

サイリスタ機からデジタル機まで5機種を統合

あらゆる人にご納得いただける溶接機の決定版！

- 溶接性能** 手振れや溶接姿勢などの影響を抑え、安定したアークで抜群な使いやすさ
- 高品質** スパッタ発生量を大幅に低減し、工数削減に貢献
- 耐久性** Welbeeサイドフロー構造で高い防塵性とメンテナンス性
- 操作性** 視認性の高い大型LCDパネルと選択可能な操作画面



脱技能化 溶接条件や知りたい情報をその場でサポート

溶接アドバイザー機能 NEW

設定から溶接結果のお困りごとまで、解決したい項目を選択するだけで、最適な内部機能をご提案いたします。



溶接ガイド機能

溶接ワークの情報を入力するだけで、最適な溶接条件を自動設定。設定時間を短縮し、脱技能化に貢献します。



パワフルで最軽量、使いやすさにこだわった新フィーダ



2駆2従 4ロール送給方式
10kgの軽量モデル

従来比25%減の小型・軽量化を実現するとともに、最適化した重量バランスで運搬の負担を軽減。送給ロールなどの消耗品は工具レスで交換でき、メンテナンスの手間を軽減します。

人と環境に優しい、新スタンダードトーチ



トーチ樹脂材製作時のCO₂排出量 75%減！

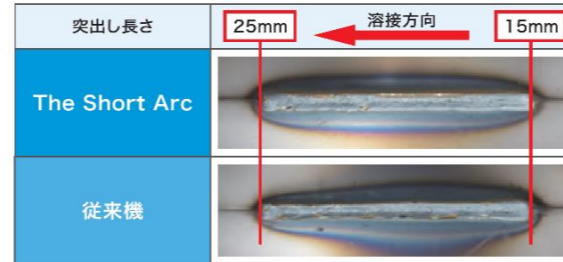
あらゆる人にとフィットするハンドルと柔らかいトーチケーブルで快適な操作性を実現。新たにバイオマス素材を採用し、環境負荷も低減します。

高品質

使いやすく、安定したアークでスパッタ発生量、80%低減

溶接姿勢や手振れなどの外乱に強く安定したアークを実現

熟練技能者から初心者まで、溶接に携わるあらゆる人が使いやすいアークを追求。綺麗な溶接ビードを実現します。



ワイヤの突出し長さが変わっても、安定した均一な溶接ビードを実現！

- 溶接条件
- 溶接法: 直流低スパッタ ● 溶接電流: 200A (一中心電圧)
 - シールドガス: CO₂ ● 母材: 軟鋼 3.2mm ● 継手: T字隅肉

独自の精密制御によりスパッタ除去フリーな溶接を実現

低電流から中高電流域まで、幅広い溶接条件でスパッタ発生を最大80%抑制。母材に付着するスパッタが激減し、スパッタ除去工程の短縮に貢献します。

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)
The Short Arc 低スパッタ溶接		
サイリスタ機 直流通接		

- 溶接条件
- 溶接電流: 200A ● 溶接速度: 30cm/分 ● ワイヤ径: φ1.2mm ● シールドガス: CO₂ ● 溶接時間: 2.5分

耐久性

精密部品エリア粉塵侵入、98%減

Welbee サイドフロー構造で、高い防塵性とメンテナンス性を実現

- 精密部品搭載エリアに粉塵が入り込まない分離構造
- ケースを開けずにエアブローができ、清掃が簡単



エアブロー動画はこちら



省エネ性

CO₂排出量・消費電力、17%減

1台あたり年間CO₂排出量0.8t削減、電気代は4.0万円削減

溶接時の電力消費効率を高めるとともに待機電力を減らすことで、高い省エネ性能を実現しました。サイリスタ機と比べ大幅にランニングコストを抑えることができ、環境負荷の低い溶接に貢献します。

使用機種	サイリスタ機	The Short Arc	使用想定条件
消費電力	溶接中	9.44 kW	● 溶接電流: 250A ● 溶接時間: 4h/日 (8h) ● 稼働日数: 260日 ● 電力料金: 23円/kWh ● CO ₂ 排出係数: 0.44kg-CO ₂ /kWh
	待機中	0.4 kW	
年間消費電力	約 10,200 kWh	約 8,500 kWh	
年間電気代	約 236,000 円	約 196,000 円	

※数値は目安であり、お客様の使用状況・環境により変化します。 ※溶接時の消費電力は平均実測値となり、省エネ回路の動作は考慮せずに算出しています。 ※CO₂の排出係数は「電気事業者別排出係数一覧 令和5年提出用(環境省)」記載の代替値を使用しております。係数はお使いの電力会社により異なります。 ※電力料金は令和5年4月における高圧電力(契約電力500kW以上)の全国平均を使用しております。

便利な機能

正極性(ワイヤマイナス)モード ファンクション No.38

パワーケーブルのプラス・マイナスを逆に接続し溶接が行えます。亜鉛めっき鋼板などで用いる正極性専用ワイヤも簡単にお使いいただけます。

省エネモード ファンクション No.23

設定した一定時間、操作がない場合、パネルを消灯し待機電力を抑えます。

Welding Remote Controller

よく使う機能(6機能から1つ選択)を切替ツマミに割り当て可能。溶接機へ戻る頻度が減り作業効率が向上します。

例) F2を「3」に設定した場合、溶込み制御ON/OFFの切替が可能



F2	割り当て機能	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	クレータ有(反復)
2	ガスチェック	OFF	OFF	ON
3	溶込制御	OFF	OFF	ON
4	タックススタート	OFF	OFF	ON
5	溶接条件読出し	OFF	OFF	ON
6	溶接法切替	直流低スパッタ	直流	直流