

標準構成

総合名称	WelbeeインバータA350P		
溶接電源	WB-A350P		
溶接トーチ	AWD-17 (空冷)	AWD-26 (空冷)	AWD-18 (水冷)
母材側パワーケーブル	BKPDT-3803		
ガスホース	BKGF-0603		
水ホース	水道水用	-	BBDW-3001
	PU-301用	-	BBPU-3002
アルゴンガス流量調整器	V-F22AR (日酸TANAKA製)		

標準仕様

総合名称	WelbeeインバータA350P			
溶接電源	形式 WB-A350P			
定格出力電流	A	交流TIG 350	直流TIG 350	交流手溶接 250
定格入力電圧	V	200/220		
相数	-	三相		
定格周波数	Hz	50/60		
定格入力	kVA	12.2 (10.2kW)	12.3 (10.8kW)	15.6 (10.2kW)
最高無負荷電圧	V	70/77		
定格使用率	%	40		
定格負荷電圧	V	24	24	30
出力電流範囲	A	5~350 5~250 (ソフトモード)	2~350	10~250
プリフロー時間	秒	0~99	-	-
アフターフロー時間	秒	0~99	-	-
アップスロープ時間	秒	0~10	-	-
ダウンスロープ時間	秒	0~10	-	-
パルス周波数	Hz	0.1~999		
パルス幅	%	50 (ファンクションキーで変更可能 15~85%)		
交流周波数	Hz	30~500	-	50又は60
クリーニング幅調整	%	20~20 (電極プラス期間の比率 10~50%)	-	-
AD-DC切替周波数	Hz	0.1~50	-	-
クレータフィラ制御		「有」「無」「回復」切替式		
アークスポット時間	秒	0.1~10	-	-
溶接条件メモリ数		100		
外形寸法 (W×D×H)	mm	395×710×640 (アイボルトを含まず)		
質量	kg	56		
スタート方式		高周波スタート/タッチスタート		
溶接トーチ	形式	AWD-17	AWD-26	AWD-18
定格電流	A	150 (DC)、130 (AC)	200 (DC)、160 (AC)	350 (DC)、270 (AC)
使用率	%	50	50	100
冷却方式		空冷	空冷	水冷
使用電極径	mm	(0.5)、(1.0)、 1.6、(2.0)、(2.4)	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、 2.4、(3.2)、(4.0)	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、 (2.4)、3.2、(4.0)
ケーブル長	m	4.8		
アルゴンガス流量調整器	形式	V-F22AR (日酸TANAKA製)		
最大流量	ℓ/分	25		

標準付属品

総合名称	Welbee インバータ A350P		
溶接トーチ	AWD-17	AWD-26	AWD-18
トーチスイッチ	1 (4/8m)	1 (4/8m)	1 (4/8m)
結束バンド	2	2	2

別売品

リモコン

品名	形式
アナログリモコン	K5023N00

品名	形式
デジタルリモコン	E-2456
CAN通信ケーブル	BKCAN-0405 (5m) BKCAN-0410 (10m)
BKCAN変換コネクタ	K5810B00

冷却水循環装置

品名	形式
冷却水循環装置	PU-301

トーチ延長ケーブル

形式	4m用	11m用	16m用
AW(D)-17	BAWE-1504	BAWE-1511	BAWE-1516
AW(D)-26	BAWE-2004	BAWE-2011	BAWE-2016
AW(D)-18	BAWE-3004	BAWE-3011	BAWE-3016

リモコン延長ケーブル

4m用	11m用	16m用
BKCPJ-0404	BKCPJ-0411	BKCPJ-0416

インターフェイス

品名	形式
フィールドバス接続ツール (EtherNet/IPタイプ)	IFR-800EI
フィールドバス接続ツール (PROFIBUSタイプ)	IFR-800PB

※ホスト側の通信仕様に合わせて選択してください。

電撃防止装置

品名	形式
電撃防止装置	K-300
取付ブラケット	K970J77

※交流手溶接モード使用時に、必要となる場合があります。

 『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。※詳しい内容は下記の弊社ホームページでご確認ください。http://www.daihen.co.jp/csr/』

溶接機ご購入のお問い合わせは

ダイヘン溶接メカトロシステム株式会社 <http://www.dwms.co.jp/>

北日本 (022)218-0391	東京 (03)5733-2960	豊田 (0565)53-1123	四国 (0877)33-0030
札幌 (011)846-2650	千葉 (047)437-4661	北陸 (076)221-8803	九州 (092)573-6101
釧路 (0154)32-7297	横浜 (046)273-7111	関西 (078)275-2030	長崎 (095)824-9731
関東 (048)651-6188	長野 (0263)28-8080	京滋 (077)554-4495	南九州 (096)233-0105
北関東 (0285)28-2525	中部 (052)752-2322	中国 (082)294-5951	大分 (097)553-3890
新潟 (025)284-0757	富士 (0545)52-5273	岡山 (086)243-6377	
太田 (0276)61-3791	静岡 (053)463-3181	福山 (084)941-4680	

溶接機のアフターサービスまたは溶接技術に関するお問い合わせは

株式会社ダイヘンテクノス <http://www.daihen-technos.co.jp/>

本社:六甲サービスセンター TEL(078)275-2043 FAX(078)845-8205 東京サービスセンター TEL(046)273-7000 FAX(046)273-7005

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。

このカタログ内容につきましては、左記までお問合せください。

DAIHEN

A350P



交直両用パルスTIG溶接機

Be smart

NEW

極薄板を高品質に溶接可能!

使用率アップにより、厚板の高エネルギー溶接に対応!

「溶接設定ガイド」機能で溶接条件を自動設定

フィールドバスインターフェイス対応! 自動機接続時の利便性向上



出力アップと制御性能向上により
 極薄板から厚板まで様々な用途に幅広く対応!
 高能率・高品質を実現する交直両用パルスTIG溶接機

●このカタログの記載内容は2017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.B421701

株式会社ダイヘン

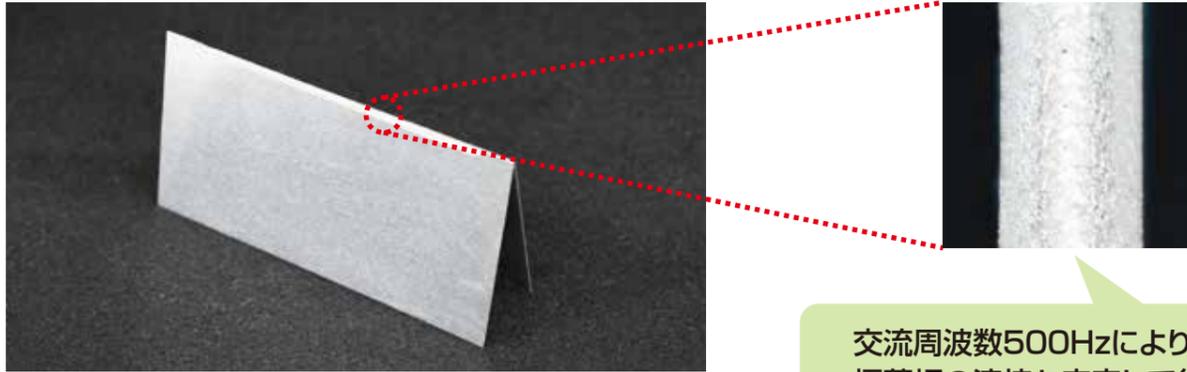
A350P

交流溶接モードを搭載し、アルミを始めとした様々な材質、板厚において、高品質溶接を実現!
出力アップ(350A)により、高能率な溶接を実現!



極薄板を高品質に溶接可能!

低電流域での安定性の向上(交流出力時の最低電流5A)とアークの集中性向上(交流周波数500Hz)により、極薄板の溶接を高品質に行えます。



母材材質:軟質アルミ 板厚0.2mm Ar 100%
交流5A 溶接速度7cm/min、交流周波数500Hz

交流周波数500Hzにより極薄板の溶接も安定して行えます。

使用率アップにより、厚板の高能率溶接に対応!

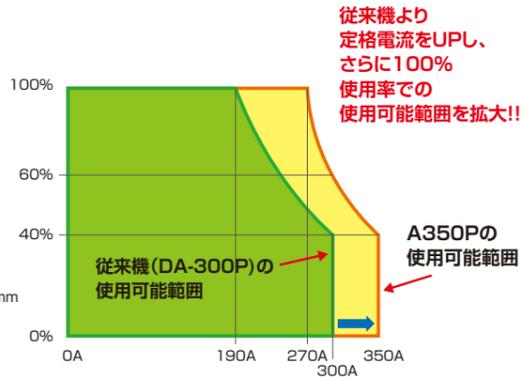
使用率アップ(最大出力350A、連続溶接電流270A)により、多層盛りが必要な厚板溶接を高能率に行えます。



母材材質:硬質アルミ 板厚10mm Ar 100%
1層目(ストレート)交流240A
(フィラ速度2.7m/min、溶接速度30cm/min、交流周波数500Hz)
2層目(ウィーピング)交流220A
(フィラ速度3.0m/min、溶接速度12cm/min、交流周波数150Hz)
3層目(ウィーピング)交流200A
(フィラ速度3.5m/min、溶接速度10cm/min、交流周波数70Hz)



原寸写真



10A以下の電流域で0.1A刻みの電流設定が可能になり、極薄板に最適な溶接条件を設定可能!

電流値変化による溶接結果比較 SUS304、板厚0.3mm突合せ継手、直流モード

A350Pの調整範囲 電流:8A → 電流:8.5A +0.5A調整

× 入熱不足でビードが蛇行

○ きめ細かい電流調整で安定した溶接ビードを実現!

× 入熱過大で穴あき発生

従来の調整範囲 電流:8A → 電流:9A +1A調整

「溶接設定ガイド」機能で溶接条件を自動設定

溶接前に「溶接設定ガイド」ボタンで様々な基本設定を呼び出すことができます。

4つの条件(電極径・母材材質・溶接継手形状・母材板厚)を設定するだけで、「溶接電流・初期電流・クレータ電流」などの溶接条件合わせを溶接機が自動的に行います。これにより、溶接条件調整が容易になり、溶接作業の効率化が図れます。さらにパルス条件の自動設定にも対応可能です。



1 電極径 (1.6mmφ、2.4mmφ、3.2mmφ、4.0mmφ、4.8mmφ、5.6mmφ、6.4mmφが選択できます)

2 母材材質(アルミ、軟鋼、ステンレス)

3 溶接継手形状 (T字隅肉・突き合わせ・重ね隅肉・角)

4 母材板厚(0.5mm~)

以上の4つの条件をフロントパネルで設定すると、適正な溶接条件が呼び出されます。

溶接設定ガイドの操作フロー

1 「溶接法」ボタンを押して溶接法を選択

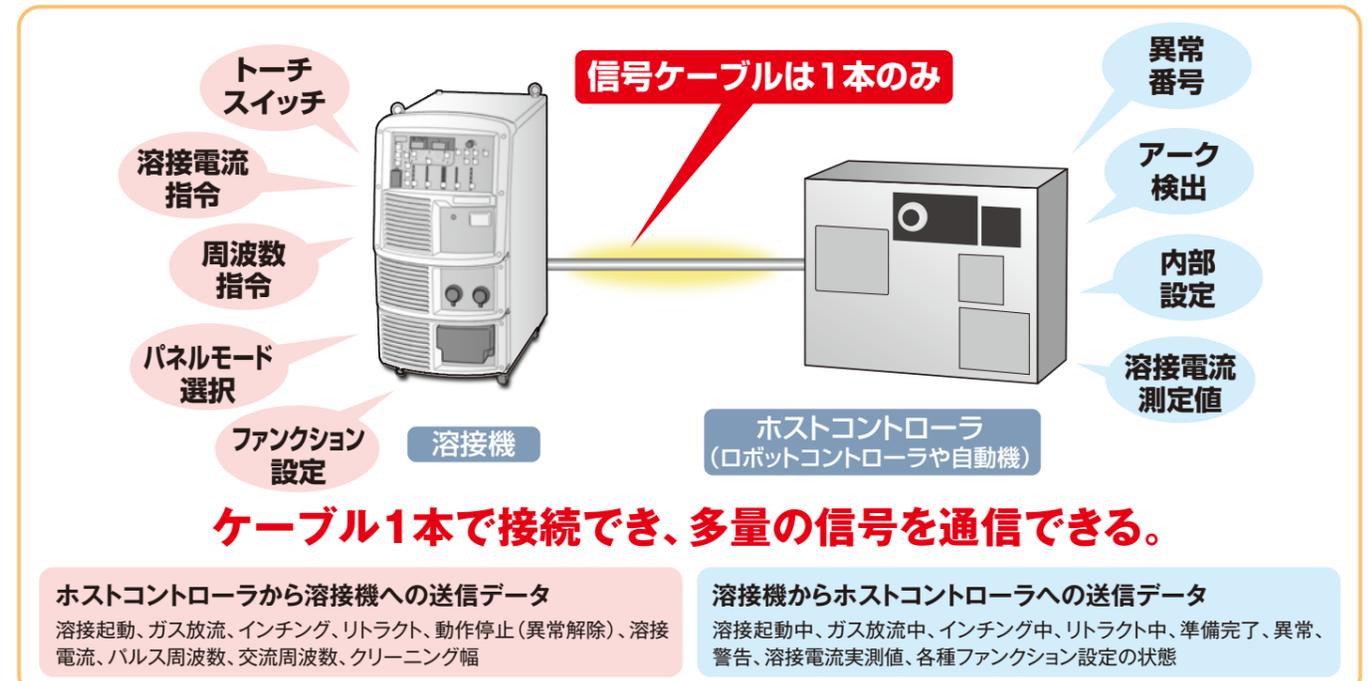
A 交流TIG又は、直流TIGを選択

2 「溶接設定ガイド」ボタンを押して設定したいパラメータ(電極径・母材材質・溶接継手形状・母材板厚)を選択

適正な溶接条件が決定!

フィールドバスインターフェイスに対応! 自動機接続時の利便性向上

フィールドバス接続ツールを取り付けることで、信号線を省略でき、自動機や他社製ロボットとの接続を容易に行えます。



標準ラインナップ

IFR-800EI 通信規格:EtherNet/IP

IFR-800PB 通信規格:PROFIBUS

その他、様々な通信規格に対応可能!

フィールドバス接続ツールのカタログはこちら

交流手溶接モードを搭載

- 直流手溶接に加え、交流手溶接のモードを搭載しています。交流用の溶接棒をご使用いただけます。
 - トーチスイッチによるON/OFF機能を搭載しており、操作性が向上しております。
- *交流手溶接モードをご使用になる場合は、労働安全衛生規則第332条をご覧ください、必要に応じて、電撃防止装置を取り付けてください。取付可能な電撃防止装置:K-300(取付ブラケット、K970J77が必要です)