

■ 전원설비용량 및 접속케이블

항목	형식	WB-F300P				
토 치 정 격 전 류	A	15	70	100	150	200
정 격 입 력 전 압	V	200/220±10%				
상 수		삼상				
설 비 용 량	kVA	1 이상	6 이상	11 이상		
배전반 용량	B중 류즈 누전브레이커 ※2 노류즈브레이커	A	30			
입 력 측 케 이 블	mm ²	5.5				
접 지 케 이 블 (D 중 접 지)	mm ²	14 이상				

※2 노류즈 브레이커를 사용할 경우는 「모터용」을 사용해주시요.

■ 표준구성

종 합 명 칭	Welbee Inverter F300P
용 접 전 원	WB-F300P
용 접 전 류	※3참조
모 재 측 파 워 케 이 블	※4참조
가 스 호 스 (5 m)	BKHGGF-0705
물 호 스 (5 m)	BKWCF-0905
에 어 호 스 (5 m)	BKACF-0805
A r 가 스 유 량 조 정 기	V-F22AR
Ar+H2가스유량조정기 ※5	FR-2LL

※5 실드가스로 알곤가스 수소혼합가스를 사용할 경우

※4 모재측 파워케이블의 선정

사 용 용 접 토 치	모재측 파워케이블(5m)
1 5 A 토 치 사 용 시	BKPTF-0305
7 0 A , 1 0 0 A 토 치 사 용 시	BKPTF-2205
1 5 0 A , 2 0 0 A 토 치 사 용 시	BKPTF-6005

■ 칠러에 필요한 냉각능력

토 치 정 격 전 류	A	15	70	100	150	200
펌 프 토 출 압 력	MPa	최대 0.3				
펌 프 토 출 유 량	ℓ/분	2.0 이상	1.1 이상	3.0 이상		
냉 각 능 력	kW	0.3 이상	2.1 이상	4.0 이상		
송 수 설 정 온 도	℃	40 이상	25 이하			

■ 표준사양

종 합 명 칭	Welbee Inverter F300P					
용 접 전 원	형식	WB-F300P				
정 격 전 류	A	300				
정 격 입 력 전 압	V	200/220(50/60Hz 공용)				
상 수		삼상				
정 격 입 력	kVA	16.3(14.4kW)				
정 격 사 용 율	%	100				
파 일 렛 전 류	A	3~5	5~10			
토 치 정 격 출 력 전 류	A	15	70	100	150	200
정 격 부 하 전 압	V	28.6	30.8	32	34	36
출 력 전 류 범 위	A	0.5~15	10~70	10~100	10~150	10~200
최 고 부 하 전 압	V	164/178				
업 슬 로 프 시 한	초	0~10				
다 운 슬 로 프 시 한	초	0~10				
펄 스 주 파 수	Hz	0.1~999				
펄 스 폭	%	5~95				
스 쏫 시 간	초	0.01~10				
용 접 조 건 메 모 리 수		100				
플 라즈 마 가 스 유 량	ℓ/분	0.10~5.00(at 0.2Mpa)				
실 드 가 스 유 량	ℓ/분	0.5~25.0(at 0.2Mpa)				
외 관 치 수 (W×D×H)	mm	395×710×820				
중 량	kg	86				

■ 발매품

스위치(용접개시 시험용)

품 명	부 품 번 호
기 동 스 위 치 (6 m)	K5640J00

필러 송급기기

품 명	형 식
송 급 읍 선키트	E-2626
와 이 어 송 급 장 치	CM-7471
로 봇 송 급 유닛	AFT-4201

※필러 송급에는 별도 와이어가이드와 컨딤이 필요합니다.

리모컨

품 명	부 품 번 호
아날로그 리모컨(6m)	K5640E00

■ 종래 토치를 사용할 경우의 접속 어댑터

품 명	부 품 번 호	형 태	종래토치형식
15A 토 치 접 속 어댑터	K5929A00	앵 글 롱 타 입	PT15H315E
70A 토 치 접 속 어댑터	K5930A00	스 트 레 이 트 롱 타 입	PWT100V42501A
100A 토 치 접 속 어댑터	K5931A00	앵 글 롱 타 입	PWT100H42501A
150A 토 치 접 속 어댑터	K5932A00	스 트 레 이 트 롱 타 입	PWT100V425A
200A 토 치 접 속 어댑터	K5933A00	앵 글 롱 타 입	PWT100H425A

※토치 접속어댑터를 사용함으로, 종래 토치를 전원에 접속할 수 있습니다.
본제품은 정격 출력이 300A를 위해 전기용량안정법(150V를 초과, 정격출력이 130A이하의 것에 해당하지 않습니다.)

■ ※3 용접토치의 선정

용 접 토 치	형 식	PTW-0151	PTPW-0701	PTPW-1001	PTPW-1501	PTPW-2001
정 격 전 류	A	15	70	100	150	200
사 용 율	%	100				
냉 각 방 식		수냉				
사 용 전 극 경	mm	1.2	2.4		3.2	
케 이 블 길 이	m	4	6			
중 량	kg	1.8	2.6		3.1	

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

다이헨한국 주식회사 용접 메카트로 비즈니스 유닛
451-831 경기도 평택시 청북면 현곡산단로 85(현곡산업단지 11블럭)
전화 : 031-686-7459 팩스 : 031-686-7465
홈페이지 <http://www.daihen.co.kr>

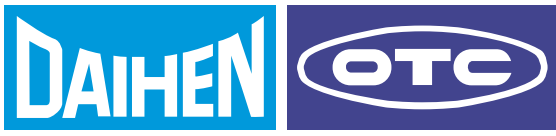
다이헨한국 주식회사 부산지점
617-800 부산광역시 사상구 대동로 132-7(감전동, 부산디지털밸리 아파트형공장 1006호)
전화 : 070-7618-2626 팩스 : 051-905-7465

DAIHEN Corporation
4-1, Koyochō-Nishi, Higashinada-Ku, Kobe, Hyogo, 658-0033, JAPAN
전화 : +81-78-275-2008 팩스 : +81-78-845-5158
홈페이지 <http://www.daihen.co.jp/yosetsu>

— 안전을 위하여 —
① 사용 전 취급설명서와 관련서류를 반드시 읽으신 후 사용하십시오.
② 용접기 또는 용접기를 사용할 경우에는 환기를 시키고, 가연성 물질이 없는 실내에 설치하여 주십시오. 실외의 경우에는 직사광선, 비, 바람, 비, 열수의 영향을 받지 않는 장소에 설치하여 주십시오.
③ 로봇에 관한 시진, 밀러스트 등은 쉽게 설명하기 위해, 안전 펜스 등의 범용에서 설명한 안전 용 기기, 장치를 철거 후 촬영 하였습니다.
④ 기타 안전에 관한 설명, 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 카타로그의 기재내용은 2015년 10월 현재의 것입니다. 사양 등 내용이 예고 없이 변경될 수 있습니다. CAT. NO. F121501



F300P

플라즈마 용접기



1. 킷용 용접에 의한, 고속용접
고품질 용접을 실현

2. 펄스주파수나 펄스폭을 자유자재로 변경가능
뒤틀림이나 용락을 방지하는 충실한 펄스 기능

3. 토치 및 소모부품의 소손을 막는
토치인식기능

4. 전극의 소모를 억제하여 장시간 출력을 안정시킨
이중노즐방식



독자의 토치구조에 의한
안정성과 폭넓은 전류영역의 대응



다이헨 한국 주식회사
www.daihen.co.kr

F300P

에너지 밀도가 높은 아크에 의해
고품질 용접을 실현한 플라즈마 용접기

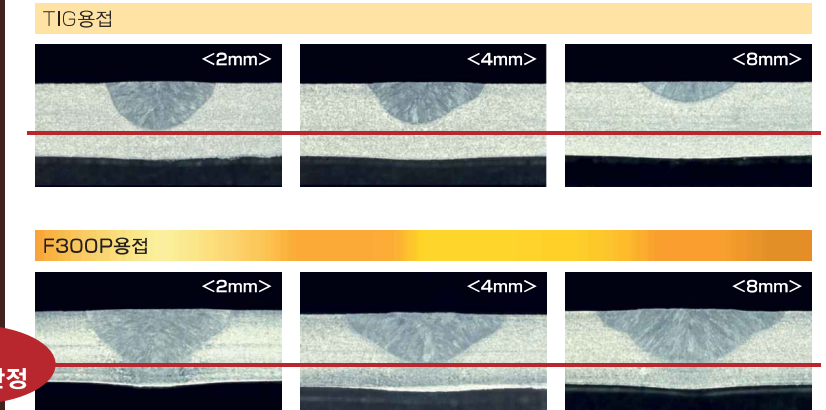
Manifold

Stainless
thermos

Motorcore

Muffler

TIG용접과 F300P용접의 비교



모재 : SUS304, <>내의 숫자는 토치·모재간의 거리, 용접전류 : 150A, 용접속도 : 20cm/min

용입
깊이가 안정

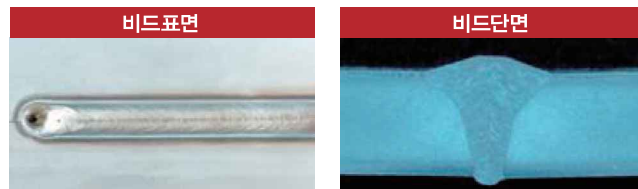
1. 고품질 용접

키홀 용접에 대응

플라즈마 아크에 의한 고온 에너지로 모재를 용해하고, 재응고시킴으로, I형 맞대기의 백비드 용접이 가능합니다.

특징1

- 스탠드OFF의 영향을 잘 받지않아, 안정된 용입을 얻을 수 있습니다.
- 에너지 밀도가 높은 아크를 얻을 수 있어, TIG용접으로는 불가능했던 키홀용접이 가능합니다.



이용형태 : I형맞대기, 용접전류 : 180A, 모재 : SUS304(6mmt) 필러와이어 있음, 애프터실드 지그사용

특징2

- 용접이 어려운 아연도금 강판에 있어서도, 전극의 소모가 적어, 비드가 안정!

전극소모와 용접비드 비교

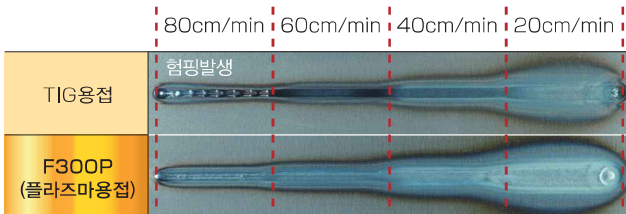
	연마후의 전극	용접후 30분경과(용접길이 20cm×60분)	전극	비드외관
TIG용접				
F300P (2중노즐방식)				

모재 : 아연도금강판 1.6mm(Mass : 45g/m²), 이용형태 : 비드온 플레이트, 용접전류 : 100A, 용접속도 : 40cm/min, 텅스텐전극경 : 3.2mm, 토치모재간 거리 : 3mm, 실드가스 : Ar10ℓ/min, 플라즈마가스 : Ar0.5ℓ/min

특징3

- 고속용접을 하더라도 험핑이 잘 일어나지 않아, 양질의 비드를 얻을 수 있습니다.

용접속도의 영향



모재 : SPCC, 용접전류 : 150A, 스탠드오프 : 3mm, 실드가스 : Ar10ℓ/min, 플라즈마가스 : Ar0.5ℓ/min

3. 토치인식기능

토치 및 소모부품의 연소를 막는 안전설계

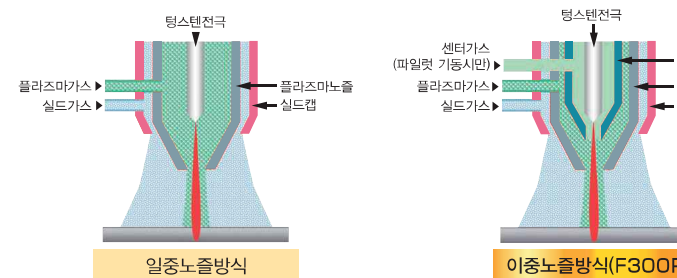
토치의 정격전류를 넘는 전류가 흐르지 않도록 제한이 걸리는 기능입니다. 예를들면, 15A의 토치를 접속하면, 16A이상의 전류를 설정할 수 없게 됩니다.



4. 이중노즐방식

고품질용접·자동화에 최적

- 전극을 이중의 팁으로 둘러싸고 있으므로, 전극의 소모나 변형이 적게 됩니다.
- 전극이 변형되어도 출력 에너지의 변화가 적어, 장시간 안정된 용접을 실현합니다.



1. 충실한 펄스기능

펄스주파수 등의 각종 조정기능이 충실

- 종래기와 비교해, 펄스주파수가 상승, 펄스폭도 변경할 수 있습니다.
- 아크스폿 시간설정이나 슬로프 시간을 10ms단위로 설정할 수 있으므로, 보다 세밀한 시퀀스 동작이 가능합니다.
- ① 각종 파라메타 설정의 정확성을 고려한 디지털 설정방식을 채용하여 조작성이 향상.
- ② 펄스기능 표준장치로, 뒤틀림과 오락방지



	종래기 VRPW-200	F300P
■ 펄스주파수	1~200Hz	0.1~999Hz
■ 펄스폭	50% 고정	5~95%
■ 슬로프시간	0.1~5.0초(0.1초씩)	0~10.0초(0.01초씩)
■ 아크스폿시간	0.1~5.0초(0.1초씩)	0.01~10.0초(0.01초씩)
■ 조건기억	없음	100조건

송급 옵션키트의 부착으로 필러 공급이 가능

