

●別売品

■延長ケーブル

|                                  |            |                      |            | 5m         | 10m        | 15m        | 20m        |
|----------------------------------|------------|----------------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| パワー<br>ケーブル<br>(母材側・<br>送給装置側共通) | WB-M352    | (38mm <sup>2</sup> ) | コネクタ-M10   | 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> ) |            |            |            |            |            |
|                                  | WB-M502    | (60mm <sup>2</sup> ) | M10-M10    | BKPT-6007  | BKPT-6012  | BKPT-6017  | BKPT-6022  |
|                                  | WB-M502GS  | (80mm <sup>2</sup> ) |            | —          | —          | BKPT-8017  | BKPT-8022  |
|                                  | WB-P502L   | (80mm <sup>2</sup> ) |            |            |            |            |            |
|                                  |            |                      |            |            |            |            |            |
| ガスホース                            | 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 |            |            |            |
| 水ホース                             | 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。  
※内線規程では、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    | 10m BKCAN-0410<br>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  | 富士 (0545)52-5273 | 岡山 (086)243-6377  |
| 札幌 (011)846-2650 | 東京 (03)6281-6794  | 静岡 (053)463-3181 | 四国 (0877)33-0030  |
| 釧路 (0154)32-7297 | 千葉 (047)437-4661  | 北陸 (076)221-8803 | 福岡 (092)573-6101  |
| 大宮 (048)651-6188 | 横浜 (046)273-7111  | 六甲 (078)275-2030 | 長崎 (095)824-9731  |
| 小山 (0285)28-2525 | 長野 (0263)28-8080  | 京滋 (077)554-4495 | 南九州 (096)233-0105 |
| 新潟 (025)284-0757 | 名古屋 (0561)64-5680 | 広島 (082)294-5951 | 大分 (097)553-3890  |

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。

**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2024年10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. B222002G



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。

<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。

株式会社ダイヘン

# Welbee II

使いやすさをすべての人へ



## be smart

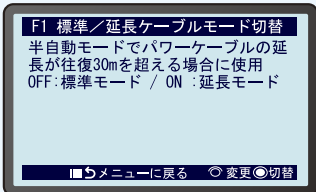
### 視認性に優れ、操作しやすくなった新パネル

操作方法  
はコチラ



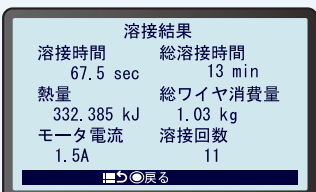
#### すぐに分かる

##### 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



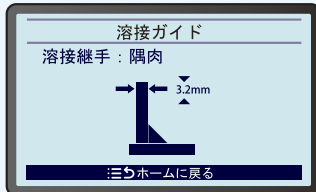
溶接が終了すると、溶接時間やワイヤ消費量、熱量などを表示。溶接品質管理やメンテナンス時期の予測に役立てることができます。

##### 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。

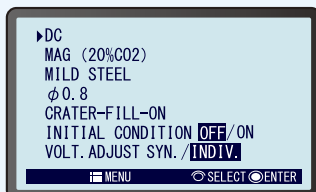
#### 誰でもできる

##### 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                                        | M350II | CBT-EX<br>(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> |                            |   |     |     |     |     |     |   |
|                                                |        | セルフシールド             | セルフシールド用フラックスコアード  |          |     |        |     |          |                 |                            | — | 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 |          |     |        |     |          |                 |                            |   |     |     |     |     |     |   |
| M500GSII                                       | M500II | 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>            |   |     |     |     |     |     |   |
| P350II                                         |        | 直流パルス<br>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 <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)                   |   |     |     |     |     |     |   |
|                                                |        | 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)                   |   |     |     |     |     |     |   |
|                                                |        |                     | 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<br>P500LII<br>※()のワイヤ径は<br>P500LIIのみ搭載 |        | 直流パルス<br>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 <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)                   |   |     |     |     |     |     |   |
|                                                |        | CBT-EX<br>(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 | (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> ) |   |     |     |     |     |     |   |
|                                                |        |                     | 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)                   |   |     |     |     |     |     |   |
| 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。

※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%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※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%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

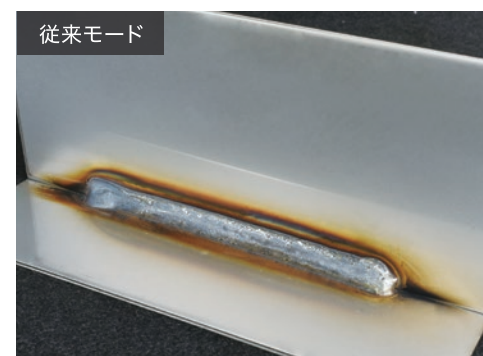
### スマートパルスによる高速溶接比較

●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<br>切替 | 230A/29.0V  | 230A/23.5V               |
| 溶接<br>条件   |             |                          |
| アーク<br>雰囲気 |             |                          |
| ビード<br>外観  |             |                          |
| 断面<br>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%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



スパッタ付着やアンダーカットが発生

#### ■断面写真



#### 低スラグワイヤモード



溶接欠陥のないきれいなビード

#### ■断面写真



#### 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。

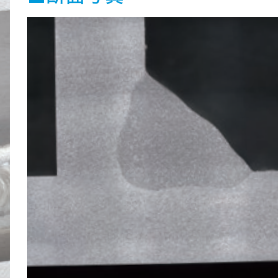
※硬質アルミφ1.6mmのみ対応

#### 溶接条件

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



#### ■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

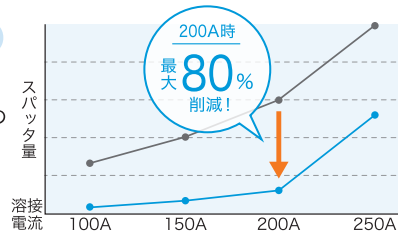


| 溶接法                 | 溶接中の<br>スパッタ比較 | 除去作業を要する<br>大粒のスパッタ<br>(0.5mm 以上) |
|---------------------|----------------|-----------------------------------|
| CO <sub>2</sub> 溶接  |                |                                   |
| Welbee II<br>CBT-EX |                |                             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

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

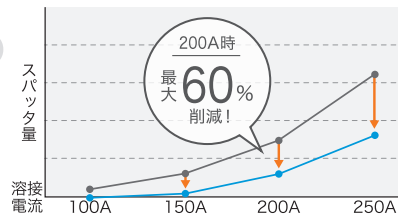
### CO<sub>2</sub>溶接

CO<sub>2</sub>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

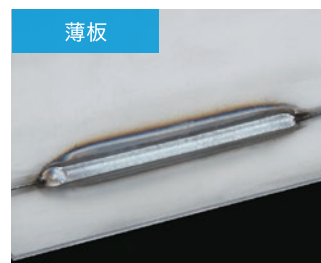


# 直流溶接

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

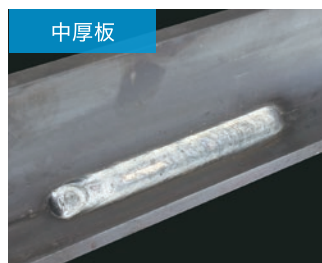
半自動から自動機まで幅広い範囲で高い溶接性能を発揮。突出し長さの変化や高速溶接でもアーク長の変化が少なく、均一なビード外観を実現します。



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: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<br>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。  
亜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



■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

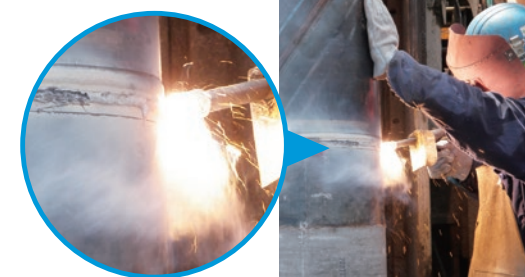
|        | 品種    | 直径(mm) | 長さ(mm) | 標準使用電流(A) |
|--------|-------|--------|--------|-----------|
| 丸<br>型 | G5D   | 5      | 305    | 150~200   |
|        | G6.5D | 6.5    | 305    | 300~400   |
|        | G8D   | 8      | 305    | 350~450   |
|        | G9D   | 9      | 305    | 400~500   |
|        | 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                |  | 点弧にくく<br>スタート部で<br>スパッタが発生しやすい        |
| CO <sub>2</sub> 溶接 |  | ビッドが<br>発生しやすい                        |
| セルフシールド<br>溶接      |  | 安定した<br>アークスタート及び<br>均一なビードが<br>得られます |

- 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)

### 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。

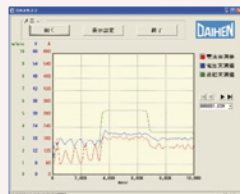
HPよりダウンロード可能な“smart wave viewer”を使用することで、読出した溶接データのグラフ化がパソコンでかんたんに行えます。



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[sec] | 溶接電流値[A] | 溶接電圧値[V] | 送給速度値[m/min] |
| 3  | 0       | 42       | 53.8     | 1.5          |
| 4  | 100     | 97       | 25.3     | 2.1          |
| 5  | 200     | 139      | 12.3     | 2.1          |
| 6  | 300     | 148      | 11.7     | 2.1          |
| 7  | 400     | 132      | 13.1     | 2.1          |
| 8  | 500     | 106      | 15.5     | 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    | 115      | 15.3     | 2.1          |
| 14 | 1100    | 125      | 14.6     | 2.1          |
| 15 | 1200    | 155      | 12.3     | 2.1          |
| 16 | 1300    | 141      | 13.8     | 2.1          |
| 17 | 1400    | 117      | 14.9     | 2.1          |

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

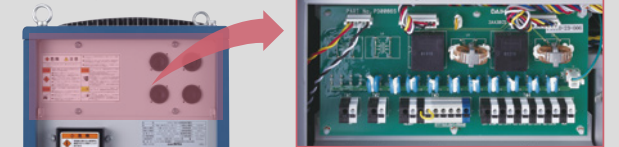
※各種ソフトウェアはダイヘンHPから無料ダウンロードできます。（<https://www.daihen.co.jp/products/welder/software/>）

## 外部機器とのかんたん接続



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



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。

## 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  
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<br>(パルス有)     | クレータ有<br>(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  | 溶接条件跳出し | OFF                | OFF                 | ON              |
| 6  | 溶接法切替   | P350LII<br>P500LII | CBT-EX<br>(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<br>(直流低スパッタ) | 直流              |
|    |         | M500GSII           | 自動/半自動              | 手溶接             |
|    |         | M350II<br>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。

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溶接データ

※詳細は取扱説明書をご確認ください。

- 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

取扱説明書



### 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。

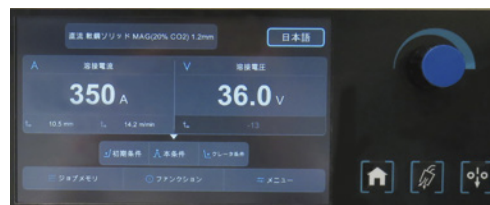


## オプション

## 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+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-M352L/P352L/P502L)付属の電圧検出ケーブルK5791G00(5m)をご使用ください。

●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<br>空冷            | CBT-EX<br>(直流低スパッタ) | CO <sub>2</sub> /MAG<br>空冷 | CO <sub>2</sub> /MAG<br>空冷 | CO <sub>2</sub> /MAG<br>空冷                      | セルフシールド     | CO <sub>2</sub> /MAG<br>空冷 |              | CO <sub>2</sub> /MAG<br>空冷 | アルミMIG<br>空冷               | アルミMIG<br>水冷 | CO <sub>2</sub> /MAG<br>空冷 | CBT-EX<br>(直流低スパッタ) | アルミMIG<br>空冷 | アルミMIG<br>水冷 | CO <sub>2</sub> /MAG<br>空冷 | CBT-EX<br>(直流低スパッタ) | CO <sub>2</sub> /MAG<br>水冷 | アルミMIG<br>空冷 | アルミMIG<br>水冷 |                                                 |  |  |  |  |
|                   | ワイヤ送給装置 | 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         |         | BT3504-30                             | BT3504V-30※2        | BT3504-30                  | BT5004-30                  | BT5004-30                                       | WTNJ3510-SD | BT3514-30                  | BT3514V-30※2 | BT3514-30                  | BTA300-30                  | BTAW400-30   | BT3514-30                  | BT3514V-30※2        | BTA300-30    | BTAW400-30   | BT5004-30                  | BT3514V-30※2        | BTW500-30                  | BTA300-30    | BTAW500-30   |                                                 |  |  |  |  |
| ※1<br>パワー<br>ケーブル | 送給装置側   | BKPDT-6002                            |                     | BKPDT-3802                 |                            | BKPT-6002                                       |             | BKPT-6002                  |              |                            | BKPDT-6002                 |              |                            | BKPDT-6002          |              |              |                            | BKPT-6002           |                            |              |              |                                                 |  |  |  |  |
|                   | 母 材 側   | BKPDT-6002                            |                     | BKPDT-3802                 |                            | BKPT-6002                                       |             | BKPT-6002                  |              |                            | BKPDT-6002                 |              |                            | BKPDT-6002          |              |              |                            | BKPT-6002           |                            |              |              |                                                 |  |  |  |  |
| ガ ス 流 量 調 整 器     |         | CO <sub>2</sub> :AU-888[日酸TANAKA(株)製] |                     | MAG/MIG:D-BHN-2[(株)千代田精機製] |                            | CO <sub>2</sub> /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 <sub>2</sub> /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 <sup>2</sup> | 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 <sup>2</sup> | 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<br>フラックスワイヤ           |                       |                 |                 |                       | ソリッドワイヤ<br>フラックスワイヤ               | 硬質アルミ<br>軟質アルミ  | 硬質アルミ<br>軟質アルミ | セルフシールド用<br>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、<br>1.2、(1.4)、(1.6) | 1.0、1.2、(1.6)   | (1.0)、1.2、1.6  | (1.2)、(1.6)、(1.7)、<br>(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  | BT3504-30                     | BT3514-30             | BT5004-30       | BT3504V-30※5    | BT3514V-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。