

●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 <sup>2</sup> )	BKPDT-3807	BKPDT-3812	BKPDT-3817	BKPDT-3822
	WB-M352L (60mm <sup>2</sup> )	BKPDT-6007	BKPDT-6012	BKPDT-6017	BKPDT-6022
	WB-P352 (80mm <sup>2</sup> )	BKPDT-8007	BKPDT-8012	BKPDT-8017	BKPDT-8022
	WB-P352L (80mm <sup>2</sup> )	BKPDT-8007	BKPDT-8012	BKPDT-8017	BKPDT-8022
	WB-M502 (60mm <sup>2</sup> )	BKPT-6007	BKPT-6012	BKPT-6017	BKPT-6022
ガスホース	WB-M502GS (80mm <sup>2</sup> )	—	—	BKPT-8017	BKPT-8022
	WB-P502L (80mm <sup>2</sup> )	—	—	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	
水ホース	BKCAN-0509	BKCAN-0514	BKCAN-0519	BKCAN-0524	
	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:38mm<sup>2</sup>、400A以下:60mm<sup>2</sup>、600A以下:100mm<sup>2</sup>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(直流低スパンタ)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	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	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 **ダイヘンテック/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  
 関東 (0154)32-7297 横浜 (046)273-7111 京滋 (077)554-4495 南九州 (096)233-0105  
 川路 (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** 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。

**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りください。

●このカタログの記載内容は2021年9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. B222002C



**P350L II** **P500L II** **P350 II**  
**M350L II** **M350 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。

**潤達企業有限公司**  
 上海潤漢機械設備貿易有限公司  
 (日本 DAIHEN Corporation 代理店)  
 潤達企業有限公司: 桃園市桃園區永年七街66號  
 TEL: 886-3-3218411 FAX: 886-3-3218422 E-mail: tec-tw@tec-robot.com.tw  
 潤達台中辦事處: 台中市烏日區大明路成豐里98-1號  
 TEL: 886-4-23355629 E-mail: tec-tw@tec-robot.com.tw  
 上海潤漢機械設備貿易有限公司: 上海市嘉定區安公路2999弄236號  
 TEL: 86-21-591106733 FAX: 86-21-69521842 E-mail: tec-sh@tec-robot.com.tw

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



# 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

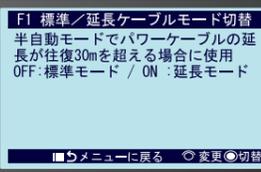
### 視認性に優れ、操作しやすくなった新パネル

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。

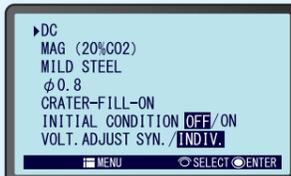
#### 誰でもできる

##### 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、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
M350LII	CBT-EX (直流低スパッタ)	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	CO <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> )
	直流	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	CO <sub>2</sub> /MAG
		軟鋼フラックスコアード	-	-	1.0	1.2	1.4	-	CO <sub>2</sub>
		SUS/フェライト系SUSソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O <sub>2</sub> )
SUSフラックスコアード	-	0.9	-	1.2	-	-	CO <sub>2</sub>		
M500GSII	セルフシールド 直流ガウジング	適用カーボン電極径: φ5-9.5mm							
		セルフレッド用フラックスコアード	-	1.2	1.6	1.7	2.0	2.4	-
	直流	軟鋼ソリッド	-	-	-	1.2	1.4	1.6	CO <sub>2</sub> /MAG
		軟鋼フラックスコアード	-	-	-	1.2	1.4	1.6	CO <sub>2</sub>
		SUSソリッド	-	-	-	1.2	-	1.6	MIG (Ar-2%O <sub>2</sub> )
		フェライト系SUSソリッド	-	-	-	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O <sub>2</sub> )
		SUSフラックスコアード	-	-	-	1.2	-	1.6	CO <sub>2</sub>
	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 <sub>2</sub> )
		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)	
P350II	直流	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	CO <sub>2</sub> /MAG
		軟鋼フラックスコアード	-	-	1.0	1.2	1.4	-	CO <sub>2</sub>
		SUS/フェライト系SUSソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O <sub>2</sub> )
		SUSフラックスコアード	-	0.9	-	1.2	-	-	CO <sub>2</sub>
		軟質アルミ	-	-	-	1.2	-	1.6	MIG (Ar)
	MS-MIG	硬質アルミ	-	-	1.0	1.2	-	1.6	MIG (Ar)
		硬質アルミ	-	-	-	-	-	1.6	MIG (Ar)
		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 <sub>2</sub> )
		フェライト系SUSソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O <sub>2</sub> )
P350LII P500LII	直流パルス	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)
		軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	CO <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> )
	CBT-EX (直流低スパッタ)	軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	CO <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> )
		軟鋼ソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	(1.4)	(1.6)	CO <sub>2</sub> /MAG
		軟鋼フラックスコアード	-	-	1.0	1.2	1.4	(1.6)	CO <sub>2</sub>
		SUSソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	(1.6)	MIG (Ar-2%O <sub>2</sub> )
直流	SUSフラックスコアード	-	0.9	-	1.2	-	(1.6)	CO <sub>2</sub>	
	フェライト系SUSソリッド	0.8	0.9	1.0	1.2	-	-	MIG (Ar-2%O <sub>2</sub> )	
	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)	
MS-MIG	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%CO<sub>2</sub>



### 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%O<sub>2</sub>



### 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<sup>※1</sup>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。

### 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	アンダーカット	スパッタ量増加
ビード外観	アンダーカット発生	スパッタ痕付着
断面写真	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!

動画は  
コチラ

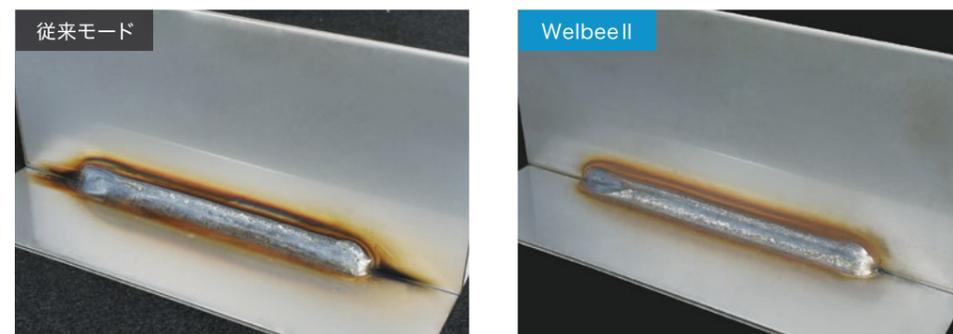


- 溶接条件 ● 溶接モード:軟鋼直流パルス ● 板厚:1.6mm  
● ワイヤ径:φ1.2mm ● 溶接速度:150cm/min  
● シールドガス:80%Ar-20%CO<sub>2</sub>

※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

## 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%O<sub>2</sub>

## 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



標準パルスモード	断面写真	低スラグワイヤモード	断面写真
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/m <sup>2</sup> 2.3mm ● ワイヤ径:φ1.2mm ● 溶接速度:130cm/min ● シールドガス:80%Ar+20%CO <sub>2</sub>			

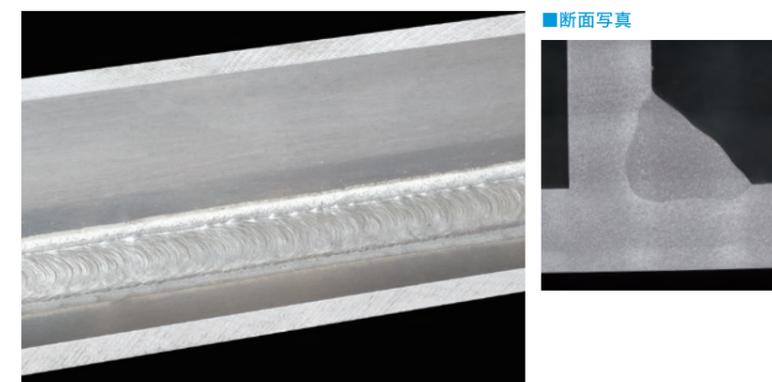
## MS-MIG P350 II P350L II P500L II

## 中厚板のアルミ溶接で抜群の安定性を実現 NEW

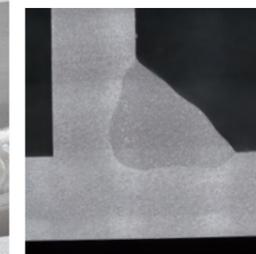
アルミニウム溶接の中高電流域はアークが不安定になりやすく、ビードの蛇行や溶込み不良などの課題があります。ダイヘン独自のMS-MIGは外乱に強く、溶接電流を一定に保ちます。中高電流域でも安定したアークで、美しいビードと安定した溶込みを実現します。

※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

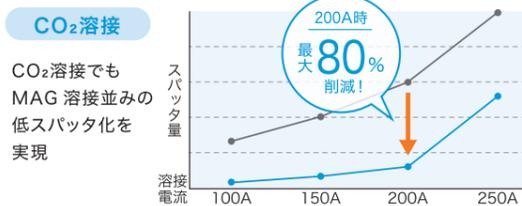
## Welbeeの精密制御がスパッタ除去フリーへ

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。



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 <sub>2</sub> 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:CO<sub>2</sub> ● 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

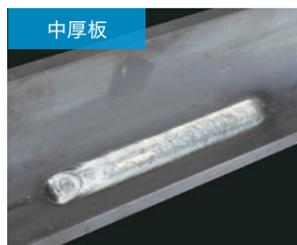
半自動から自動機まで幅広い範囲で高い溶接性能を発揮。突出し長さの変化や高速溶接でもアーク長の変化が少なく、均一なビード外観を実現します。



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



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:軟鋼フラックスコアードφ1.2mm
- 溶接速度:35cm/min
- シールドガス:CO<sub>2</sub>

## 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:CO<sub>2</sub>

	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

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

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

溶接条件

- DC300A
- φ5mm

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

# 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



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 <sub>2</sub> 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  
 ● CO<sub>2</sub>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(CO<sub>2</sub>)、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。

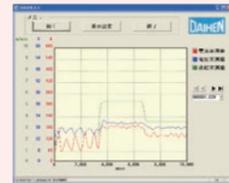
HPよりダウンロード可能な“smart wave viewer”を使用することで、読み出した溶接データのグラフ化がパソコンでかたんに行えます。



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	40	53.8
2	100	37	25.3
3	200	139	15.3
4	300	146	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

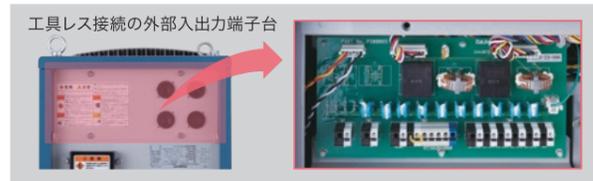
接続方法	形式
アナログ	IFR-101WB
EtherNet/IP	IFR-800EI
PROFIBUS	IFR-800PB
DeviceNet	IFR-800DN
PROFINET	IFR-800PN

### 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)
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



## 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



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
		M350LII	CBT-EX (直流低スパッタ)	直流	直流
		M500GSII	自動/半自動	手溶接	ガウジング
		M350II 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。



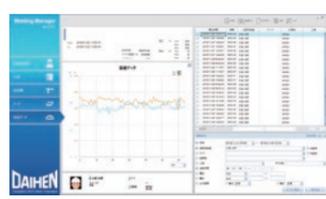
### 溶接結果の見える化で作業を効率化!

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

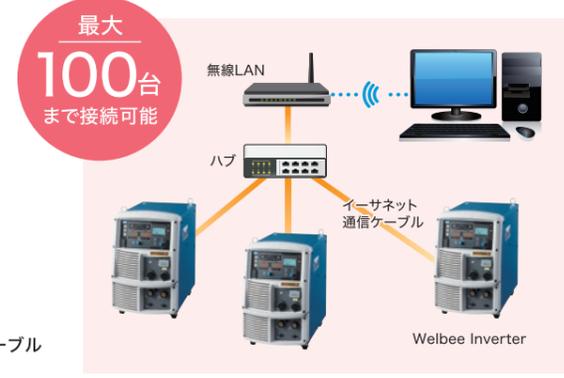
- 溶接電流(設定/実測)
- 溶接電圧(設定/実測)
- 送給速度(設定/実測)
- 起動信号
- 一次側入力電圧
- モータ電流
- 異常番号
- 電源内部温度
- ファン回転数 など



## 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



### 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。

●CO<sub>2</sub>/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+ワイヤ送給装置+手溶接ホルダ  
(別途ご購入ください)

●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  
(別途ご購入ください)

●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	40	60	60	75
	漏電ブレーカ ノーヒューズブレーカ	A	60	60	100	60	75
※2入力側ケーブル	mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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K5919G00(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	CO <sub>2</sub> /MAG 空冷	CO <sub>2</sub> /MAG 空冷	CO <sub>2</sub> /MAG 空冷	CO <sub>2</sub> /MAG 空冷	セルフシールド	CO <sub>2</sub> /MAG 空冷	アルミMIG 水冷
ワイヤ送給装置	CM-7403	CM-7403	CM-7403	CM-7403	CMN-7402	CM-7403	CM-7403
溶接トーチ	BT3500-30	BT3500V-30※2	BT3500-30	BT5000-30	WTNJ3510-SD	BT3510-30	BT3510V-30※2
※1パワーケーブル	送給装置側	BKPDT-6002	BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPT-6002	BKPT-6002	BKPT-6002
	母材側	BKPDT-6002	BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPT-6002	BKPT-6002	BKPT-6002
ガス流量調整器	CO <sub>2</sub> :AU-B88[日酸TANAKA(株)製]	MAG/MIG:D-BHN-2[機千代田精機製]	CO <sub>2</sub> /MAG/MIG:FCR-226(ヒータ付)[機ユタカ製]	—	MAG/MIG:D-BHN-2[機千代田精機製]	CO <sub>2</sub> /MAG/MIG:FCR-226(ヒータ付)[機ユタカ製]	—

※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-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)
相数		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)
定格使用率	%	60	60	100	100	60	60
連続出力電流	A	300	300	500	500	270	283
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)
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)
出力電流範囲	A	30~350	30~350	30~500	30~500	30~350	30~350
出力電圧範囲	V	12~36	12~36	12~45	12~45	12~36	12~36
最高無負荷電圧	V	70/77	70/77	80/88	80/88	80/88	70/77
溶接条件メモリ数		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	395×710×810
質量	kg	54	53	70	71	52	54
●送給装置側パワーケーブル	形式	BKPDT-6002	BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPT-6002	BKPT-6002	BKPT-6002
ケーブル太さ	mm <sup>2</sup>	60	38	60	60	60	60
●母材側パワーケーブル	形式	BKPDT-6002	BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPT-6002	BKPT-6002	BKPT-6002
ケーブル太さ	mm <sup>2</sup>	60	38	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)を別途ご購入ください。