJ-1010	BKCPJ-1015	BKCPJ-1020
デジタルパネル用制御ケーブル			BKCPJ-0605	BKCPJ-0610	BKCPJ-0615	BKCPJ-0620
水			BKCAN-0509	BKCAN-0514	BKCAN-0519	BKCAN-0524
ホ			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-M352L/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(直流低スパッタ)使用時、送給装置(CM(W)-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	300A
使用率	%	50%
冷却方法		空冷
ケーブル長さ	m	3m

■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	BKCAN-0410(10m) BKCAN-0420(20m)
BKCAN変換コネクタ(部品扱い)	K5810B00



溶接機に関するお問い合わせは

株式会社ダイヘンテクノサポート 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	九州 (092)573-6101
札幌 (011)846-2650	千葉 (047)437-4661	関西 (078)275-2030	長崎 (095)824-9731
釧路 (0154)32-7297	横浜 (046)273-7111	京滋 (077)554-4495	南九州 (096)233-0105
関東 (048)651-6188	長野 (0263)28-8080	中国 (082)294-5951	大分 (097)553-3890
北関東 (0285)28-2525	中部 (0561)64-5680	岡山 (086)243-6377	
新潟 (025)284-0757	富士 (0545)52-5273	福山 (084)941-4680	
太田 (0276)61-3791	静岡 (053)463-3181	四国 (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。

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ください。



「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社ホームページでご確認ください。
<https://www.daihen.co.jp/csr/eco/>

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。

株式会社ダイヘン 溶接・接合事業部

<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。

DAIHEN

be smart
tough

We/beeⅡ
ウェルビー

NEW

P350LⅡ

P500LⅡ

P350Ⅱ

M350LⅡ

M350Ⅱ

M500Ⅱ

M500GSⅡ



保証範囲は当社保証規定に準じます

すべての溶接シーンに
最適な選択を。



株式会社ダイヘン

●このカタログの記載内容は2021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. B222002B

Welbee II

使いやすさをすべての人へ



P350L II **M350L II** **P500L II**
P350 II **M350 II** **M500 II** **M500GS II**



be smart

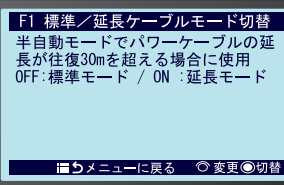
視認性に優れ、操作しやすくなった新パネル

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



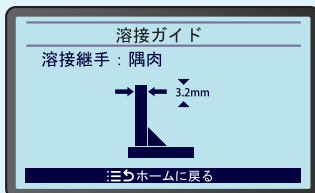
溶接が終了すると、溶接時間やワイヤ消費量、熱量などを表示。溶接品質管理やメンテナンス時期の予測に役立てることができます。

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。

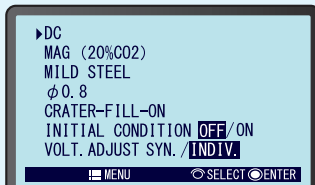
誰でもできる

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）



操作パネルはピクトグラムを基調としたユニバーサルデザインを採用。LCDパネル内の言語もソフトウェアの入替えてかんたんに変更可能です。

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かんたんに変更できます。



*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	
M350LII	M350II	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	—	—	CO ₂ /MAG	
			軟鋼フラックスコールド	—	—	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フラックスコールド	—	0.9	—	1.2	—	—	CO ₂		
		セルフシールド	セルフシールド用フラックスコールド		—	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								
M500GSII	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ルド	—	—	—	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フラックスコールド	—	—	—	1.2	—	1.6	CO ₂	
P350II		直流パルス	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)	
		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ルド	—	—	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フラックスコールド	—	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)	
MS-MIG	硬質アルミ	—	—	—	—	—	1.6	MIG (Ar)			
	P350LII P500LII ※()のワイヤ径は P500LIIのみ搭載	直流パルス	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)		
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ルド			—	—	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フラックスコールド	—		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)			
MS-MIG	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	—	—	—	—	—	1.6	MIG (Ar)			

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。

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。

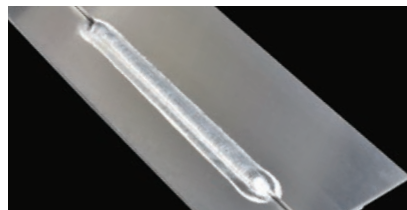
溶接条件 ● 溶接電流:115A ● 溶接電圧:21.0V ● 板厚:2.0mm ● ワイヤ径:φ1.2mm
● 溶接速度:60cm/min ● シールドガス:98%Ar+2%O₂



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

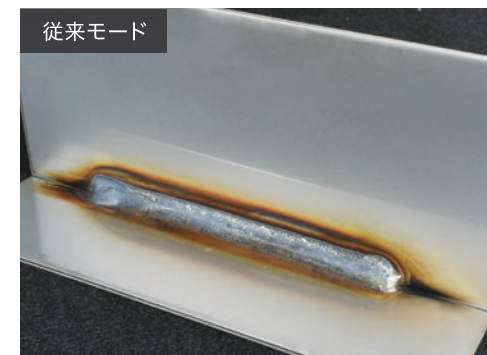
■スマートパルスによる高速溶接比較

●ファンクション番号「84、85」

	スマートパルス_OFF	スマートパルス_ON
自動調整 切替	230A/29.0V	230A/23.5V
溶接 条件		
アーク 雰囲気		
ビード 外観		
断面 写真		
	アンダーカット発生	アンダーカットが抑制され、 良好な溶接結果を実現！
	スパッタ痕付着	電圧を下げアンダーカットが なくなるがスパッタ増加

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。

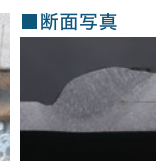


溶接条件 ● 溶接電流:200A
● 溶接電圧:26.7V
● 板厚:2.0mm
● ワイヤ径:φ1.2mm
● 溶接速度:100cm/min
● シールドガス:98%Ar+2%O₂

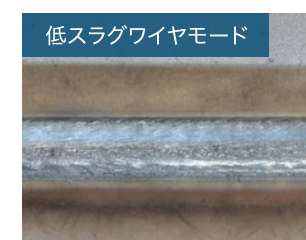
オプション 低スラグワイヤをサポート！ NEW

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



スパッタ付着やアンダーカットが発生



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

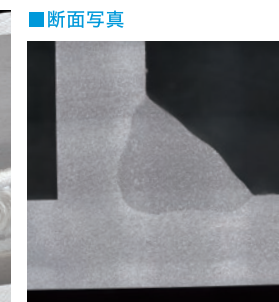
MS-MIG P350 II P350L II P500L II

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

M350L 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。

動画は
コチラ

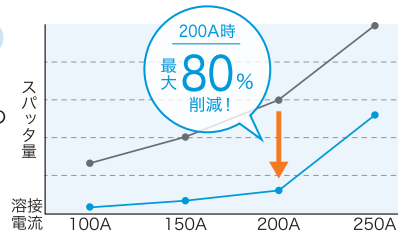


溶接法	溶接中の スパッタ比較	除去作業を要する 大粒のスパッタ (0.5mm 以上)
CO ₂ 溶接		
Welbee II CBT-EX		

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

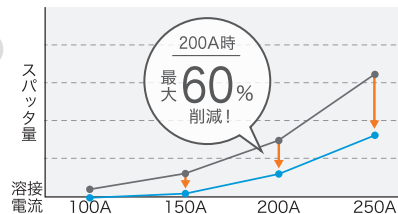
CO₂溶接

CO₂溶接でも
MAG 溶接並みの
低スパッタ化を
実現



MAG 溶接

MAG 溶接でも
さらに極限まで
スパッタ低減

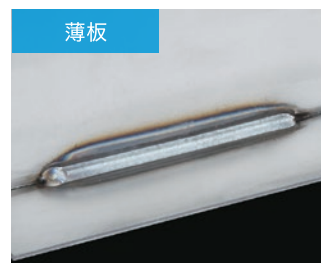


直流溶接

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

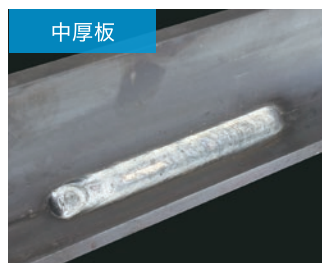
半自動から自動機まで幅広い範囲で高い溶接性能を発揮。突出し長さの変化や高速溶接でもアーク長の変化が少なく、均一なビード外観を実現します。



スパッタの少ない
均一な美しいビード

溶接条件

- 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



中厚板

高電流でも安定したアークが
フラットなビードを実現

溶接条件

- 溶接電流:300A
- 溶接電圧:35.0V
- 板厚:9.0mm
- ワイヤ:軟銅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

電撃防止
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



溶接条件

- DC500A
- φ9.5mm

500Aまで出力でき
はつり深さの調整が簡単



- DC500A
- φ9.5mm

エグレのないスムーズな
ガウジングスタート部



溶接条件

- DC300A
- φ5mm

別売品

■ガウジング
トーチ



■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

	品種	直径(mm)	長さ(mm)	標準使用電流(A)
丸 型	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

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		ビッドが 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

- 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)

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:軟銅
- 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

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、各種データをかんたんに読み出し可能。

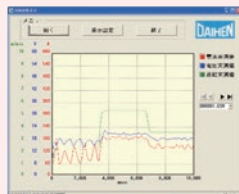
HPよりダウンロード可能な“smart wave viewer”を使用することで、読み出した溶接データのグラフ化がパソコンでかんたんに行えます。



USBを使用し、データの編集や管理をかんたんに行えます。



● 溶接波形表示画面



● CSVファイル出力

1	A	B	C	D
2	時間[ms]	溶接開始前(A)	溶接開始時(V)	送給速度[mm/min]
3	0	42	53.8	1.5
4	100	97	25.2	2.1
5	200	139	12.3	2.1
6	300	149	11.7	2.1
7	400	132	13.1	2.1
8	500	109	15.6	2.1
9	600	107	16.5	2.1
10	700	113	16.5	2.1
11	800	117	14.9	2.1
12	900	125	14.2	2.1
13	1000	116	15.3	2.1
14	1100	125	14.6	2.1
15	1200	156	12.3	2.1
16	1300	141	13.9	2.1
17	1400	117	14.9	2.1
18				

ダウンロードはコチラ



■ 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

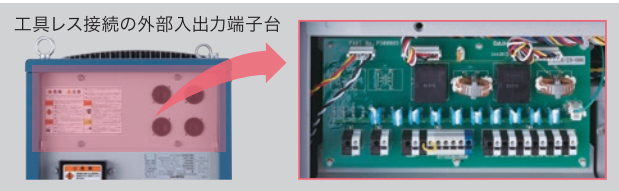
ロボット用送給装置

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)
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(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

工具レス接続の外部入出力端子台



進化した多機能リモコン NEW

作業者がよく使う機能(6機能から選択)を切替ツマミに割り当てることで、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

切替ツマミ



動画はコチラ



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
		P350II	直流パルス	直流ウェーブパルス
		M350LII	CBT-EX (直流低スパッタ)	直流
		M500GSII	自動/半自動	手溶接
		M350II M500II		ガウジング

オプション Welbee ウェルディングモニタ

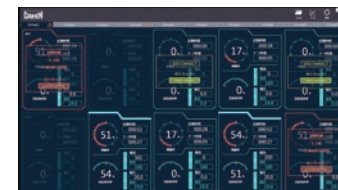
最大100台の溶接機のデータをPCで一括モニタリングし、品質管理をサポートします。

動画は
コチラ



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。



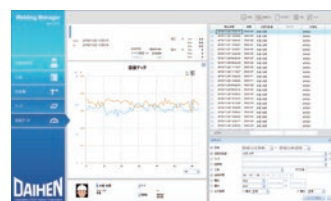
溶接結果の見える化で作業を効率化！

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パラメータ ※詳細は取扱説明書をご確認ください。

- 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
- 送給負荷率

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)のみをご用意いただ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 Coming soon

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



大きく視認性に優れたタッチ式LCDパネル

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)

●電源設備容量及び接続ケーブル

項目	形式	WB-M352L	WB-M352	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%	200/220±10%	200/220±10%
相 数		三相	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	21以上	28以上
配電箱の容量	B 種 ヒューズ	A	40	100	60	60	75
	漏電ブレーカ ノーヒューズブレーカ	A	60	100	60	75	100
※2 入 力 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)	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	38以上	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)	14以上(M6)	14以上(M6)

※1 CBT-EX(直流低スパッタ)モードを選択する際は、溶接機(WB-M352L/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。

●標準構成

総 合 名 称		Welbee Inverter M350LII		Welbee Inverter M350II		Welbee Inverter M500II		Welbee Inverter M500GSII			Welbee Inverter P350II			Welbee Inverter P350LII				Welbee Inverter P500LII				
●溶接電源		WB-M352L		WB-M352		WB-M502		WB-M502GS			WB-P352			WB-P352L				WB-P502L				
用 途	送給装置側	CO ₂ /MAG 空冷	CBT-EX (直流低スパッタ)	CO ₂ /MAG 空冷	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			
		CM-7403		CM-7403	CM-7403	CM-7403	CMN-7402	CM-7403	CMA-7403	CMAW-7403	CM-7403		CMA-7403	CMAW-7403	CM-7403		CMW-7403	CMA-7403	CMAW-7403			
溶 接 ト ー チ		BT3500-30	BT3500V-30 ※2	BT3500-30	BT5000-30	BT5000-30	WTNJ3510-SD	BT3510-30	BT3510V-30※2	BT3510-30	BT3510-30	BT3510V-30※2	BT3510-30	BT3510V-30※2	BT3510-30	BT3510V-30※2	BT5000-30	BT5000-30	BT5000-30	BT5000-30		
※1 パワー ケーブル	母 材 側	BKPDT-6002		BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPT-6002			BKPDT-6002			BKPT-6002				BKPT-6002						
		BKPDT-6002		BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPT-6002			BKPT-6002			BKPT-6002				BKPT-6002						
ガ ス 流 量 調 整 器		CO ₂ :AU-888[日酸TANAKA(株)製]		MAG/MIG:D-BHN-2[(株)千代田精機製]		CO ₂ /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 ₂ /MAG/MIG:FCR-226(ヒータ付) [(株)ユタカ製]							

※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。

※2 CBT-EX(直流低スパッタ)モードを選択する際は、送給装置(CM-7403、CMW-7403)に電圧検出アダプタ(K5952E00)を取付けてご使用ください。

●標準仕様

総 合 名 称		Welbee Inverter M350LII	Welbee Inverter M350II	Welbee Inverter M500II	Welbee Inverter M500GSII	Welbee Inverter P350II	Welbee Inverter P350LII	Welbee Inverter P500LII
●溶接電源	形式	WB-M352L	WB-M352	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)	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	三相	三相
定 格 入 力	kVA	16.4 (15.0kW)	16.3 (14.7kW)	27.2 (26.1kW)	27.2 (26.1kW)	18.6 (17.2kW)	20.1 (18.3kW)	27.9kVA (26.4kW)
定 格 使 用 率	%	60	60	100	100	60	60	60 (直流) / 100 (パルス)
連 続 出 力 電 流	A	300	300	500	500	270	283	400
定 格 出 力 電 流	A	350 (手溶接:300)	350 (手溶接:300)	500 (手溶接:400)	500 (手溶接:400)	350 (手溶接:300)	350 (手溶接:300)	500 (直流) / 400 (パルス) (手溶接:400)
定 格 負 荷 電 圧	V	36 (手溶接:32)	36 (手溶接:32)	45 (手溶接:36)	45 (手溶接:36)	36 (手溶接:32)	36 (手溶接:32)	45 (直流) / 38 (パルス) (手溶接:36)
出 力 電 流 範 囲	A	30~350	30~350	30~500	30~500	30~350	30~350	30~500
出 力 電 圧 範 囲	V	12~36	12~36	12~45	12~45	12~36	12~36	12~45
最高無負荷電圧	V	70/77	70/77	80/88	80/88	80/88	70/77	78/86
溶接条件メモリ数		100	100	100	100	100	100	100
※3 外形寸法(W×D×H)	mm	395×710×640	395×710×640	395×710×810	395×710×810	395×710×640	395×710×640	395×710×810
質 量	kg	54	53	70	71	52	54	72
●送給装置側/パワーケーブル	形式	BKPDT-6002	BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPT-6002	BKPDT-6002	BKPDT-6002	BKPT-6002
ケ ー ブ ル 太 さ	mm ²	60	38	60	60	60	60	60
●母材側/パワーケーブル	形式	BKPDT-6002	BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPT-6002	BKPDT-6002	BKPDT-6002	BKPT-6002
ケ ー ブ ル 太 さ	mm ²	60	38	60	60	60	60	60

●ワイヤ送給装置	形式	CM-7403					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(W×D×H)	mm	254×611×393					254×611×393	285×723×393	285×723×393	248×766×429	
重 量	kg	14					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	BT3500-30	BT3510-30	BT5000-30	BT3500V-30※5	BT3510V-30※5	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)

※3 外形寸法にアイボルトは含まれません。 ※4 ()内のワイヤ径をご使用の場合は別売品が必要です。

※5 CBT-EX(直流低スパッタ)モードを選択する際は、送給装置(CM-7403、CMW-7403)に電圧検出アダプタ(K5952E00)を取付けてご使用ください。

安全性、操作性、耐久性を追求したワイヤ送給装置

■ 鉄・ステンレス用

スタンダード
タイプ

空冷 CM-7403※1
水冷 CMW-7403※1

■ アルミ用

軽量タイプ
(10kg)

空冷 CMK-7403

スタンダード
タイプ

空冷 CMA-7403
水冷 CMAW-7403

軽量タイプ
(12kg)

空冷 CMKA-7403

※1 CBT-EX(直流低スパッタ)をお使いの場合は、送給装置用の電圧検出アダプタ(K5952E00)をご用意ください。

※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。