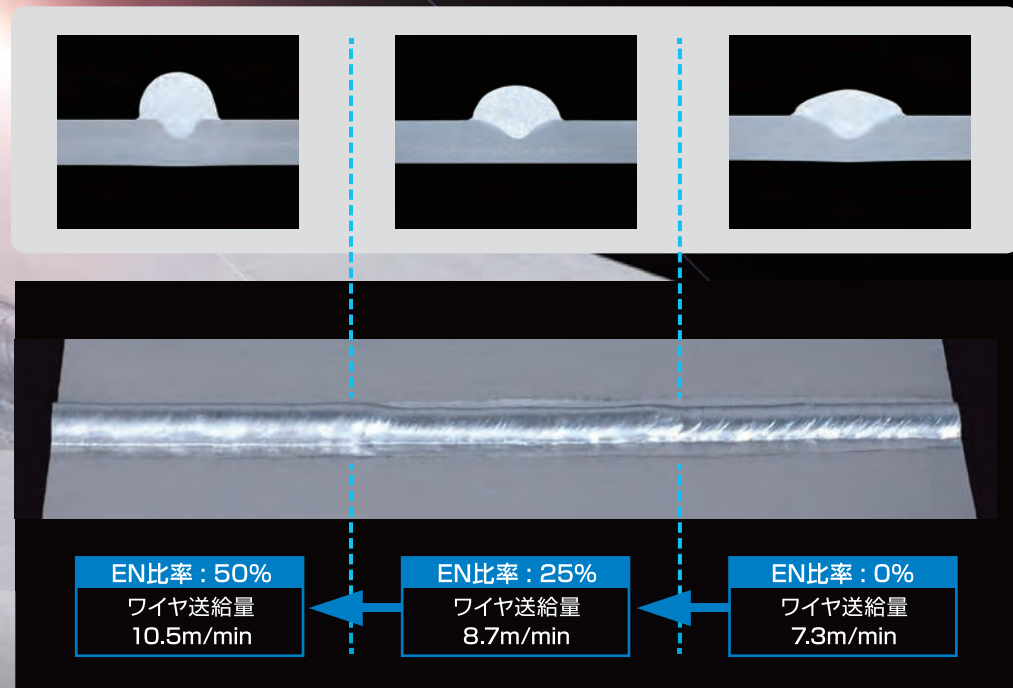
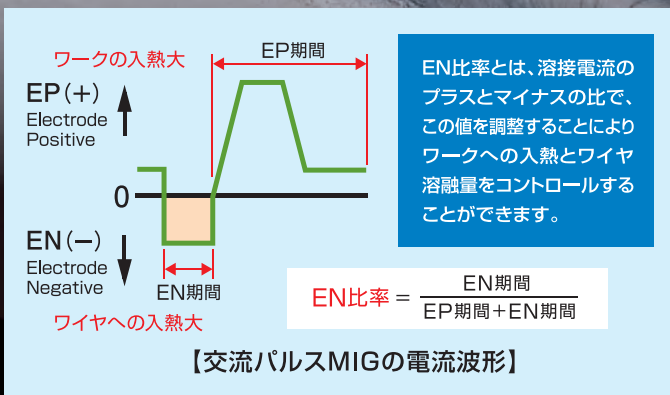


より生産性が向上! より溶接品質が向上! 選ぶメリットが満載の **Welbee W350**

ダイヘン独自の**交流パルス溶接法**により、**極薄板も高能率・高品質溶接を実現**



ワークへの入熱を抑え、ワイヤ溶融量を増やすことにより、極薄板でも溶け落ちの無い高品質な溶接を実現します。従来機よりEN比率の設定範囲が拡大(40%⇒50%)しており、溶接裕度が向上しました。



出力電流17%UP! 中板厚まで高能率な溶接を実現

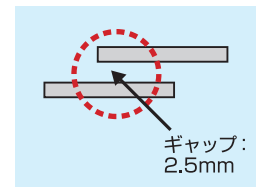
定格出力が350Aであり、余裕の出力で中板厚の溶接を高能率にこなせます。交流パルスMIGのアルミワイヤφ1.6mmへの適用範囲が広がり、アルミの薄板から中板の高品質溶接ができます。

薄板溶接でお困りの方へ

交流パルスを使えば**ギャップのある薄板ワークでも**溶け落ちや穴あきの無い溶接が可能

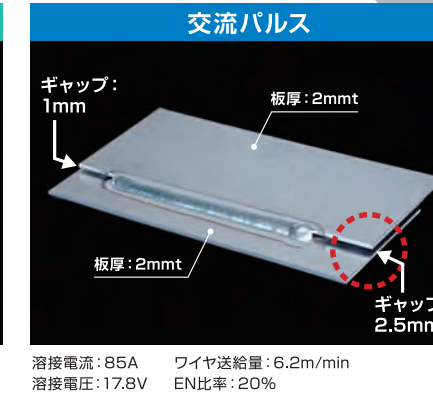
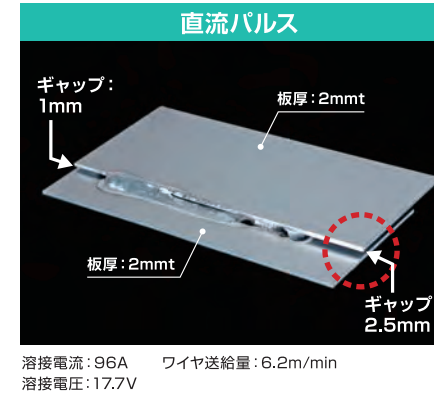
薄板の溶け落ちを防止します。

アルミ極薄板でも、ワークの溶け込みを浅く制御し、十分なワイヤ溶融量を確保することができます。これにより、溶け落ちの無い高品質溶接が可能です。



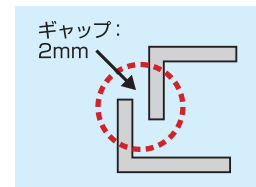
■ブリッジ可能位置の比較

●溶接速度: 60cm/min ●母材材質: A5052 (硬質アルミ)



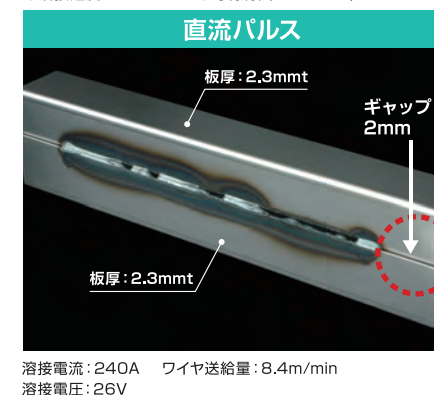
難しい継手溶接もラクにこなします。

EN比率を調整することで、ワークの板厚を超えるギャップがあっても十分な溶着量を確保することが可能です。これにより、溶接部に大きなギャップがある難しい継手でも安定して溶接を行えます。



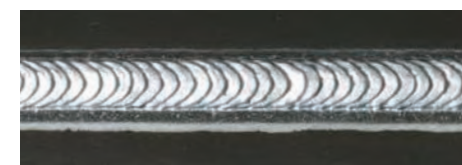
■横向き溶接での比較

●溶接速度: 75cm/min ●母材材質: SS400 (ASTM A36, EN S275)



ビード外観の向上と溶接欠陥をなくしたい方へ

進化した**ウェーブパルス**®で欠陥の少ない高品質溶接が可能



溶接電流: 100A 溶接速度: 40cm/min 板厚: 3mm
溶接電圧: 20V 母材: A5052 ワイヤ: A5356 1.2mm

交流ウェーブパルスモードでより美しいろく状ビードを形成

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のある美しいビードを形成できます。

様々な材質の溶接欠陥の低減を実現

アルミだけでなく、鉄・ステンレスでも交流ウェーブパルスにより、割れ感受性やブローホールの低減を実現できます。

アルミの高品質溶接可能でしょうか?

様々な素材・板厚の溶接が必要な方へ

アルミ・軟鋼・ステンレス、そして様々な板厚にも高品質な溶接が可能

アルミ

溶接ヒュームやスマットの発生が少なく、美しいビード外観を実現

移行する溶滴の温度が低いため、環境や健康面で影響のある溶接ヒュームや、スマット(黒いス)の発生を抑えることができ、美しいビード外観を実現します。

軟鋼

高速溶接時でも、高品質溶接が可能

高EN比率交流パルス溶接法により、高速溶接においても高い溶着量を確保できるため、高品質な溶接が行えます。

ステンレス

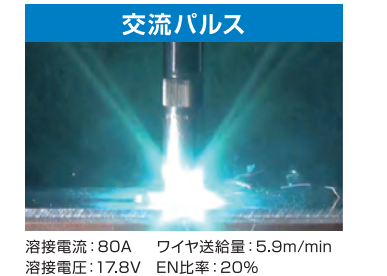
SUSフェライトモードを搭載し適用範囲を拡大

従来のSUSソリッドに加え、SUSフェライトモードを搭載し、バイクのマフラーなど極薄板の溶接など、幅広くお使いいただけます。

様々な素材を溶接出来ないでしょうか?

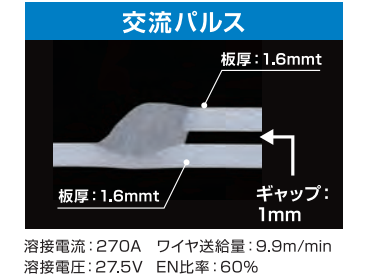
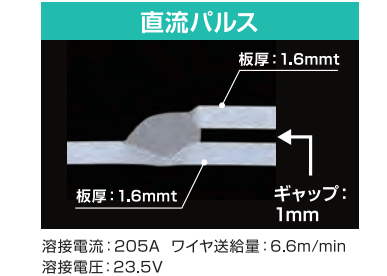
■ヒューム発生量イメージの比較

●溶接速度: 40cm/min

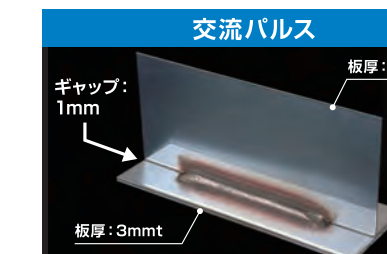


■ギャップがある場合の溶着量の比較

●溶接速度: 150cm/min ●母材材質: SS400 (ASTM A36, EN S275)



●溶接速度: 70cm/min ●母材材質: SUS430 (フェライト)



耐久性・メンテナンス性抜群の 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!