

●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)	コネクタ-M10	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)					
	WB-M502	(60mm ²)	M10-M10	BKPT-6007	BKPT-6012	BKPT-6017	BKPT-6022
	WB-M502GS	(80mm ²)		—	—	BKPT-8017	BKPT-8022
	WB-P502L	(80mm ²)					
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: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	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 20m BKCAN-0420
BKCAN変換コネクタ	K5810B00



■トーチ用電圧検出線

ステンレスMIGトーチやフレキシブルトーチなどでCBT-EXを使用する際、ご用意ください。

品名	部品番号
電圧検出線	U5365P00

■冷却水循環装置

品名	形式/部品番号
冷却水循環装置	PU-701
ダイヘン	一般地用 2670-033
スーパークーラント	寒冷地用 2670-034
水ホースキット	BBPU-3002

※WB-M502/M502GSで水冷溶接トーチをご使用の場合は、上記に加え水冷キット(K5848A00)をご用意ください。水冷キットの取付けは、必ず販売店または弊社営業所にお申し付けください。

■TIG電磁弁キット

品名	部品番号
TIG電磁弁キット	K8197A00

※WB-M502/M502GS/P502Lには変換ケーブル(BK PJT-60R2)が別途必要です。

■送給装置用パネル(軽量タイプの送給装置は取付け不可)

●アナログパネル

電流・電圧設定とインテングのアナログリモコン同様の操作が可能

品名	部品番号
アナログパネル	K8028A00
変換ケーブル	K8116E00

※別途制御ケーブルBKCPJ-06※が必要。



●デジタルパネル

電流・電圧設定とインテング、条件設定の記憶・読出などデジタルリモコン同様の操作が可能

品名	形式
デジタルパネル	E-2628

※別途制御ケーブルBKCAN-05※が必要。



「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。

※

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

F1 標準／延長ケーブルモード切替
 半自動モードでパワーケーブルの延長が往復30mを超える場合に使用
 OFF:標準モード / ON:延長モード

メニューに戻る 変更切替

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

溶接結果
 溶接時間 67.5 sec 総溶接時間 13 min
 熱量 332.385 kJ 総ワイヤ消費量 1.03 kg
 モータ電流 1.5A 溶接回数 11

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)

▶DC
 MAG (20%CO2)
 MILD STEEL
 φ0.8
 CRATER-FILL-ON
 INITIAL CONDITION OFF/ON
 VOLT. ADJUST SYN. / INDIV.

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。



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 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	
		軟鋼フラックスコアード	—	—	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)	
M500GSII	セルフシールド 直流ガウジング	SUSフラックスコアード	—	0.9	—	1.2	—	—	CO ₂	
		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	—	
	適用カーボン電極径: φ5~9.5mm									
	直流	軟鋼ソリッド	—	—	—	1.2	1.4	1.6	CO ₂ /MAG	
		軟鋼フラックスコアード	—	—	—	1.2	1.4	1.6	CO ₂	
P350II		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フラックスコアード	—	—	—	1.2	—	1.6	CO ₂	
直流パルス 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 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		
	軟鋼フラックスコアード	—	—	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)		
	P350LII P500LII ※()のワイヤ径は P500LIIのみ搭載		SUSフラックスコアード	—	0.9	—	1.2	—	—	CO<

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

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

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

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

高速溶接の場合、溶接速度が速くなるため一般的に
スパッタが増え、溶接部の金属の減少が顕著です。
スマートパルス溶接は、AIが最適な溶接条件を
ベース※1に従って自動調整するため、溶接速度を
上げてもスパッタが少なく、溶接部の金属の減少が
少ないことが確認されています。

動画は
コチラ



溶接条件

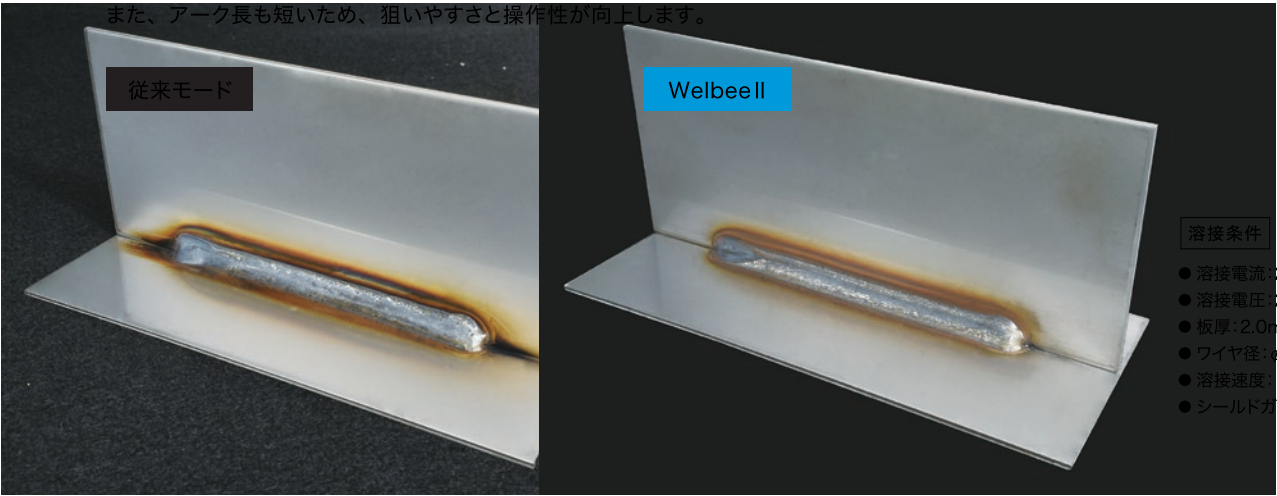
- 溶接モード:軟鋼
- ワイヤ径:φ1.2mm
- シールドガス:80%Ar+20%CO₂

※1 ルールベースは、設定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

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

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。



標準パルスモード

■断面写真

スパッタ付着やアンダーカットが発生

低スラグワイヤモード

■断面写真

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

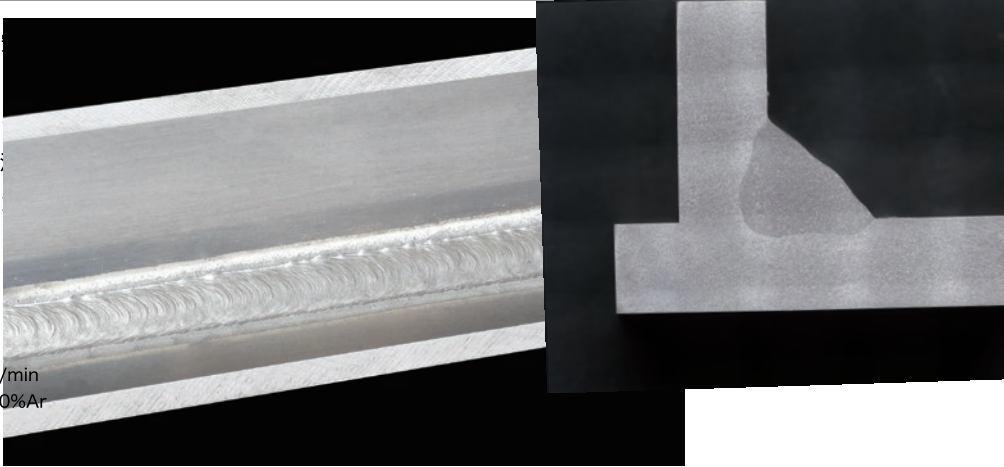
厚板のアルミ溶接で抜群の安定性を実現

アルミ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課題が多くあります。ダイヘン独自のMS-MIGは、中高電流域でもアーク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接を実現します。

●母材:硬質アルミ 1.6mmのみ対応

- 溶接電流:280A
- 溶接電圧:28V
- ワイヤ:硬質アルミ φ1.6mm

- 溶接速度:40cm/min
- シールドガス:100%Ar



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



CO₂溶接でも
MAG 溶接並みの
低スパッタ化を
実現

スパ
ッタ
量

溶接
電流

200A時
最大
80%
削減!

100A 150A 200A 250A

MAG 溶接でも
さらに極限まで
スパッタ低減

スパ
ッタ
量

溶接
電流

200A時
最大
60%
削減!

100A 150A 200A 250A

溶接条件 ●溶接電流:200A ●溶接速度:30cm/min ●ワイヤ径:φ1.2mm ●シールドガス:CO₂

●CO₂ ●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

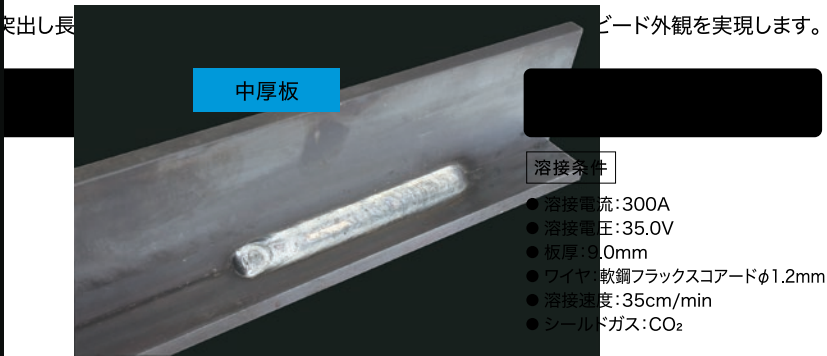


薄板

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:20A
- 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

溶接条件

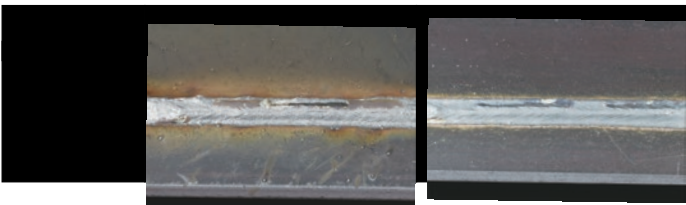
- 溶接電流:300A
- 溶接電圧:35.0V
- 板厚:9.0mm
- ワイヤ:軟銅フラックスコアードφ1.2mm
- 溶接速度:35cm/min
- シールドガス:CO₂

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



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

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。



溶接条件

- DC500A
- φ9.5mm

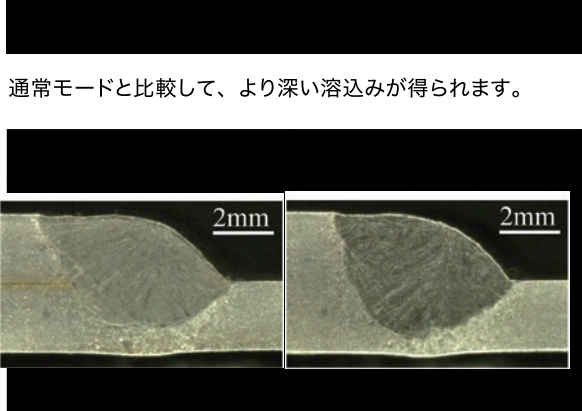


M500GS II

梁・鋼管杭の屋外現場溶接に最適



- 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)



通常モードと比較して、より深い溶込みが得られます。

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

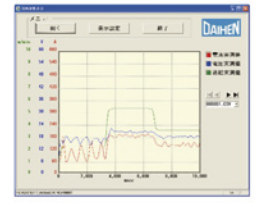
Welbee標準搭載の便利な機能

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]	送給電流値[mA]
3	0	42	53.8	1.5
4	100	97	25.3	2.1
5	200	139	12.3	2.1
6	300	149	11.7	2.1
7	400	152	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

■ 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/>）

ダウンロードはコチラ



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)
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することで、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





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	溶接条件跳出し	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	—	

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

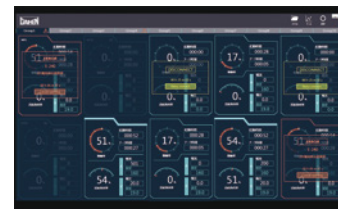
最大100台の溶接機のデータをPCで一括モニタリングし、品質管理をサポートします。

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。



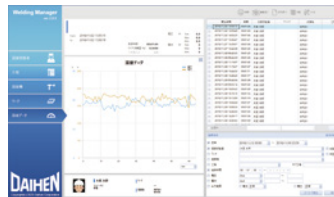
溶接結果の見える化で作業を効率化！

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

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	40	60	60	75
	A	60	60	100	75	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。

●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 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)	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	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	BT3514V-30	BT3514-30	BT3514V-30	BT3514V-30	BT3514V-30	BT5004-30	BT3514V-30	BT5004-30
※1 パワーケーブル	送給装置側	BKPDT-6002		BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPT-6002			BKPDT-6002			BKPD-6002		BKPT-6002			
	母 材 側	BKPDT-6002		BKPDT-3802	BKPT-6002	BKPT-6002			BKPDT-6002			BKPD-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]									

※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)			
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)												