

深圳麦格米特电气股份有限公司
深圳市麦格米特焊接技术有限公司

地址：深圳市南山区科技园北区朗山路紫光信息港

麦格米特电气：www.megmeet.com

麦格米特焊接：www.megmeet-welding.com

邮箱：weld4s@megmeet.com

电话：+86-755-86600500

传真：+86-755-86600840

邮编：518057

服务热线：

400-666-2163



麦格米特焊机

销售及服

麦格米特雄厚的技术实力、丰富的行业应用经验、对客户不懈的关注以及不断超越创新的精神，使我们能够带给客户量身定制的产品与解决方案，帮助客户取得更大的成功。

* 麦格米特公司持续对产品进行研发和创新，麦格米特保留不提前通知用户更改技术参数和外观的权力。

©2023 深圳市麦格米特焊接技术有限公司版权所有。



MetaTIG DC

全数字IGBT逆变多功能直流氩弧焊机

MetaTIG 315/400/500 DC

(全数字IGBT逆变多功能直流氩弧焊机)

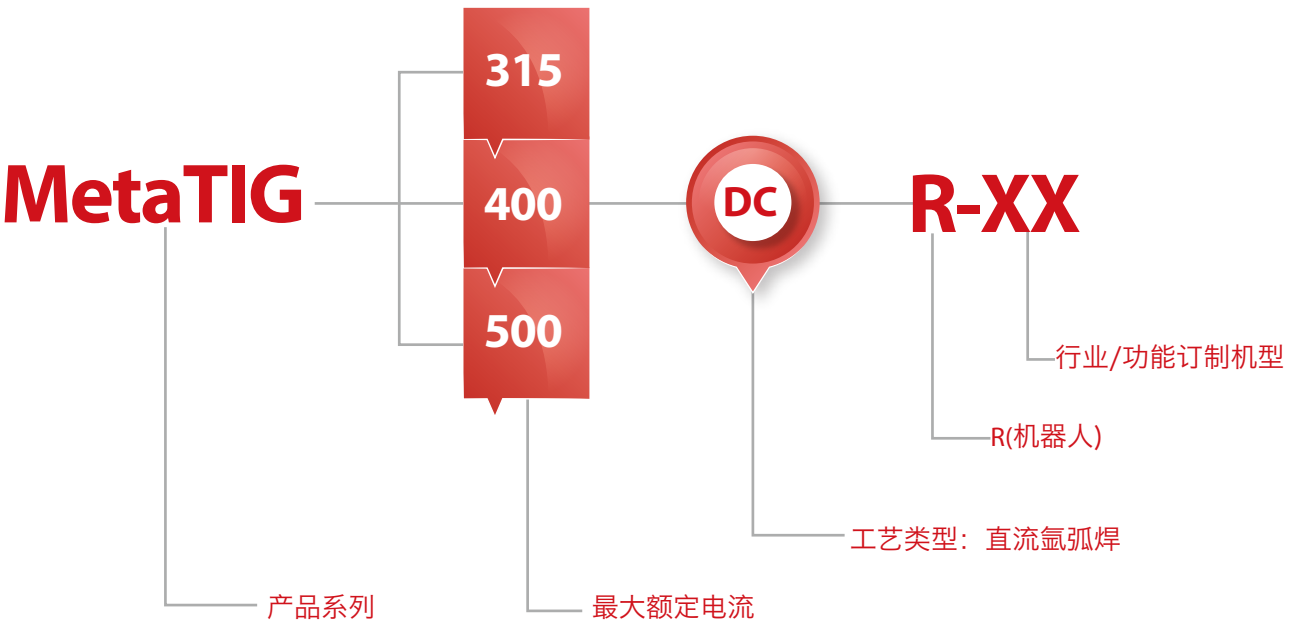
DC

380
3PH

40~70
Hz

CC

Class D
6000V/3000A



产品特点

- 焊接范围广泛：可焊接碳钢、不锈钢、合金钢等多种金属材料
- 功能丰富，具有脉冲DC TIG、高速TIG点焊、手工电弧焊等多种功能
- 采用全数字化智能控制，内部菜单开放，可调功能齐全，更好的满足各种工况的功能和工艺需求
- 具有VRD防触电保护功能，MMA模式时可调节电弧推力，电弧挺度好
- 预留了IOT接口，可快捷接入麦格米特SMARC群控系统与第三方焊接数据管理平台，实现高效焊接互联
- 预留了通讯接口，可选配多种机器人通讯模块连接不同品牌的机器人与自动化专机
- 具有USB接口，可便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及特殊工艺订制
- 可选配脚踏开关、水冷箱及水冷焊枪、一体化小推车等



AnyWelding

A ●
米/分 ●
通道 ●
SP ●

● V
● 频率
● 秒
● %

● 提前
送气

● 滞后
送气

SP1

高频
引弧

SP2

功能

执行

气体
检测

3s

● TIG
● 脉动TIG

● DC
● DC-PULSE

● SP1
● SP2
● SP3
● SP4

● MMA

● 软硬度

● 频率

● 强度

● 占空比

● SP1
● SP2

● 初期电流

● 上升时间

● 下降时间

● 收弧电流

● MMA弧长

● 推力电流

2步

4步

特殊4步

点焊

连续点焊

SP1

存储

点动
送丝

焊接
功能

模式
选择

电弧
选择

焊接
顺序

焊接
控制

调用

MetaTig

DC

☒ 碳钢

☒ 直流

☒ 点焊

☒ USB接口

☒ 不锈钢

☒ 脉冲

☒ MMA

☐ 群控IOT

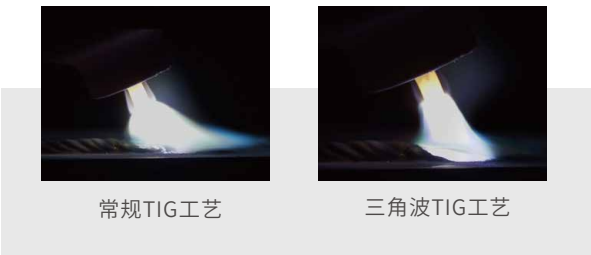
丰富的焊接工艺

丰富的工艺性能，广泛适用于超薄板到中厚板的多种焊接需求，实现各种材料的高效率高品质焊接

工艺选择	工艺名称	优势	材料	行业
DC TIG	直流TIG	电弧稳定，间隙适应性强，单面焊接双面成形容易	碳钢、不锈钢、钛合金等	石油化工，压力管道容器打底焊等
DC PULSE TIG	直流脉冲TIG	热输入低，可形成美观的鱼鳞纹，脉冲频率最高可达3000Hz	碳钢、不锈钢、钛合金等	钣金、家装及对热输入和焊缝成形纹路有明确要求的场所等
MMA	焊条电弧焊	起弧容易，不粘条，电弧柔和，飞溅量少，焊缝成型美观	碳钢、合金钢、不锈钢等	锅炉、石油化工压力管道、野外施工等

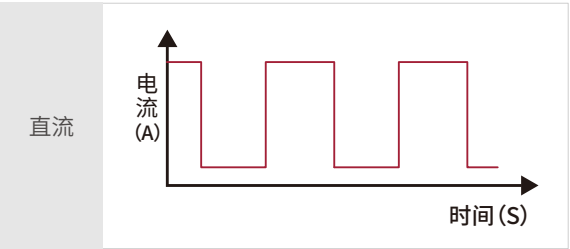
多种波形控制，可根据焊接需要进行最优组合

- 具有三角波、方波、正弦波、梯形波等多种波形
- 可在起弧、焊接、收弧各阶段进行不同波形的最优设置



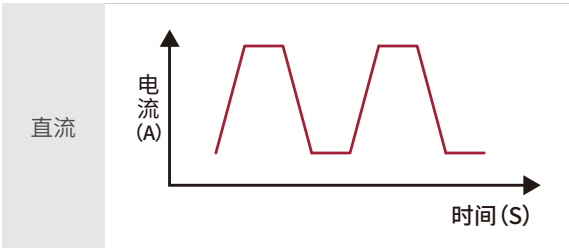
方波

可精确控制电流波形，精确调节峰值电流、基值电流、频率等参数，电弧稳定性高、动特性好，适合各类不锈钢焊接



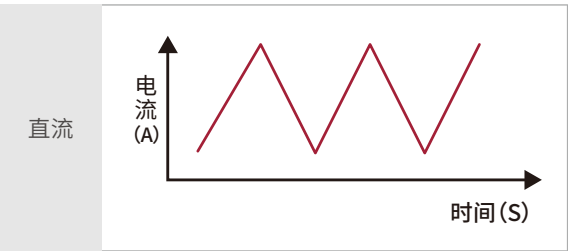
梯形波

电弧柔和，对熔池具有良好的润湿作用，适合对坡口的焊接和仰焊



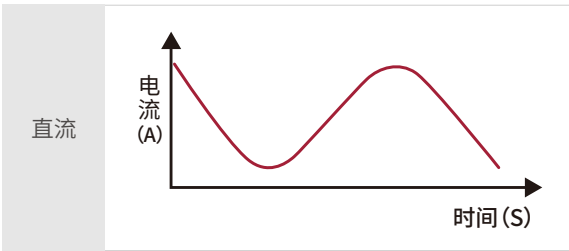
三角波

峰值时间短，热输入低，适于焊接薄板



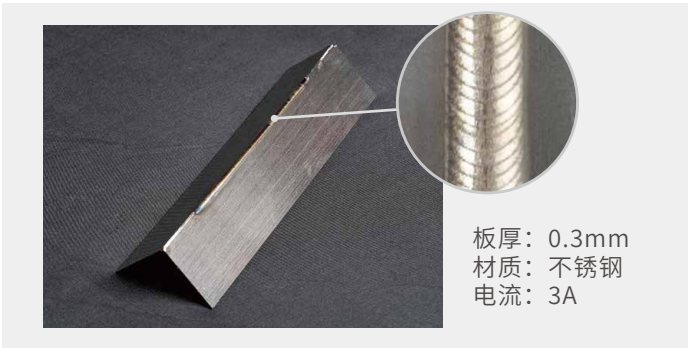
正弦波

电弧噪音小，更加柔和



直流3A起弧，3A稳弧

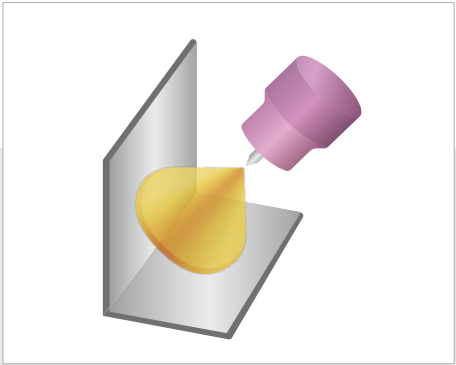
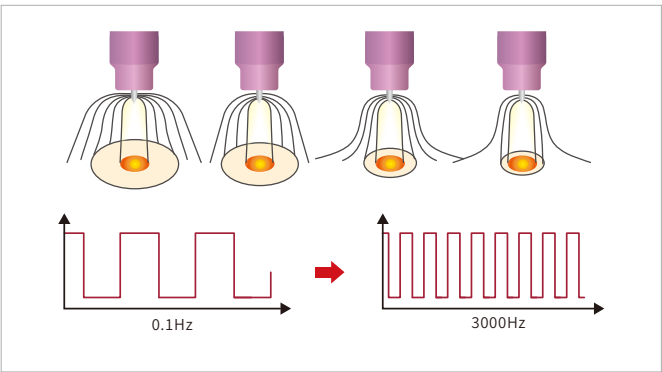
- 独特的电路设计，直流3A即可起弧，3A即可稳弧，确保小电流焊接时不断弧



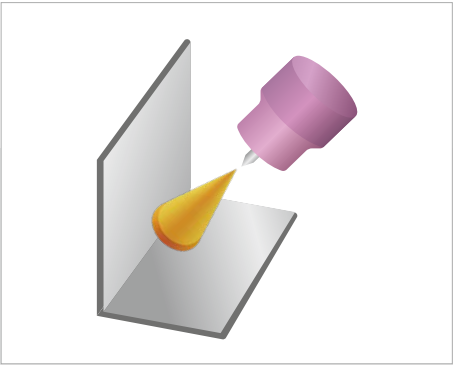
0.1Hz-3000Hz高频输出

适合极薄板到中厚板的高品质焊接

- 低频脉冲（0.1-10Hz），弧柱较宽，适合全位置焊接
- 中高频脉冲（10-3000Hz），电弧指向性强，热输入量低，适合薄板高速焊、角焊



常规1.5Hz



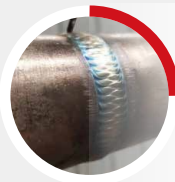
3000Hz高频脉冲，电弧更集中

满足多种金属材料焊接



碳钢

输出电流纹波小，电弧稳定，溶池可控性好

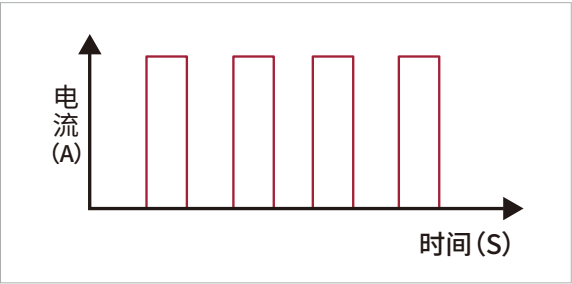


不锈钢

高频脉冲有效压缩电弧，降低热输入量，使得薄板不锈钢更易焊接、更加美观

高稳定性的TIG点焊功能

- 精细化调节，适合超薄板精细化高品质焊接
- 点焊时间设定范围为0.1-30秒（调节单位为0.1秒），电弧稳定，焊点大小均匀一致



USB接口

便捷享受麦格米特最前沿的焊接工艺及功能定制。可通过邮件形式发送工艺软件包，自行下载至U盘，对焊机进行升级



循环式冷却水箱（选配）

循环式冷却水箱 Anycool-66	
水箱供电	由焊机主机供电
额定功率	370W
额定电压	380V AC
冷却水容量	6.8L
冷却水流量	3.5L/min
冷却水最大扬程	20m
流量报警	有



脚踏开关

- 焊接电流调节操作便利
- 可按需设置电流，最大行程范围：5~500A
- 5芯控制线，长度2m（可加长），满足长距离焊接的现场环境
- 多种控制模式可选，按需选择通过脚踏开关或焊机来调节电流大小



产品参数表

型号	MetaTIG 500 DC	MetaTIG 400 DC	MetaTIG 315 DC
控制方式	全数字IGBT控制	全数字IGBT控制	全数字IGBT控制
输入电压	三相AC 380 V(±25%)	三相AC 380 V(±25%)	三相AC 380 V(±25%)
输入频率	40~70Hz	40~70Hz	40~70Hz
逆变开关频率	110KHz	110KHz	110KHz
额定输入容量	24.4KVA/22KW	17.5KVA/16KW	12.5KVA/11.4KW
额定空载电压	68V	68V	68V
额度输出电流	500A	400A	315A
额定输出电压	30V	26V	22.6V
暂载率	40%@500A	100%@400A	100%@315A
给定电流范围	直流TIG 3-500A	直流TIG 3-400A	直流TIG 3-315A
	MMA 30-500A	MMA 30-400A	MMA 30-315A
功率因数	0.94	0.94	0.94
效率	90%@500A	91%@400A	91%@315A
直流脉冲频率	0.1-3000Hz	0.1-3000Hz	0.1-3000Hz
脉冲宽度	1-99%	1-99%	1-99%
引弧方式	高频引弧/提升引弧	高频引弧/提升引弧	高频引弧/提升引弧
参数通道存储	50组	50组	50组
上升时间	0-20s连续调节（0.1s递增）	0-20s连续调节（0.1s递增）	0-20s连续调节（0.1s递增）
下降时间	0-20s连续调节（0.1s递增）	0-20s连续调节（0.1s递增）	0-20s连续调节（0.1s递增）
提前送气时间	0-25s连续调节（0.1s递增）	0-25s连续调节（0.1s递增）	0-25s连续调节（0.1s递增）
滞后停气时间	0-25s连续调节（0.1s递增）	0-25s连续调节（0.1s递增）	0-25s连续调节（0.1s递增）
输出端子	快插	快插	快插
脚踏开关（选配）	支持	支持	支持
外壳防护等级	IP23	IP23	IP23
绝缘等级	H	H	H
冷却方式	强制风冷	强制风冷	强制风冷
外形尺寸 (长×宽×高)	647x291x572mm	647x291x572mm	647x291x572mm
重量	37kg	37kg	37kg
扩展功能			
群控（选配）	支持	支持	支持
USB升级	支持	支持	支持
机器人（选配）	支持	支持	支持
液晶面板（选配）	支持	支持	支持