



●溶接電流クリック調整

トーチスイッチの操作により、予め任意に設定した変化量だけ出力電流値を増減させることができます。板厚変化などで溶接中に入熱を変えたい場合に、作業をとめることなく条件変更が可能となります。

●高速タックスタート

溶接終了後0.5秒以内に再度トーチスイッチを押すとスローダウン送給を省略してスタートするように設定することができます。小気味のいいタック溶接が実現でき、作業時間短縮に効果を発揮します。

耐久性・メンテナンス性、かんたん接続操作

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。

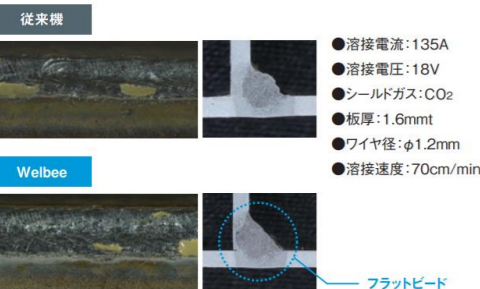
●らくらくメンテナンス
使用率や周囲温度に応じて冷却ファンの回転を制御することで、粉塵などの侵入を最小限に防ぎます。さらにケースを開けずにエアブローができ、チリやほこりの清掃がらくらく。



精密部品への粉塵侵入を約98%低減!!

フラットで美しいビード外観を実現

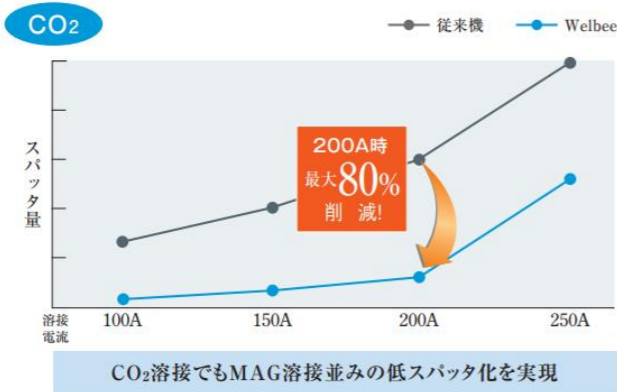
一定周期で短絡を促すことで溶融プールが穏やかとなり、ビード端の揃ったフラットビードを実現します。



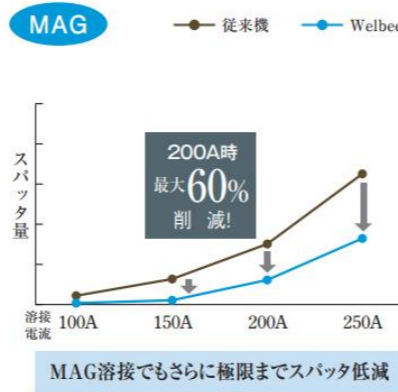
入熱効率に優れ、深溶込みとフラットなビード外観を実現

Welding Best Electronic Engine 溶接制御LSI Welbee

WE-M350L スパッタの大幅な低減により生産性を向上

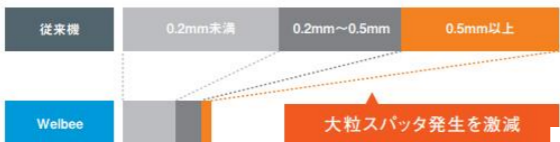


CO2溶接でもMAG溶接並みの低スパッタ化を実現



MAG溶接でもさらに極限までスパッタ低減

さらに発生するスパッタが小粒であるため母材やジグへの付着が低減します。これによりスパッタ除去工数が大幅に削減でき、ノズル清掃回数の低減につながります。



大粒スパッタ発生を激減

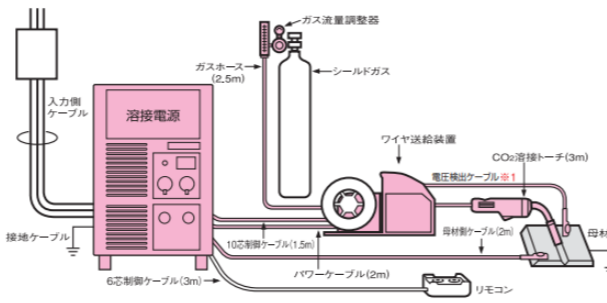
スパッタ粒径	0.2mm未満	0.2mm~0.5mm	0.5mm以上
母材・ジグへの影響	付着しないスパッタ	付着しても容易に除去できるスパッタ	付着するとタガネで除去が必要なスパッタ
従来機			
Welbee			

●溶接電流:200A ●溶接速度:50cm/min ●ワイヤ径:φ1.2mm

●接続図

●CO2/MAG自動溶接(標準セット)

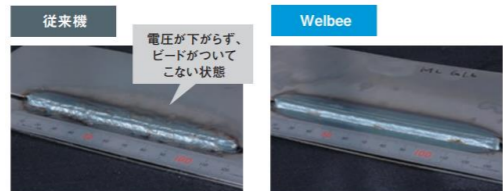
溶接電源+ワイヤ送給装置+溶接トーチ+ガス流量調整器



総合名称		Welbee Inverter M350L	
●溶接電源	形式	WB-M350L	
定格入力電圧	V	200/220(50/60Hz共用)	
相数		三相	
定格入力	kVA	16.4(15.0kW)	
定格使用率	%	60	
定格出力電流	A	350	
定格負荷電圧	V	36	
出力電流範囲	A	30~350	
出力電圧範囲	V	12~36	
最高無負荷電圧	V	70/77	
外形寸法(W×D×H)	mm	395×710×640(アイボルトを含まず)	
質量	kg	54	
●送給装置/ワイヤケーブル	形式	BKPDT-6002	
ケーブル太さ	mm ²	60	
●母材側/ワイヤケーブル	形式	BKPDT-6002	
ケーブル太さ	mm ²	60	
●ワイヤ送給装置	形式	CMV-7403	
●3適用ワイヤ径	mm	(0.8)、(0.9)、1.0、1.2、(1.4)、(1.6)	
使用ワイヤ		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(最大)	
外形寸法(W×D×H)	mm	254×611×393	
質量	kg	14	
●溶接トーチ	形式	BT3500V-30	BT3510V-30
定格電流	A	350	350
●3適用ワイヤ径	mm	(0.9)、(1.0)、1.2	(0.9)、(1.0)、1.2、(1.4)
使用率	%	30	60
冷却方式		空冷	空冷
ケーブル長さ	m	3、(4.5、6)	3、(4.5、6)

条件裕度が拡大し、さらなる速度アップを実現

下限電圧の裕度が広がり、高速溶接でもスパッタの発生が抑制され、高品質な溶接を実現します。

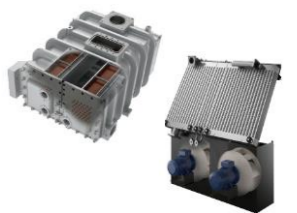


高速溶接時のアンダーカットの発生やハンピングを低減

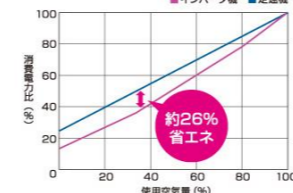


新型オイルフリーコンプレッサ エメロードALE

- ◆水冷式
低圧力損失・高効率プレートフィンクーラ搭載
- ◆空冷式
排熱対策ワンパスクーラ+ターボファン搭載



●インバータ機の優れた部分負荷性能



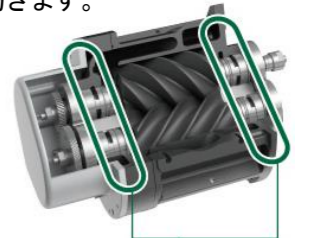
●優れた耐腐食性



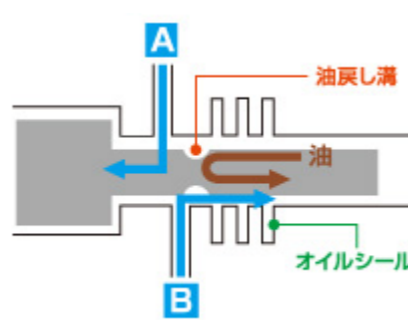
ドレンアタックの影響を受け、高い耐腐食性を要求される2段圧縮機本体の材質にはステンレスを採用。耐熱性、滑り特性、はく離性能にすぐれたテフロンコーティングとの組み合わせにより、腐食による性能低下を防ぎます。

●新構造 大気開放穴2カ所構造

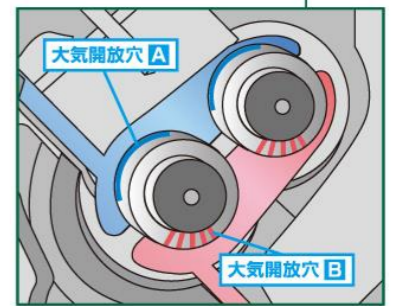
大気開放穴を135度の位相差を設けて配置。これにより軸封構造を最短にすることが可能となり、ロータ間の隙間の最適化、長時間アンロード運転が続いても潤滑油が圧縮室内に浸入するのを防ぎます。



●3段階の軸封構造(アンロード運転時)



- ①オイルシールにより潤滑油の浸入を防ぎます。
- ②オイルシールを越えた潤滑油は油戻し溝により押し戻されます。
- ③油戻し溝を越えて大気開放穴Bに到達した潤滑油は、大気開放穴Bから排出されます。大気開放穴A-B間は同圧のため、大気開放穴Bを越えて潤滑油が浸入することはありません。



●オーバーホールサイクルを長期化

長寿命軸受の採用により、1段本体9年、2段本体6年のオーバーホールサイクルを実現しました。

●クラス最高レベルの静音性

- ・防音性能にすぐれたパッケージ構造
パッケージ吸気開口部を1箇所に集中させることで騒音源を減少させ、吸気開口部にスリットを設け、効果的に減音します。
- ・防音カバー
耳障りな周波数帯を除去する吸音材と、より密閉性を高めたシール構造で、音漏れを抑制します。
- ・サイレンサー
新開発の吐出サイレンサー及び、吸込サイレンサーにより、騒音源に対して効果的に防音します。

●メンテナンス性に優れた構造

大型で開閉可能な扉を前後面に採用。日常点検、メンテナンス時の各部へのアクセスを容易にしました。配管点数を従来機より削減したことで、パッケージ内部での作業性を向上しました。



姫路本社 ☎079-297-0001
〒670-0971 兵庫県姫路市西延末101
FAX.079-297-0005 E-mail:info@airwel.jp

豊岡営業所 ☎0796-22-6284
〒668-0842 兵庫県豊岡市中郷149
FAX.0796-22-6286 E-mail:toyooka@airwel.jp