

MAG/MIG・CO₂/MAG/MIG自動溶接機

MAG/MIG・CO₂/MAG/MIG自動溶接機 (ウェルビー)

特別教育

1台で鉄・ステンレス・アルミすべての材質の溶接がウェルビー1台で対応できます。



P350II



商品情報

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%CO₂

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%O₂

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

※アルミ溶接は専用の送給装置が必要です。

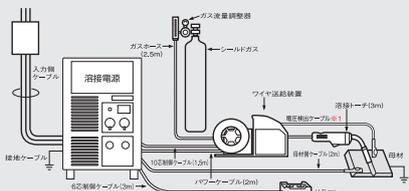
仕様

メーカー	ダイヘン
型式	ウェルビーインバータP350II
溶接電源型式	WB-P352
定格入力電圧 V	三相 200/220
定格入力 kVA	18.6 (17.2kW)
定格使用率 %	60
定格出力電流 A	350(手溶接：300)
定格出力電圧 V	36(手溶接：32)
出力電流範囲 A	30～350
出力電圧範囲 V	12～36
外形寸法 mm	W395×D710×H640
質量 kg	52
商品コード	Z04455

●接続図

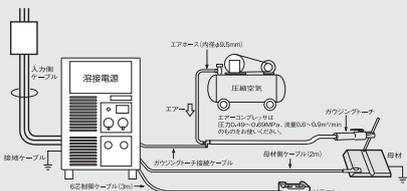
●CO₂/MAG/MIG自動溶接(標準セット)

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。)



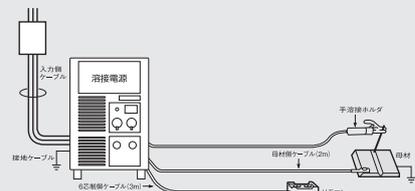
●直流ガウジング(別売品の使用により可能です。)

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。