

■ 전원설비용량 및 접속케이블

항목	형식	WB-T500P
전원 전압	V	200/220±10%
상수		3상
설비용량	kVA	20이상
배전반용량	A	60
용량	누전브레이커	60
	*1 노퓨즈브레이커	
*2 입력케이블	mm ²	14~38(M6)
모재케이블	mm ²	60이상
*3 접지케이블(3중접지)		14이상(M6)

*1 노퓨즈 브레이커를 사용할 경우는 「모터용」을 사용해 주십시오.
*2 () 안은 용접기측 전압단자 사이즈입니다.

■ 종합명칭

종 합 명 칭	Welbee 인버터 T500P
용접전원	WB-T500P
용접토치	수냉 AW-12
용접토치 어댑터	BBAWD-1201
모재축파워케이블(3m)	BKPDT-6003
가스호스	BKGFF-0603
물호스	수도수용 BBDW-3001
워터탱크용	BBPU-3002
아르곤가스유량조절기	V-F22AR

*자동기 또는 정격 전류에 가까운 전류치에서 사용할 경우는 1행크 두꺼운 케이블을 사용해 주십시오.
*내선규격으로는, 파워케이블의 두께를 250A이하: 38mm², 400A이하: 60mm², 600A이하: 100mm²로 표시하고 있습니다. (정격사용률 50%의 경우)

■ 표준사양

종 합 명 칭		Welbee 인버터 T500P			
용접전원	형식	WB-T500P			
정격출력전류	A	직류TIG 500	직류수용접 400		
정격입력전압	V	200/220			
상수		상상			
정격주파수	Hz	50/60공용			
정격입력	kVA	20.0(18.7kW)	18.4(17.2kW)		
정격사용률	%	60			
최고무부하전압	V	70/77			
정격부하전압	V	30	36		
출력전류범위	A	2~500	10~400		
프리플로우시간	초	0~20			
애프터플로우시간	초	0~60			
업슬로프시간	초	0~10			
다운슬로프시간	초	0~10			
크레이터필러제어		「유」 「무」 「반복」 전환식			
아크스프링	초	0.1~10			
펄스주파수	Hz	0.1~999			
펄스폭	%	50 (5~95% 평선기로 변경가능)			
용접조건메모리수		100			
스타트제어		고주파스타트/타치스타트전환식			
외형치수(W×D×H)	mm	395×710×640			
중량	kg	51			
용접토치	형식	AWD-17	AWD-26	AWD-18	AW-12 ^{*3} AW-33 ^{*3}
정격전류	A	150	200	300	500
냉각방식		공랭			수냉
정격사용률	%	50			
사용전극경 ^{*4}	mm	(0.5),(1.0),1.6 (2.0),(2.4)	(0.5),(1.0),1.6,(2.0) 2.4,(3.2),(1.0)	(0.5),(1.0),(1.6),(2.0) (2.4),(3.2),(4.0)	(1.0),(1.6),(2.4),3.2 4.0,(4.8),(6.4)
케이블길이	m	4.8			
아르곤가스유량조절기	형식	V-F22AR			
최대유량	ℓ/분	25			

*3 AW-12, AW-33을 접속하기 위해서는 어댑터BBAWD-1201이 필요합니다.
*4 () 안의 사이즈의 텅스텐전극을 사용할 경우는 별매품이 필요합니다.

● 문의는...
견적의뢰, 수리등 상담은 아래 대리점, 판매점으로 연락해 주시기 바랍니다.

■ 표준사양

종 합 명 칭		Welbee 인버터 T500P	
용접토치	치	AW-12	AW-33
토치스위치	치	1(4/8m)	-
결속밴드		2	-

■ 별매품

표준사양

품명	형식
아날로그 리모컨	K5023K00

품명	형식
디지털 리모컨	E-2440
CAN 통신케이블	BKCAN-0405(5m)
BKCAN 교환커넥터	BKCAN-0410(10m)
	K5810B00

■ 냉각수 순환장치

품명	형식
냉각수 순환장치	PU-301

■ 토치어댑터

품명	형식
AW-17용	BBAWD-1701
AW-26용	BBAWD-2601
AW-18용	BBAWD-1801
AW-12용	BBAWD-1201

■ 토치연장케이블

형식	4m용	11m용	16m용
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
AW-12	BAWE-5004	BAWE-5011	BAWE-5016
AW-33	BAWE-5004	BAWE-5011	BAWE-5016

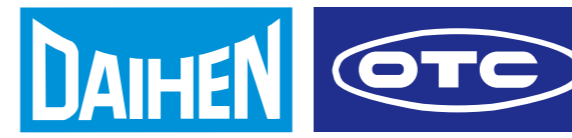
■ 리모컨 연장케이블

	4m용	11m용	16m용
	BKCPJ-0404	BKCPJ-0411	BKCPJ-0416

— 안전한 사용을 위하여 —
① 사용 전 취급설명서와 관련서류를 반드시 읽으신 후 사용하십시오.
② 용접기 또는 절단기를 사용할 경우에는 환기를 시키고, 가연성 물질이 없는 실내에 설치하여 주십시오. 실외의 경우에는 적사광선, 바람, 비, 영수의 영향을 받지 않는 장소에 설치하여 주십시오.
③ 로봇에 관한 시진, 일러스트 등은 쉽게 설명하기 위해, 안전 펜스 등의 범용에서 정해진 안전 환기기, 장치를 절개 후 촬영 하였습니다.
④ 기타 안전에 관한 질문, 상담은 취급 대리점, 판매점 또는 팩스로 문의해 주시기 바랍니다.

주 의 본 제품의 기술(소프트웨어 포함)은 「CATCH ALL규제대상화물 등」에 해당합니다. 수출하는 경우에는 관련 법령에 따라 수요자 및 용도 등에 확인을 하며, 필요한 경우에는 산업자원부장관 또는 관계행정기관의 장의 수출허가신청 등을 신청하여 주십시오.

● 이 카탈로그의 기재내용은 2017년 4월 현재의 것입니다. 사양 등 내용이 예고 없이 변경될 수 있습니다. CAT. NO. B421501



T500P

직류펄스 TIG용접기

Be smart



대용량의 500A 출력으로
고능률 용접을 실현

저전류의 안정성 향상으로 박판부터
후판까지 폭넓은 전류영역을 1대로 대응

「용접설정가이드」 기능으로
용접조건을 자동설정

「용접관리」 기능으로
용접 이상을 조기에 발견



극박판부터 후판까지
폭넓게 대응!
고능률·고품질을 실현한
직류 펄스TIG용접기

Be tough

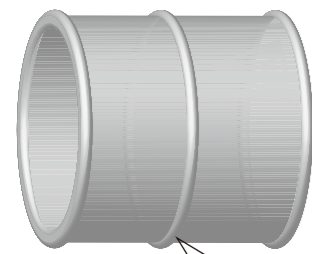
다이헨한국 주식회사
www.daihen.co.kr

T500P

각종 후판, 이음부, 재질에 최적의 용접조건으로
고품질 용접을 실현 !!

대용량의 500A 출력으로 고능률 용접을 실현

500A의 여유로운 대용량으로 후판의 연속 용접 및 박판의 고속 용접을 실현!
용접공정의 고능률화에 크게 공헌합니다.

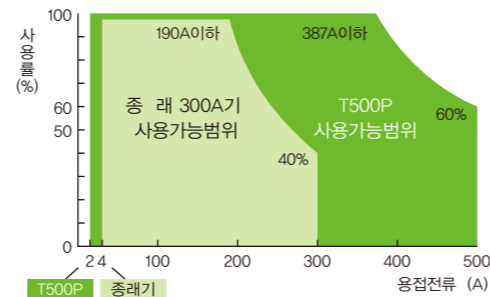


후판강관의 다층육성 원주용접에서
연속용접이 가능.
500A의 여유로운 출력으로
고사용률을 실현



종래기 이상의 사용률로 사용해 주십시오.

용접전류치와 사용률의 관계



강관의 원주 용접의 다층육성 용접사례 SS재12mm, 맞대기 용접(Y개선), 5층 PAS용접
용접조건 : 1PAS300A, 2PAS300A, 3PAS280A, 4PAS280A, 5PAS260A

저전류의 안정성 향상으로, 박판부터 후판까지 폭넓은 전류영역을 1대로 대응

최저전류 2A를 실현.

2A에서도 안정된 아크장을 실현



텨스텐 전극경 1.0mm
용접조건 : 용접전류2A

저전류 영역에서 점호용접



열전대경0.3mm
용접조건 : 용접전류2A

펄스주파수 설정범위가 999Hz까지 확대!
저전류에 있어 아크의 안정성이 더욱 향상!

999Hz의 펄스용접을 실행한 것으로 직선의 곧고 안정된 용접비드를 실현

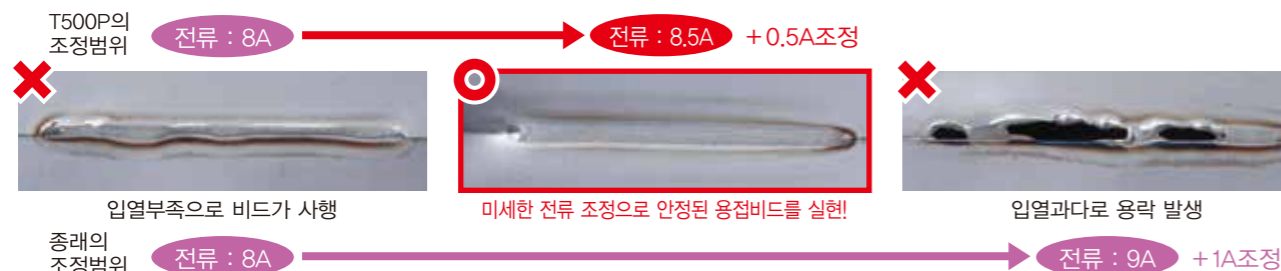


SUS304, 두께 0.3mm 맞대기, 용접조건 : 베이스전류 2A, 펄스전류 10A, 펄스 주파수 999Hz

10A이하의 전류영역에서 0.1A단위의 전류 설정이 가능해져, 극박판에 최적의 용접조건으로 설정가능!

전류치 변화에 따른 용접 결과 비교

SUS304, 두께 0.3mm 맞대기 연결, 직류모드



「용접설정가이드」기능으로 용접조건을 자동설정

용접전에 「용접설정가이드」 버튼으로 다양한 기본 설정을 불러오는 것이 가능합니다.

4개의 조건(전극경 · 모재재질 · 용접이음형태 · 모재두께)를 설정하는 것만으로도, 「용접전류 · 초기전류 · 크레이터전류」 등의 용접조건 설정을 용접기가 자동으로 실행합니다. 이에 따라, 용접조건 조정이 용이하고, 용접작업의 효율화를 실현합니다. 더욱이 펄스 조건의 자동설정에서도 대응 가능합니다.

- 1 전극경 (1.6mmφ, 2.4mmφ, 3.2mmφ, 4.0mmφ, 4.8mmφ, 5.6mmφ, 6.4mmφ이 선택가능)
- 2 모재재질(연강 or 스테인레스)
- 3 용접이음형태 (T자모서리 · 맞대기 · 겹치기 · 각)
- 4 모재두께(0.5mm~)

이상의 4개의 조건을 전원 프론트패널에서 설정하면
적절한 용접조건을 불러옵니다.

용접설정가이드의 조작플로우

- 1 「용접법」 버튼을 눌러서 용접법을 선택
A 전류TIG를 선택
- 2 「용접설정가이드」 버튼을 눌러서 설정하고 싶은 파라미터 (전극경 · 모재재질 · 용접이음형태 · 모재두께)를 선택

적정한 용접조건이 결정!



「용접관리」 기능으로 용접이상을 조기에 발견

용접중에 각종 관리 항목을 감시하고, 용접이상이 발생했을 시에 즉시 알람을 울림으로 용접 품질 관리에 공헌합니다.

16개의 항목을 체크하여, 용접 작업자의 부담을 경감!



주요 용접 관리 항목 일람표

다양한 관리 데이터가 표시됩니다

사용목적	관리 항목	용접관리데이터
용접이상경고 용접불량 조기 발견	용 접 품 질	평균치 모니터 범위의 설정(전류/전압)
		플러스측 전류 허용 오차의 설정(%)
		마이너스측 전류 허용 오차의 설정(%)
		용접전압 상한치(V)
		용접전압 하한치(V)
작업시간 관리	총용접시간	이상 판정시간(초)
		용접조건 이상검출 시의 동작설정
용접누락방지	용 접 점 수	총용접시간결과(분)
		목표치(분)
		목표치 도달시의 동작
		용접 점수결과(회)
		목표치(회)
		목표치 도달시의 동작

출력단자는 DINSE 커넥터를 채용

- DINSE 커넥터 채용으로 토치 파워케이블과 모재케이블의 접속에 공구가 필요없음.
- 토치 교환 작업시간을 단축하고, 작업 효율을 높입니다.
- 종래에 사용하고 있는 토치도 어댑터 사용으로 간단히 연결 가능.

