

DAIHEN

be smart
tough

We/bee II
ウェルビー

NEW

P350L II

P500L II

P350 II

M350L II

M350 II

M500 II

M500GS II

適用於所有焊接場景
做出最好的選擇



株式会社 **DAIHEN**

Welbee II

每個人都易於使用



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



be smart

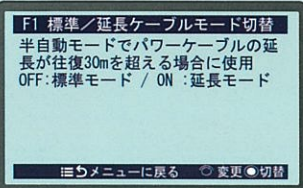
出色的能見度、易於操作的新面板

操作方法
請參照此處



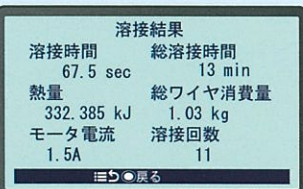
馬上明白

內部機能詳細表示



內部機能或溶接管理機能、異常...等可詳細顯示、無取扱説明書也可活用機能或對應故障。

溶接結果表示



溶接結束即可示溶接時間或焊線消耗、熱量...等。有利於溶接品質管理或保修時間的預測。

電流 / 電壓顯示的能見度

電流/電壓顯示畫面變大140%、離溶接機有點距離也可清楚確認。

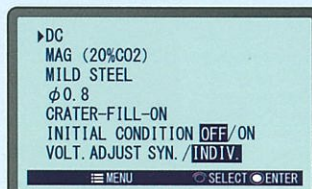
任何人皆可

溶接導引機能



只需選擇搭接及板厚即可自動設定*溶接條件。輔助不習慣溶接作業的人調條件。

多言語對應(英語)



操作面板採用象形圖基準的通用設計。LCD面板內的語言也可透過軟體更換簡單變更。

易於閱讀的 LCD 面板顯示

配合使用環境或作業者、面板的文字尺寸或背景顏色可簡單變更。



be tough

追求耐久性及保修性

■ Welbee 側流構造

高防塵性

裝載電子部品...等區域粉塵不易侵入透過分離構造提高信賴性

保修輕鬆

因應使用率或周圍溫度制御冷卻風扇迴轉速度、盡量避免粉塵...等侵入。再加上免開蓋可吹氣構造、可輕鬆清掃碎屑或灰塵。



精密部品
粉塵侵入
減少約
98%!!

備有可對應各式各樣溶接的各式產品

機型	溶接法	焊線材質	線徑 (mm)						氣體
M350LII	CBT-EX (直流低飛濺)	軟鋼實心焊線	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	CO ₂ /MAG
		SUS/鐵氧體系SUS實心焊線	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)
	直流	軟鋼實心焊線	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	CO ₂ /MAG
		軟鋼包藥焊線	-	-	1.0	1.2	1.4	-	CO ₂
		SUS/鐵氧體系SUS實心焊線	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)
		SUS包藥	-	0.9	-	1.2	-	-	CO ₂
M500GSII	自屏蔽	自屏蔽用包藥焊線	-	1.2	1.6	1.7	2.0	2.4	-
	直流氣刨	適用碳電極直徑: φ5~9.5mm							
	直流	軟鋼實心焊線	-	-	-	1.2	1.4	1.6	CO ₂ /MAG
		軟鋼包藥焊線	-	-	-	1.2	1.4	1.6	CO ₂
		SUS實心焊線	-	-	-	1.2	-	1.6	MIG (Ar-2%O ₂)
		鐵氧體系SUS實心焊線	-	-	-	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)
		SUS包藥焊線	-	-	-	1.2	-	1.6	CO ₂
P350II	直流脈波	軟鋼實心焊線	-	0.9	1.0	1.2	-	-	MAG
		SUS/鐵氧體系SUS實心焊線	-	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)
		軟質鋁	-	-	-	1.2	-	1.6	MIG (Ar)
	直流	硬質鋁	-	-	1.0	1.2	-	1.6	MIG (Ar)
		軟鋼實心焊線	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	CO ₂ /MAG
		軟鋼包藥焊線	-	-	1.0	1.2	1.4	-	CO ₂
		SUS/鐵氧體系SUS實心焊線	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)
		SUS包藥焊線	-	0.9	-	1.2	-	-	CO ₂
	MS-MIG	軟質鋁	-	-	-	1.2	-	1.6	MIG (Ar)
		硬質鋁	-	-	1.0	1.2	-	1.6	MIG (Ar)
		硬質鋁	-	-	-	-	-	1.6	MIG (Ar)
		硬質鋁	-	-	-	-	-	1.6	MIG (Ar)
P350LII P500LII ※()的線徑為 限用於P500LII	直流脈波	軟鋼實心焊線	0.8	0.9	1.0	1.2	(1.4)	(1.6)	MAG
		SUS實心	0.8	0.9	1.0	1.2	-	(1.6)	MIG (Ar-2%O ₂)
		鐵氧體系SUS實心焊線	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)
	CBT-EX (直流低飛濺)	軟質鋁	-	-	-	1.2	-	1.6	MIG (Ar)
		硬質鋁	-	-	1.0	1.2	-	1.6	MIG (Ar)
		軟鋼實心焊線	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	CO ₂ /MAG
		SUS/鐵氧體系SUS實心焊線	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)
	直流	軟鋼實心焊線	0.8	0.9	1.0	1.2	(1.4)	(1.6)	CO ₂ /MAG
		軟鋼包藥焊線	-	-	1.0	1.2	1.4	(1.6)	CO ₂
		SUS實心焊線	0.8	0.9	1.0	1.2	-	(1.6)	MIG (Ar-2%O ₂)
		SUS包藥焊線	-	0.9	-	1.2	-	(1.6)	CO ₂
		鐵氧體系SUS實心焊線	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O ₂)
		軟質鋁	-	-	-	1.2	-	1.6	MIG (Ar)
		硬質鋁	-	-	1.0	1.2	-	1.6	MIG (Ar)
	MS-MIG	硬質鋁	-	-	-	-	-	1.6	MIG (Ar)

全機種皆可使用直流手溶接及直流TIG(接觸式起弧)。TIG使用時須準備TIG電磁弁套件(請參照選購品)。

直流脈波 / 雙脈波

P350 II P350L II P500L II

磨練過的Welbee脈波溶接實現鐵·不銹鋼·鋁所有材料的最佳焊接。

Welbee的高品質脈波溶接

軟鋼

任何人都可以輕鬆獲得飛濺少、具有均勻焊道邊緣的漂亮焊接結果。

● 溶接電流: 115A ● 溶接電壓: 23.1V ● 板厚: 2.3mm ● 線徑: $\phi 1.2\text{mm}$
● 溶接速度: 60cm/min ● 保護氣體: 80%Ar+20%CO₂



不鏽鋼

由於確實的溶滴移行即使是使用高粘度不銹鋼焊線也能獲得良好的焊道。

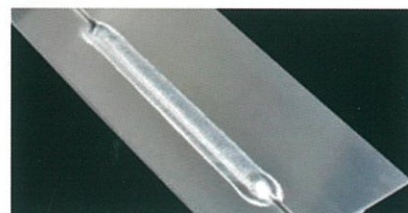
● 溶接電流: 115A ● 溶接電壓: 21.0V ● 板厚: 2.0mm ● 線徑: $\phi 1.2\text{mm}$
● 溶接速度: 60cm/min ● 保護氣體: 98%Ar+2%O₂



鋁

抑制細塵狀飛濺的產生、獲得美麗的焊道。

● 溶接電流: 55A ● 溶接電壓: 18.5V ● 板厚: 2.0mm ● 線徑: $\phi 1.2\text{mm}$
● 焊線: 硬質鋁 ● 溶接速度: 35cm/min ● 保護氣體: 100%Ar

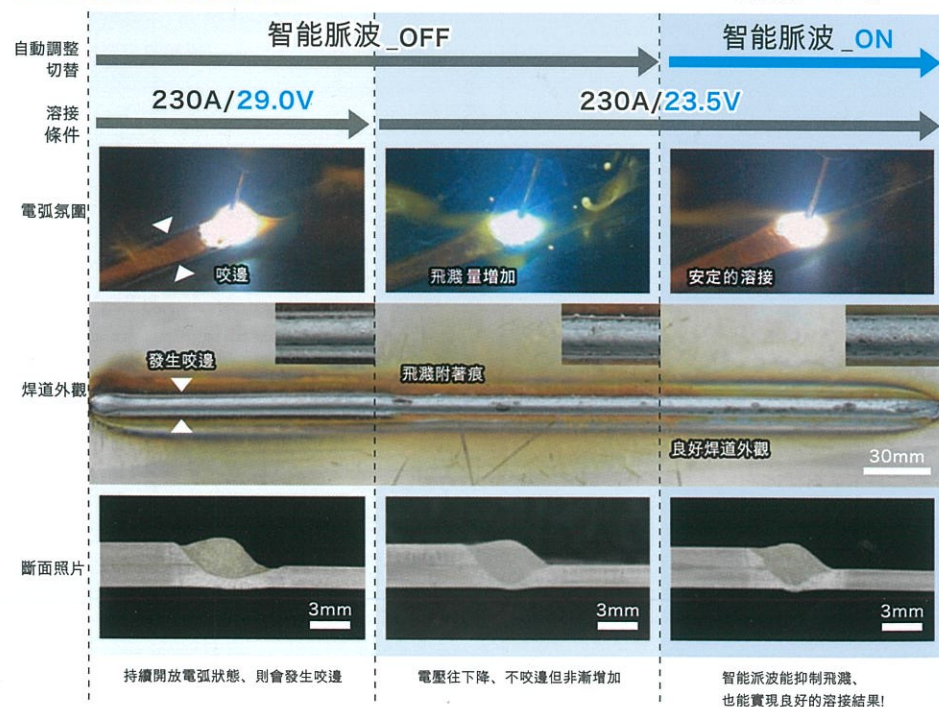


AL最適合的溶接 智能脈波 NEW

高速溶接時、為抑制咬邊一般會降低設定電壓、但有飛濺增加、飛濺附著於母材或溶著金屬減少問題。智能脈波、依據獨家開發的資料庫×1預測飛濺發生狀況、將脈波波形自動調整成最適合的形狀、協助抑制飛濺。

智能脈波的高速溶接比較

● 機能編號「84、85」



影片請參照此處



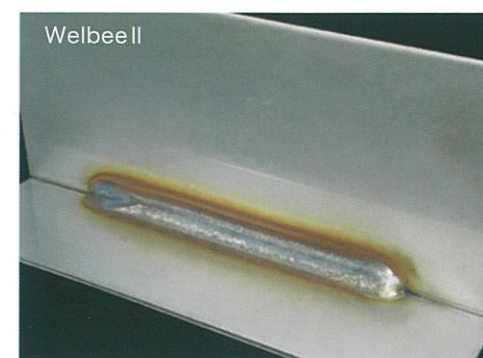
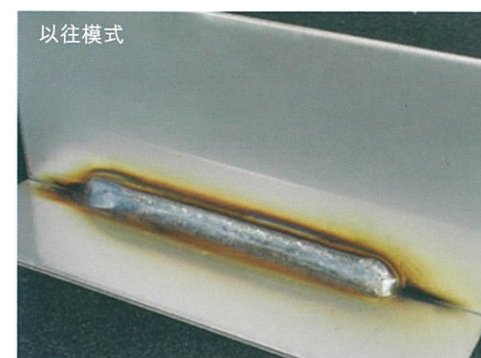
● 溶接模式: 軟鋼直流脈波 ● 板厚: 1.6mm
● 線徑: $\phi 1.2\text{mm}$ ● 溶接速度: 150cm/min
● 保護氣體: 80%Ar-20%CO₂

※ 1 規則庫是一種基於輸入規則處理數據的方法。

※ 僅對應軟鋼脈波 自動機模式

更漂亮的不銹鋼模式 NEW

獨家開發的新波形透過軟電弧克服不銹鋼焊接的問題、抑制焊接燒傷的同時有穩定的溶滴移行。此外、短弧提高了瞄準的便利性和可操作性。



● 溶接電流: 200A
● 溶接電壓: 26.7V
● 板厚: 2.0mm
● 線徑: $\phi 1.2\text{mm}$
● 溶接速度: 100cm/min
● 保護氣體: 98%Ar+2%O₂

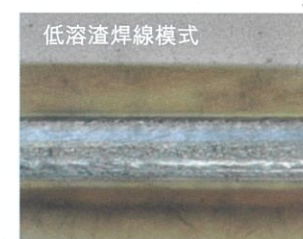
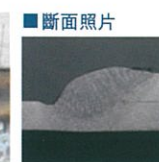
選購 支援低溶渣焊線! NEW

Si含量少的低溶渣焊線在高速溶接時有電弧不穩、焊道不直或咬邊、大顆粒飛濺附著...等諸多問題。專門針對低溶渣焊線的模式解決了這些問題。實現高速溶接也能獲得無溶接缺陷、高效率的溶接。

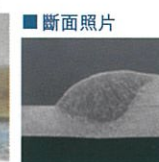
影片請參照此處



飛濺附著或發生咬邊



無溶接缺陷漂亮的焊道



● 溶接電流: 270A
● 溶接電壓: 27.8V
● 母材: 鍍鋅鋼板 45g/m² 2.3mm
● 線徑: $\phi 1.2\text{mm}$
● 溶接速度: 130cm/min
● 保護氣體: 80%Ar+20%CO₂

MS-MIG P350 II P350L II P500L II

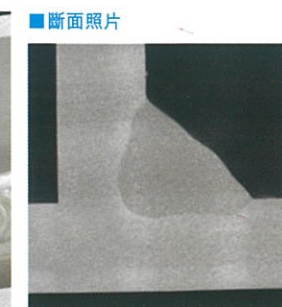
通過中厚鋁焊接實現出色的穩定性 NEW

鋁合金溶接的中高電流區域容易電弧不穩定、因而存在諸如焊道不直和滲透性差的問題。DAIHEN獨特的MS-MIG抗干擾能力強、保持焊接電流恆定。實現在中高電流區域也能有穩定電弧、獲得美麗焊道及穩定的溶深。

※ 僅對應硬質鋁 $\phi 1.6\text{mm}$

● 溶接電流: 280A
● 板厚: 10mm
● 焊線: 硬質鋁 $\phi 1.6\text{mm}$

● 溶接速度: 40cm/min
● 保護氣體: 100%Ar



CBT-EX (直流低飛濺)

Controlled Bridge Transfer-Expanded

P350L II P500L II M350L II

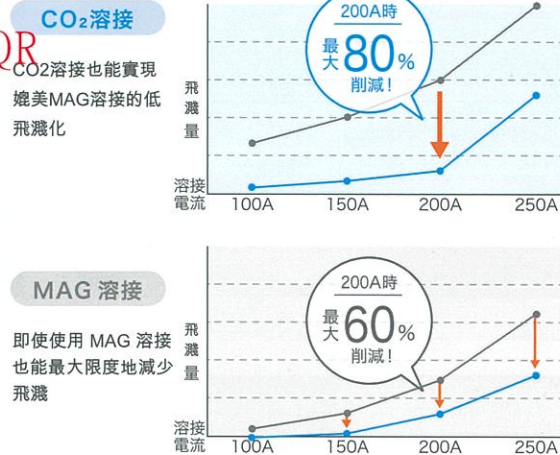
Welbee 的精密控制無需飛濺去除

從低電流到中高電流、飛濺最大可減少80%!!因為附著於母材的飛濺減少、所以飛濺除去時間縮短。有利於作業效率提升。

影片請參照此處 請提供QR

溶接法	溶接中的飛濺比較	需要除去作業的大顆粒飛濺 (0.5mm 以上)
CO ₂ 溶接		
Welbee II CBT-EX		

溶接條件 ● 溶接電流:200A ● 溶接速度:50cm/min ● 線徑:φ1.2mm ● 保護氣體:CO₂ ● 溶接時間:2.5分



直流溶接

系列共通

從低電流到高電流皆能實現高品質溶接

從半自動到自動機廣範圍發揮高溶接性能。伸出長變化或高速溶接下也不會發生電弧長變化、實現均等外觀的焊道。

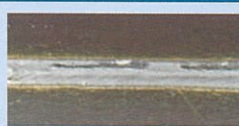
薄板	中厚板
焊道少均勻美麗的焊道 溶接條件 ● 溶接電流:120A ● 溶接電壓:16.9V ● 板厚:1.6mm ● 線徑:φ0.9mm ● 溶接速度:45cm/min ● 保護氣體:MAG	高電流下也能實現平坦的焊道 溶接條件 ● 溶接電流:300A ● 溶接電壓:35.0V ● 板厚:9.0mm ● 線徑:軟鋼包藥焊線φ1.2mm ● 溶接速度:35cm/min ● 保護氣體:CO₂

實現便利性及穩定性的延長模式

溶易造成電弧不穩定的功率電纜線延長使用此功能、能讓外部干擾的影響抑制到最小、得到穩定的溶接。

溶接條件

- 溶接電流:250A ● 板厚:6.0mm ● 溶接速度:40cm/min
- 溶接電壓:29.0V ● 線徑:φ1.2mm ● 保護氣體:CO₂

	標準模式	延長模式
電纜線長 40m		

機能

正極性 (焊線負極) 模式 NEW

機能編號「38」設有效、可正極性(功率電纜線的正極・負極相反連接的狀態)溶接。鍍鋅鋼板的溶接...等使用正極性專用焊線也可簡單溶接。

直流氣刨

M500GS II

電擊防止機能內藏

支援溶接背面刨除、焊道刨除、溶接缺陷部分的刨除作業

最大500A輸出、可使用φ5~9.5mm的氣刨棒、可對應厚板的氣刨作業。即使在高功率氣刨中也能發揮穩定的性能。

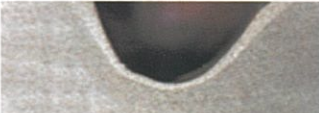
穩定電流輸出可獲得更有效率的刨除作業



溶接條件

- DC500A
- φ9.5mm

可輸出500A氣刨深度可簡單調整



溶接條件

- DC500A
- φ9.5mm

無凹順暢的氣刨開始部



溶接條件

- DC300A
- φ5mm

選購

■ 氣刨鋤槍



GT-11形

■ 氣刨鋤槍規格

形式	電流	使用炭電極	壓縮空氣
GT-11	700A	4~11mmφ	0.49~0.69Mpa

■ 氣刨用標準炭電極

丸型	品名	直徑(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

自屏蔽

M500GS II

出色的抗風能力、適用於建築・橋梁・鋼管杭的屋外現場溶接

■ 鋼管杭端板溶接



■ 建築・橋梁業界用溶接



自屏蔽相關

影片從此處



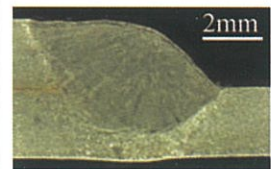
在室外自屏蔽溶接的強項
風速 5m/s 下的溶接結果

手溶接	CO ₂ 溶接	自屏蔽溶接
		
不易點弧的開始部易發生飛濺	容易出坑	可得到安定的起弧及均等的焊道

● 手溶接/溶接電流:120A、溶接速度:20cm/min、棒徑:φ3.2mm、E4303
● CO₂溶接及自屏蔽溶接/溶接電流:200A、溶接速度:40cm/min、線徑:φ1.2mm(CO₂)、φ1.6mm(自屏蔽)

配備溶深模式

跟一般模式相比、可獲得更深的溶深。

一般模式	溶深機能
	
溶深 1.44mm	溶深 1.78mm

溶接條件

- 母材:軟鋼 ● 板厚:2.3mm ● 溶接電壓:20V ● 溶接速度:80cm/min
- 溶接電流:250A

Welbee 的擴張性及透過IOT的品質管理

Welbee標準搭載便利機能

標配USB端口、可輕鬆讀取每個數據。

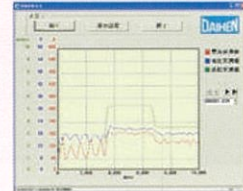
通過使用可從 HP 下載的“smart wave viewer”，可以輕鬆地在電腦上讀取的數據簡單繪成圖表。



可以使用 USB 輕鬆編輯和管理數據。



● 溶接波形顯示畫面



● CSV檔案輸出

項目	A	B	C	D
1 時間[sec]	電流實際值[A]	電壓實際值[V]	送給速度實際值[m/min]	
2 10	42	53.8	1.5	
3 100	97	25.3	2.1	
4 200	139	12.3	2.1	
5 300	146	11.7	2.1	
6 400	132	13.1	2.1	
7 500	108	15.6	2.1	
8 600	107	16.5	2.1	
9 700	113	16.5	2.1	
10 800	117	14.9	2.1	
11 900	125	14.2	2.1	
12 1000	115	16.3	2.1	
13 1100	125	14.6	2.1	
14 1200	155	12.3	2.1	
15 1300	141	13.8	2.1	
16 1400	117	14.9	2.1	

下載從此處



■ 可輸出資料的一覽

- 簡易數據記錄：電流・電壓・焊線送給設定及實際值
- 異常紀錄：紀錄過去10件異常碼
- 溶接條件
- 溶接結果管理：溶接點數、焊線消費量、總溶接時間、溶接監視、總稼働時間
- 內部機能(機能)的設定值

※各種軟體可從DAIHEN HP免費下載。(https://www.daihen.co.jp/products/welder/software/)

跟外部機器簡單連接



機械人連接用介面備有豐富產品陣容可依通信仕樣選擇

連接方法	形式
機械式	IFR-101WB
EtherNet/IP	IFR-800EI
PROFIBUS	IFR-800PB
DeviceNet	IFR-800DN
PROFINET	IFR-800PN

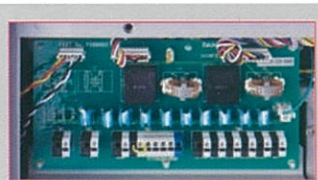
機械人用送給裝置

焊線送給裝置	形式	CMRE-742
※適用線徑	mm	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)
使用焊線		實心焊線、包藥焊線
焊線送給速度	m/分	22
外形尺寸(WxDxH)	mm	195x275x235 (不含電線類)
質量	kg	7

※如使用()內的線徑需另購選購零件。

只需打開溶接機背面的小窗口無需工具即可輕鬆連接外部設備

不須工具即可跟外部連接的外部入出力端子台



進化的多機能遙控器

NEW

通過將操作者經常使用的功能(從6個功能中選擇)分配給切換旋鈕、減少了返回溶接機的頻率、提高了工作效率。例)當F2設置為「3」時、溶深制御可以在ON/OFF之間切換。



交替開關

影片請參照此處



F2	可分配機能	遙控器的切替旋鈕		
		[1]	[2]	[3]
1	收弧切替	無收弧	有收弧(有脈波)	有收弧(無脈波)
2	氣體確認	OFF	OFF	ON
3	溶深制御	OFF	OFF	ON
4	定點起弧	OFF	OFF	ON
5	讀取溶接條件	OFF	OFF	ON
6	溶接法切替	P350LII (直流低飛騰)	直流脈波	直流
		P350II	直流脈波	直流雙脈波
		M350LII	CBT-EX (直流低飛騰)	直流
		M500GSII	自動/半自動	手溶接
		M350II		氣創

選購

Welbee 溶接監視器

可以在 PC 上集中監控多達 100 台焊機的數據，以支持質量控制。

影片
從此處



即使在遠程位置也能確認溶接機的運行狀態！

在總括監控屏幕上、不僅可以一目了然地掌握每台溶接機機的運行狀態、還可以一目了然地掌握錯誤和警告。



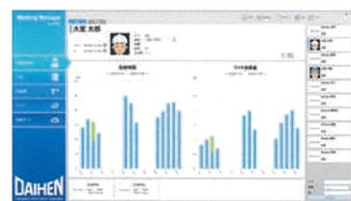
掌握溶接機的詳細情況！

溶接電流、電壓、送給關係可在個別監控畫面上確認、通過上下限值的設定、可立即檢測焊接異常。



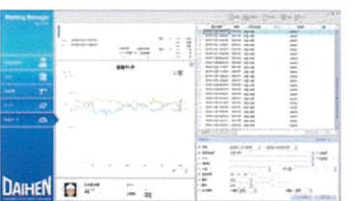
通過查看溶接結果更有效地工作！

可以將焊接數據以易於理解的方式按每個「工件」「工件」「溶接接機」整理、可活用於規劃作業工程或檢討...等！



加強質量控制和可追溯性！

溶接數據自動繪製成圖表、結果一目了然。溶接結果存儲在數據庫中、可以輕鬆搜索。



可監控參數

※詳細內容請確認說明書。

- 溶接電流(設定)
- 溶接電壓(設定)
- 溶接電流(實際值)
- 溶接電壓(實際值)
- 送給速度(實際值)
- 起動信號
- 一次側入力電壓
- 馬達電流
- 各種異常碼
- 電源內部溫度
- FAN回轉數
- 送給負荷率

Welbee 溶接監視器系統構成

標準構成

- 溶接電源用擴張板套件(E-2648)
- 電腦用溶接監視軟體(K-7496)

客戶準備品

- 電腦(可連接乙太網)
 - 對應OS:Windows8.1、10
 - 必要記憶體容量:8GB 以上
 - 顯示器:32bit 彩色以上/解像度1920×1080以上
- 乙太網分享器(數台連接時)
- 乙太網電纜線

※根據您的 PC 和通信環境，連接的設備數量可能會受到限制。
※如果使用擴張板套件(E-2560)、只需準備 PC 軟體(K-7496)即可使用最新的焊接監視器。



選購

出色的可自定義高機能LCD面板

Coming soon



大型、高度可見的觸摸液晶面板

LCD 面板(E-2664) 的特徵

- 1 豐富的標準語言(8國語言)
▶ 日本語 ▶ 中文 ▶ 韓語 ▶ 英語(北美) ▶ 英語(歐洲) ▶ 印度語 ▶ 越南語 ▶ 西班牙語
- 2 即使戴著皮手套也能輕鬆操作的觸碰螢幕
- 3 可以自定義主屏幕上顯示的功能，以提高工作效率
- 4 無需使用手冊，即可在現場查看功能和錯誤的詳細信息

仕様

● 接続図

此顏色為標準構成品。

● CO₂/MAG/MIG自動溶接 (標準構成品)

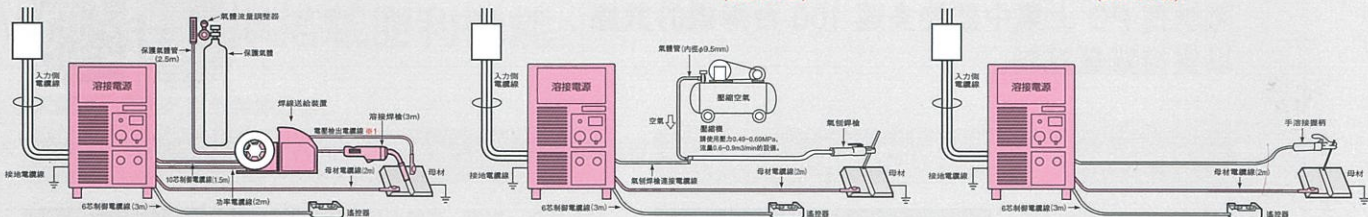
溶接電源+焊線送給裝置+溶接焊槍+氣體流量調整器
(使用自屏蔽溶接時不須氣體流量調整器-保護氣體。)

● 直流氣刨 (通過選購部品の使用可能。)

溶接電源+**氣刨焊槍+空壓機**
(請另行準備)

● 直流手溶接 (通過選購部品の使用可能。)

溶接電源+**手溶接握柄**
(請另行準備)



※1 使用CBT-EX(直流低飛濺)模式時、需使用附屬於溶接機(WB-M352L/P352L/P502L)的電壓檢出電纜線K591G00(5M)。

● 標準構成

總 和 名 稱		Welbee Inverter M350LII	Welbee Inverter M350II	Welbee Inverter M500II	Welbee Inverter M500GSII
● 溶接電源		WB-M352L	WB-M352	WB-M502	WB-M502GS
用 途	CO ₂ /MAG 空冷	CBT-EX (直流低飛濺)	CO ₂ /MAG 空冷	CO ₂ /MAG 空冷	CO ₂ /MAG 空冷
	自屏蔽				
焊 線 送 給 裝 置		CM-7403	CM-7403	CM-7403	CMN-7402
溶 接 焊 槍		BT3500-30	BT3500V-30	BT5000-30	WTNJ3510-SD
※1 功 率 電 纜 線	送給裝置側	BKPDT-6002	BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPT-6002
	母 材 側	BKPDT-6002	BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPT-6002
氣 體 流 量 調 整 器		CO ₂ :AU-888[日酸TANAKA(株)製]	MAG/MIG:D-BHN-2[株式会社田精機製]	CO ₂ /MAG/MIG:FCR-226 (付加熱器) [株式会社工タ力製]	—

※1 功率電纜線是焊槍側-母材側皆需要。電纜線長變更時、請從另購品中選擇必要長度的產品。

※2 使用CBT-EX(直流低飛濺)模式時、請於送給裝置(CM-7403、CMW-7403)安裝電壓檢出轉接頭(K5952E00)。

● 標準仕様

總 和 名 稱		Welbee Inverter M350LII	Welbee Inverter M350II	Welbee Inverter M500II	Welbee Inverter M500GSII
● 溶接電源		形式	WB-M352L	WB-M352	WB-M502
定 格 入 力 電 壓		V	200/220 (50/60Hz共用)	200/220 (50/60Hz共用)	200/220 (50/60Hz共用)
相 數			三相	三相	三相
定 格 入 力		kVA	16.4 (15.0kW)	16.3 (14.7kW)	27.2 (26.1kW)
定 格 使 用 率		%	60	60	100
連 續 輸 出 電 流		A	300	300	500
定 格 輸 出 電 流		A	350 (手溶接:300)	350 (手溶接:300)	500 (手溶接:400)
定 格 負 荷 電 壓		V	36 (手溶接:32)	36 (手溶接:32)	45 (手溶接:36)
輸 出 電 流 範 圍		A	30~350	30~350	30~500
輸 出 電 壓 範 圍		V	12~36	12~36	12~45
最 高 無 負 荷 電 壓		V	70/77	70/77	80/88
溶 接 條 件 記 憶 數			100	100	100
※3 外 型 尺 寸 (W×D×H)		mm	395×710×640	395×710×640	395×710×810
質 量		kg	54	53	71
● 送給裝置側功率電纜線		形式	BKPDT-6002	BKPDT-3802	BKPT-6002
電 纜 線 線 徑		mm ²	60	38	60
● 母材側功率電纜線		形式	BKPDT-6002	BKPDT-3802	BKPT-6002
電 纜 線 線 徑		mm ²	60	38	60

● 焊線送給裝置		形式	CM-7403	CMW-7403	CMA-7403
適 用 焊 線			實心焊線包藥焊線		硬質鋁焊線 軟質鋁焊線
※4 適 用 線 徑		mm	(0.8)、0.9、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)		1.0、1.2、(1.6)
焊 線 送 給 速 度		m/分	22(最大)		22(最大)
外形寸法(W×D×H)		mm	254×611×393		285×723×393
重 量		kg	14		15
冷 却 方 式			空冷		水冷
● 溶 接 焊 槍		形式	BT3500-30	BT3510-30	BT5000-30
定 格 電 流		A	350	350	500
※4 適 用 線 徑		mm	(0.9)、(1.0)、1.2	(0.9)、(1.0)、1.2、(1.4)	(1.2)、1.4、(1.6)
使 用 率		%	30	60	60
電 纜 線 線 徑		m	3、(4.5、6)	3、(4.5、6)	3、(4.5、6)

※3 外型尺寸不包含螺栓。

※4 使用()內線徑焊線時、請另外選購相關必需品。

※5 使用CBT-EX(直流低飛濺)模式時、請於送給裝置(CM-7403、CMW-7403)安裝電壓檢出轉接頭(K5952E00)。

● 電源設備容量及連接電纜線

項目	形式	WB-M352L	WB-M352	WB-M502/M502GS	WB-P352	WB-P352L	WB-P502L
電 源 電 壓	V	200/220±10%	200/220±10%	200/220±10%	200/220±10%	200/220±10%	200/220±10%
相 數		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 容量	B 種 保 險 絲	A	40	40	100	60	75
	漏 電 斷 路 器 無 熔 絲 斷 路 器	A	60	60	100	60	75
※2 輸 入 側 電 纜 線	容量	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)
	母 材 側 電 纜 線	mm ²	60以上	38以上	60以上	60以上	60以上
※2 接 地 電 纜 線		mm ²	14以上(M6)	14以上(M6)	14以上(M6)	14以上(M6)	14以上(M6)

※2 ()內為溶接機側壓接端子的尺寸。

Welbee Inverter P350II			Welbee Inverter P350LII				Welbee Inverter P500LII				
WB-P352			WB-P352L				WB-P502L				
CO ₂ /MAG 空冷	鋁MIG 空冷	鋁MIG 水冷	CO ₂ /MAG 空冷	CBT-EX (直流低飛濺)	鋁MIG 空冷	鋁MIG 水冷	CO ₂ /MAG 空冷	CBT-EX (直流低飛濺)	CO ₂ /MAG 水冷	鋁MIG 空冷	鋁MIG 水冷
CM-7403	CMA-7403	CMAW-7403	CM-7403		CMA-7403	CMAW-7403	CM-7403		CMW-7403	CMA-7403	CMAW-7403
BT3510-30	BTA300-30	BTAW400-30	BT3510-30	BT3510V-30	BTA300-30	BTAW400-30	BT5000-30	BT3510V-30	BTW500-30	BTA300-30	BTAW500-30
BKPDT-6002			BKPDT-6002				BKPT-6002				
BKPDT-6002			BKPDT-6002				BKPT-6002				
			MAG/MIG:D-BHN-2 [株式会社田精機製]				CO ₂ /MAG/MIG:FCR-226 (付加熱器) [株式会社工タ力製]				

Welbee Inverter P350II		Welbee Inverter P350LII	Welbee Inverter P500LII
WB-P352		WB-P352L	WB-P502L
200/220 (50/60Hz共用)		200/220 (50/60Hz共用)	200/220 (50/60Hz共用)
三相		三相	三相
18.6 (17.2kW)		20.1 (18.3kW)	27.9kVA (26.4kW)
60		60	60 (直流) / 100 (脈波)
270		283	400
350 (手溶接:300)		350 (手溶接:300)	500 (直流) / 400 (脈波) (手溶接:400)
36 (手溶接:32)		36 (手溶接:32)	45 (直流) / 38 (脈波) (手溶接:36)
30~350		30~350	30~500
12~36		12~36	12~45
80/88		70/77	78/86
100		100	100
395×710×640		395×710×640	395×710×810
52		54	72
BKPDT-6002		BKPDT-6002	BKPT-6002
60		60	60
BKPDT-6002		BKPDT-6002	BKPT-6002
60		60	60

CMAW-7403		CMN-7402
硬質鋁焊線 軟質鋁焊線		自屏蔽用包藥焊線
(1.0)、1.2、1.6		(1.2)、(1.6)、(1.7)、(2.0)、2.4
22(最大)		22(最大)
285×723×393		248×766×429
16		16
水冷		空冷
BTAW400-30	BTAW500-30	WTNJ3510-SD
400	500	350
1.2、(1.6)	(1.2)、1.6	(1.2)、(1.6)、(1.7)、(2.0)、2.4
100	80	60
3	3	3、(4.5)

追求安全性、操作性、耐久性的焊線送給裝置

■ 鐵・不銹鋼用



空冷 CM-7403
水冷 CMW-7403

■ 鋁用



空冷 CMK-7403



空冷 CMA-7403
水冷 CMAW-7403



空冷 CMKA-7403

※1 使用CBT-EX(直流低飛濺)模式時、請於送給裝置(CM-7403、CMW-7403)安裝電壓檢出轉接頭(K5952E00)。

※使用桶裝焊線時、請另外準備導引轉接頭(K5977J04)。

●另購品 ■延長電纜線

			5m	10m	15m	20m
功率 (母材側・ 送給裝置側共通)	WB-M352	(38mm ²)	BKPD-3807	BKPD-3812	BKPD-3817	BKPD-3822
	WB-M352L	(60mm ²)	BKPD-6007	BKPD-6012	BKPD-6017	BKPD-6022
	WB-P352	(80mm ²)	BKPD-8007	BKPD-8012	BKPD-8017	BKPD-8022
	WB-M502	(60mm ²)	BKPT-6007	BKPT-6012	BKPT-6017	BKPT-6022
	WB-M502GS	(80mm ²)	—	—	BKPT-8017	BKPT-8022
氣體管			BKGG-0605	BKGG-0610	BKGG-0615	BKGG-0620
送給裝置側制電電纜線 (10 芯)			BKCPJ-1005	BKCPJ-1010	BKCPJ-1015	BKCPJ-1020
機械式遙控器用制電電纜線 (6 芯)			BKCPJ-0605	BKCPJ-0610	BKCPJ-0615	BKCPJ-0620
數位面板用制電電纜線			BKCAN-0509	BKCAN-0514	BKCAN-0519	BKCAN-0524
水管			BKWR-0605	BKWR-0610	BKWR-0615	BKWR-0620

※延長電纜線 使用時、不需要標準電纜線(2m)。 ※自動機或使用的電流值接近定格電流時、請使用高一等級相度的電纜線。
※內線規格為、電纜線徑250A下:38mm²、400A下:60mm²、500A:100mm²。(定格使用率為50%時)

■電壓檢出電纜線

	5m	10m	15m	20m
電壓檢出電纜線	K5791G00	K5416N00	—	K5791E00

※溶接電源(WB-M352L/P352L/P502L)付5m電壓檢出電纜線。

■電壓檢出轉接頭

CBT-EX(直流低飛濺)使用時、請安裝於送給裝置(CM(W)-7403)。

品 名	部品番号
電壓檢出轉接頭	K5952E00

安裝方式



■溶接鋁槍

●不鏽鋼MIG溶接鋁槍

品 名	形式	BTS300-30
適 用 線 徑	mm	(0.9)、(1.0)、1.2
最 大 仕 樣 電 流	A	300A
使 用 率	%	50%
冷 却 方 法		空冷
電 纜 線 長 度	m	3m

■遙控器

●移動遙控器(無線)

品 名	形式
MOBILE Remocon	E-2642
變 換 電 纜 線	K8116E00

※F2機能切替無法使用。

●機械式遙控器(有線)

品 名	部品番号
機 械 式 遙 控 器 (3 m)	K5804N00
M500GSII用遙控器 (3 m)	K5903C00

●既有機械式遙控器(K5416S00)用變換電纜線

品 名	部品番号
變 換 電 纜 線	K8116E00

●數位式遙控器

(下面3點為1套是必需品)

品 名	形 式
數 位 式 遙 控 器 (本 體)	E-2442
C A N 通 信 電 纜 線	BKCAN-0410(10m) BKCAN-0420(20m)
BKCAN變換轉接頭 (部 品)	K5810B00



■鋁槍用電壓檢出電纜線

不鏽鋼MIG焊槍使用CBT-EC(直流低飛濺)時、請務必準備。

品 名	部品番号
電 壓 檢 出 電 纜 線	U5365P00

■冷却水循環裝置

品 名	形式/部品番号
冷 却 水 循 環 裝 置	PU-701
DAIHEN	一般地用 2670-033
超級冷卻水	寒冷地用 2670-034
水管套件	BBPU-3002

※WB-M502/M502GS使用水冷焊槍時、除了準備上述物品請追加水冷套件(K5848A00)
水冷安裝時、請務必聯絡販賣店或弊公司營業所。

■TIG電磁閥套件

品 名	部品番号
T I G 電 磁 閥 套 件	K8197A00

※WB-M502/M502GS/P502L需另購變換電纜線(BKPT-60R2)。

■送給裝置用面板 (輕量型的送給裝置不可安裝)

●機械式面板

電流·電壓設定跟送線的機械式遙控器同樣操作

品 名	部品番号
機 械 式 面 板	K8028A00
變 換 電 纜 線	K8116E00

※需另購制電電纜線BKCPJ-06**。

●數位式面板

電流·電壓設定跟送線、條件設定的記憶·讀出...等
跟數位式遙控器同樣操作

品 名	形 式
數 位 式 面 板	E-2628

※需另購制電電纜線BKCAN-05**。



「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/>

溶接機相關諮詢

台灣歐地希股份有限公司

桃園市中壢區環北路153號1-2樓

TEL:03-4613962

FAX:03-4342394

事項注意

- ① 使用前務必詳讀取扱使用說明書...等相關文件。
- ② 溶接機或切斷機於室內使用時、請設置於可換氣、無易燃物處。
設置於於室外時、請設置於不受日光直射、風雨、鹽水影響處。
- ③ 其他安全相關提問·諮詢請隨時與我們聯繫進行諮詢。

注意

本產品和產品技術 (包括軟件) 屬於「全面控制貨物.....等。」出口時、請根據相關法律法規確認消費者·用途.....等、如有必要、請採取適當的程序、例如向經濟部長申請出口許可證。

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。